



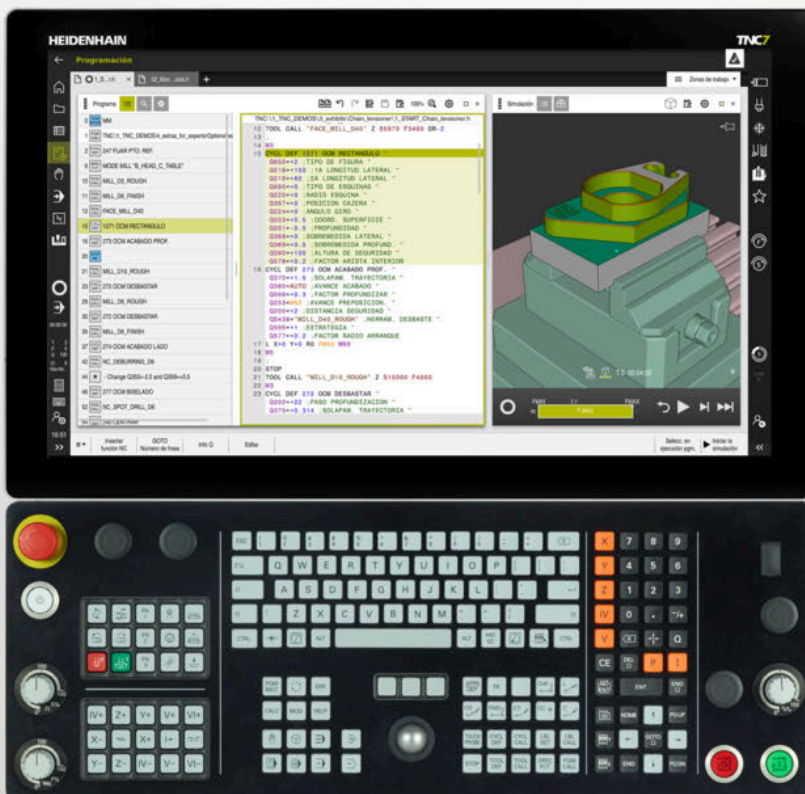
HEIDENHAIN

TNC7

Manual de instrucciones
Edición completa

Software NC
81762x-17

Español (es)
10/2022



Índice

1	Funciones nuevas y modificadas.....	61
2	Acerca del manual de instrucciones.....	77
3	Sobre el producto.....	87
4	Primeros pasos.....	129
5	Visualizaciones de estado.....	165
6	Activar y desactivar.....	197
7	Funcionamiento manual.....	205
8	Fundamentos NC y de programación.....	211
9	Programación según la tecnología.....	239
10	Pieza en bruto.....	265
11	Herramientas.....	277
12	Funciones de trayectoria.....	331
13	Técnicas de programación.....	397
14	Definiciones del contorno y del punto.....	415
15	Ciclos de mecanizado.....	491
16	Transformación de coordenadas.....	1061
17	Correcciones.....	1169
18	Ficheros.....	1205
19	Monitorización de colisiones.....	1225
20	Funciones de regulación.....	1259
21	Monitorización.....	1295
22	Mecanizado con múltiples ejes.....	1333
23	Funciones auxiliares.....	1389
24	Programación de variables.....	1433
25	Programación gráfica.....	1515
26	Abrir ficheros CAD con el CAD-Viewer.....	1535
27	ISO.....	1559
28	Ayudas para el manejo.....	1587
29	Zona de trabajo Simulación.....	1619
30	Funciones de palpación del modo de funcionamiento Manual.....	1643
31	Ciclos de palpación programables.....	1675
32	Aplicación MDI.....	2033

33 Mecanizado de palés y listas de pedidos.....	2039
34 Ejecución del programa.....	2055
35 Tablas.....	2083
36 Volante electrónico.....	2183
37 Sondas de palpación.....	2197
38 Embedded Workspace y Extended Workspace.....	2201
39 Seguridad Funcional FS integrada.....	2205
40 Aplicación Configuraciones.....	2213
41 Gestión de usuarios.....	2277
42 Sistema operativo HEROS.....	2303
43 Resúmenes.....	2321

1	Funciones nuevas y modificadas.....	61
----------	--	-----------

2	Acerca del manual de instrucciones.....	77
2.1	Grupo objetivo de usuarios.....	78
2.2	Documentación disponible para el usuario.....	79
2.3	Tipos de instrucciones utilizados.....	80
2.4	Indicaciones para el uso de programas NC.....	81
2.5	Manual de instrucciones como producto auxiliar integrado TNCguide.....	82
2.5.1	Buscar en TNCguide.....	85
2.5.2	Copiar los ejemplos NC en el portapapeles.....	85
2.6	Ponerse en contacto con la redacción.....	85

3	Sobre el producto.....	87
3.1	El TNC7.....	88
3.1.1	Uso previsto.....	89
3.1.2	Lugar previsto de utilización.....	89
3.2	Instrucciones de seguridad.....	90
3.3	Software.....	94
3.3.1	Opciones de software.....	95
3.3.2	Términos de la licencia e instrucciones de uso.....	102
3.4	Hardware.....	103
3.4.1	Pantalla.....	103
3.4.2	Teclado.....	105
3.4.3	Ampliaciones de hardware.....	108
3.5	Apartados de la interfaz del control numérico.....	110
3.6	Resumen de los modos de funcionamiento.....	111
3.7	Zonas de trabajo.....	113
3.7.1	Elementos de manejo de las zonas de trabajo.....	113
3.7.2	Iconos de las zonas de trabajo.....	114
3.7.3	Resumen de las zonas de trabajo.....	114
3.8	Elementos de mando.....	117
3.8.1	Gestos generales de la pantalla táctil.....	117
3.8.2	Elementos de manejo del teclado.....	117
3.8.3	Iconos de la interfaz del control numérico.....	124
3.8.4	Zona de trabajo Menú principal.....	126

4	Primeros pasos.....	129
4.1	Resumen del capítulo.....	130
4.2	Activar la máquina y el control numérico.....	130
4.3	Programar y simular la pieza.....	132
4.3.1	Tarea de ejemplo 1338459.....	132
4.3.2	Seleccionar el modo de funcionamiento Programación.....	133
4.3.3	Configurar la interfaz del control numérico para la programación.....	133
4.3.4	Apertura de un nuevo programa NC.....	134
4.3.5	Definición de la pieza en bruto.....	135
4.3.6	Estructura de un programa NC.....	137
4.3.7	Entrada y salida al contorno.....	139
4.3.8	Programar contorno sencillo.....	141
4.3.9	Programación de un ciclo de mecanizado.....	148
4.3.10	Configurar la interfaz del control numérico para la simulación.....	153
4.3.11	Simular programa NC.....	155
4.4	Alinear herramienta.....	156
4.4.1	Seleccionar el modo de funcionamiento Tablas.....	156
4.4.2	Alinear la superficie del control numérico.....	156
4.4.3	Preparar y medir herramientas.....	157
4.4.4	Editar la gestión de herramientas.....	158
4.4.5	Editar la tabla de posición.....	159
4.5	Alinear pieza.....	160
4.5.1	Seleccionar modo de funcionamiento.....	160
4.5.2	Fijar la pieza.....	160
4.5.3	Fijar punto de referencia con el palpador digital de piezas.....	160
4.6	Mecanizar pieza.....	163
4.6.1	Seleccionar modo de funcionamiento.....	163
4.6.2	Abrir el programa NC.....	163
4.6.3	Iniciar programa NC.....	163
4.7	Desconectar la máquina.....	164

5	Visualizaciones de estado.....	165
5.1	Resumen.....	166
5.2	Zona de trabajo Posiciones.....	167
5.3	Resumen de estado de la barra del TNC.....	173
5.4	Zona de trabajo Estado.....	175
5.5	Zona de trabajo Estado de la simulación.....	191
5.6	Visualización del tiempo de ejecución del programa.....	192
5.7	Contadores.....	193
5.7.1	Conmutar el modo del contador.....	195
5.8	Definir contenido de la pestaña QPARA.....	196

6	Activar y desactivar.....	197
6.1	Conexión.....	198
6.1.1	Activar la máquina y el control numérico.....	200
6.2	Zona de trabajo Referenciar.....	202
6.2.1	Referenciar ejes.....	202
6.3	Desconectar.....	203
6.3.1	Salir del control numérico y apagar la máquina.....	204

7	Funcionamiento manual.....	205
7.1	Aplicación Manual operation.....	206
7.2	Desplazar ejes de máquina.....	207
7.2.1	Desplazar ejes con teclas del eje.....	208
7.2.2	Posicionar los ejes por incrementos.....	209

8	Fundamentos NC y de programación.....	211
8.1	Fundamentos NC.....	212
8.1.1	Ejes programables.....	212
8.1.2	Descripción de los ejes en las fresadoras.....	212
8.1.3	Sistemas de medida de trayectoria y marcas de referencia.....	213
8.1.4	Puntos de referencia en la máquina.....	214
8.2	Posibilidades de programación.....	215
8.2.1	Funciones de trayectoria.....	215
8.2.2	Programación gráfica.....	215
8.2.3	Funciones auxiliares M.....	215
8.2.4	Subprogramas y repeticiones parciales de un programa.....	216
8.2.5	Programar con variables.....	216
8.2.6	Programas CAD.....	216
8.3	Fundamentos de programación.....	217
8.3.1	Contenido de un programa NC.....	217
8.3.2	Modo de funcionamiento Programación.....	220
8.3.3	Zona de trabajo Programa.....	221
8.3.4	Editar programas NC.....	232

9	Programación según la tecnología.....	239
9.1	Conmutar modo de mecanizado con FUNCTION MODE.....	240
9.2	Mecanizado de torneado (opción #50).....	242
9.2.1	Fundamentos.....	242
9.2.2	Valores tecnológicos para el mecanizado de torneado.....	245
9.2.3	Mecanizado de torneado inclinado.....	247
9.2.4	Mecanizado de torneado simultáneo.....	249
9.2.5	Torneado con herramientas FreeTurn.....	251
9.2.6	Desequilibrio en el modo de torneado.....	253
9.3	Mecanizado de rectificado (opción #156).....	255
9.3.1	Fundamentos.....	255
9.3.2	Rectificado por coordenadas.....	257
9.3.3	Repasado.....	258
9.3.4	Activar modo de repasado con FUNCTION DRESS.....	261

10 Pieza en bruto.....	265
10.1 Definir pieza en bruto con BLK FORM.....	266
10.1.1 Pieza en bruto rectangular con BLK FORM QUAD.....	269
10.1.2 Tubería cilíndrica con BLK FORM CYLINDER.....	270
10.1.3 Pieza en bruto con simetría de revolución y con BLK FORM ROTATION.....	271
10.1.4 Fichero STL como pieza en bruto con BLK FORM FILE.....	272
10.2 Seguimiento interno del contorno en el torneado con FUNCTION TURNDATA BLANK (opción #50).....	273

11 Herramientas.....	277
11.1 Fundamentos.....	278
11.2 Puntos de referencia en la herramienta.....	279
11.2.1 Punto de referencia del portaherramientas.....	279
11.2.2 Extremo de la herramienta TIP.....	280
11.2.3 Punto central de la herramienta TCP (tool center point).....	281
11.2.4 Punto de guía de la herramienta TLP (tool location point).....	281
11.2.5 Punto de giro de la herramienta TRP (tool rotation point).....	282
11.2.6 Centro del radio de herramienta 2 CR2 (center R2).....	282
11.3 Datos de la herramienta.....	283
11.3.1 Número de herramienta.....	283
11.3.2 Nombre de la herramienta.....	283
11.3.3 ID de base de datos.....	284
11.3.4 Herramienta indexada.....	284
11.3.5 Tipos de herramientas.....	290
11.3.6 Datos de herramienta para los tipos de herramientas.....	294
11.4 Gestión de htas.....	308
11.4.1 Importar y exportar datos de herramienta.....	309
11.5 Gestión del portaherramientas.....	313
11.5.1 Parametrizar modelos de portaherramientas.....	315
11.5.2 Asignar portaherramientas.....	315
11.6 Llamada a la herramienta.....	316
11.6.1 Llamada de herramienta con TOOL CALL.....	316
11.6.2 Datos de corte.....	321
11.6.3 Preselección de herramienta con TOOL DEF.....	324
11.7 Prueba operativa de la herramienta.....	325
11.7.1 Ejecutar prueba operativa de la herramienta.....	328

12 Funciones de trayectoria.....	331
12.1 Fundamentos de la definición de coordenadas.....	332
12.1.1 Coordenadas cartesianas.....	332
12.1.2 Coordenadas polares.....	333
12.1.3 Introducciones absolutas.....	335
12.1.4 Introducciones incrementales.....	336
12.2 Fundamentos de las funciones de trayectoria.....	337
12.3 Funciones de trayectoria con coordenadas cartesianas.....	340
12.3.1 Resumen de las funciones de trayectoria.....	340
12.3.2 Recta L.....	340
12.3.3 Bisel CHF.....	342
12.3.4 Redondeo RND.....	343
12.3.5 Centro del círculo CC.....	344
12.3.6 Trayectoria circular C.....	346
12.3.7 Trayectoria circular CR.....	348
12.3.8 Trayectoria circular CT.....	351
12.3.9 Superponer linealmente una trayectoria circular.....	353
12.3.10 Trayectoria circular en otro plano.....	354
12.3.11 Ejemplo: funciones de trayectoria cartesianas.....	356
12.4 Funciones de trayectoria con coordenadas polares.....	357
12.4.1 Resumen de las coordenadas polares.....	357
12.4.2 Origen de las coordenadas polares del polo CC.....	357
12.4.3 Recta LP.....	358
12.4.4 Trayectoria circular CP alrededor del polo CC.....	360
12.4.5 Trayectoria circular CTP.....	362
12.4.6 Superposición lineal de una trayectoria circular.....	364
12.4.7 Ejemplo: rectas polares.....	367
12.5 Fundamentos de las funciones de aproximación y salida.....	367
12.5.1 Resumen de las funciones de aproximación y salida.....	368
12.5.2 Posiciones al aproximar y salir.....	370
12.6 Funciones de aproximación y salida con coordenadas cartesianas.....	371
12.6.1 Función de aproximación APPR LT.....	371
12.6.2 Función de aproximación APPR LN.....	374
12.6.3 Función de aproximación APPR CT.....	376
12.6.4 Función de aproximación APPR LCT.....	378
12.6.5 Función de salida DEP LT.....	380
12.6.6 Función de salida DEP LN.....	381
12.6.7 Función de salida DEP CT.....	382
12.6.8 Función de salida DEP LCT.....	383

12.7	Funciones de aproximación y salida con coordenadas polares.....	385
12.7.1	Función de aproximación APPR PLT.....	385
12.7.2	Función de aproximación APPR PLN.....	387
12.7.3	Función de aproximación APPR PCT.....	389
12.7.4	Función de aproximación APPR PLCT.....	392
12.7.5	Función de salida DEP PLCT.....	394

13 Técnicas de programación.....	397
13.1 Subprogramas y repeticiones de programas con label LBL.....	398
13.2 Funciones de selección.....	402
13.2.1 Resumen de las funciones de selección.....	402
13.2.2 Llamar al programa NC con PGM CALL.....	403
13.2.3 Seleccionar el programa NC y llamarlo con SEL PGM y CALL SELECTED PGM.....	405
13.3 Componentes NC para la reutilización.....	407
13.4 Ciclo 14 CONTORNO.....	409
13.4.1 Parámetros de ciclo.....	409
13.5 Ciclo 12 PGM CALL.....	410
13.5.1 Parámetros de ciclo.....	411
13.6 Imbricación de las técnicas de programación.....	411
13.6.1 Ejemplo.....	412

14 Definiciones del contorno y del punto.....	415
14.1 Tablas de puntos.....	416
14.1.1 Seleccionar la tabla de puntos en el programa NC con SEL PATTERN.....	417
14.1.2 Llamar al ciclo con la tabla de puntos.....	417
14.2 Contornos superpuestos.....	418
14.2.1 Nociones básicas.....	418
14.2.2 Subprogramas: Cajeras superpuestas.....	418
14.2.3 Superficie de la suma.....	419
14.2.4 Superficie de la diferencia.....	420
14.2.5 Superficie del corte.....	420
14.3 Fórmula de contorno simple.....	422
14.3.1 Principios básicos.....	422
14.3.2 Introducir una fórmula sencilla del contorno.....	424
14.3.3 Procesar el contorno con ciclos SL u OCM.....	425
14.4 Fórmula de contorno compleja.....	426
14.4.1 Nociones básicas.....	426
14.4.2 Seleccionar el programa NC con definición del contorno.....	429
14.4.3 Determinar la descripción del contorno.....	430
14.4.4 Introducir fórmulas complejas del contorno.....	431
14.4.5 Contornos superpuestos.....	431
14.4.6 Procesar el contorno con ciclos SL u OCM.....	434
14.5 Definición de patrones PATTERN DEF.....	435
14.5.1 Aplicación.....	435
14.5.2 Introducir PATTERN DEF.....	435
14.5.3 Utilizar PATTERN DEF.....	436
14.5.4 Definir posiciones de mecanizado únicas.....	437
14.5.5 Definir filas únicas.....	438
14.5.6 Definir patrón único.....	439
14.5.7 Definir marco único.....	441
14.5.8 Definir círculo completo.....	443
14.5.9 Definir disco graduado.....	444
14.5.10 Ejemplo: utilizar ciclos en combinación con PATTERN DEF.....	445
14.6 Ciclos para la definición de patrones.....	447
14.6.1 Resumen.....	447
14.6.2 Ciclo 220 FIGURA CIRCULAR.....	448
14.6.3 Ciclo 221 FIGURA LINEAL.....	451
14.6.4 Ciclo 224 MODELO CÓD. MATRIZ DATOS.....	455
14.6.5 Ejemplos de programación.....	461

14.7 Ciclos OCM para la definición de patrones.....	462
14.7.1 Resumen.....	462
14.7.2 Principios básicos.....	463
14.7.3 Ciclo 1271 OCM RECTANGULO (opción #167).....	465
14.7.4 Ciclo 1272 OCM CIRCULO (opción #167).....	468
14.7.5 Ciclo 1273 OCM RANURA / ALMA (opción #167).....	470
14.7.6 Ciclo 1278 OCM POLIGONO. (opción #167).....	474
14.7.7 Ciclo 1281 OCM LIMITACION RECTANGULO (opción #167).....	477
14.7.8 Ciclo 1282 OCM LIMIT. CIRCULO (opción #167).....	479
14.8 Profundizaciones y entalladuras.....	481
14.8.1 Tronzados y entalladuras.....	481

15 Ciclos de mecanizado.....	491
15.1 Trabajar con ciclos de mecanizado.....	492
15.1.1 Ciclos de mecanizado.....	492
15.1.2 Definición de ciclos.....	494
15.1.3 Llamada a los ciclos.....	497
15.1.4 Ciclos específicos de la máquina.....	500
15.1.5 Grupos de ciclos disponibles.....	501
15.2 Ciclos independientes de la tecnología.....	504
15.2.1 Resumen.....	504
15.2.2 Ciclo 200 TALADRADO.....	504
15.2.3 Ciclo 201 ESCARIADO.....	508
15.2.4 Ciclo 203 TALAD. UNIVERSAL.....	510
15.2.5 Ciclo 205 TALAD. PROF. UNIV.....	516

15.3 Ciclos para fresado.....	523
15.3.1 Resumen.....	523
15.3.2 Ciclo 202 MANDRINADO.....	526
15.3.3 Ciclo 204 REBAJE INVERSO.....	530
15.3.4 Ciclo 208 FRESADO DE TALADROS.....	535
15.3.5 Ciclo 241 PERF. UN SOLO LABIO.....	539
15.3.6 Ciclo 240 CENTRAR.....	550
15.3.7 Ciclo 206 ROSCADO CON MACHO.....	554
15.3.8 Ciclo 207 ROSCADO RIGIDO.....	557
15.3.9 Ciclo 209 ROSCADO ROT. VIRUTA.....	561
15.3.10 Fundamentos del fresado de rosca.....	566
15.3.11 Ciclo 262 FRESADO ROSCA.....	568
15.3.12 Ciclo 263 FRES. ROSCA EROSION.....	572
15.3.13 Ciclo 264 FRESADO ROSCA TALAD.....	577
15.3.14 Ciclo 265 FRS.ROSC.TAL.HELICO.....	582
15.3.15 Ciclo 267 FRES. ROSCA EXTERIOR.....	586
15.3.16 Ciclo 251 CAJERA RECTANGULAR.....	591
15.3.17 Ciclos 252 CAJERA CIRCULAR.....	598
15.3.18 Ciclo 253 FRESADO RANURA.....	605
15.3.19 Ciclo 254 RANURA CIRCULAR.....	611
15.3.20 Ciclo 256 ISLAS RECTANGULARES.....	619
15.3.21 Ciclo 257 ISLA CIRCULAR.....	625
15.3.22 Ciclo 258 ISLA POLIGONAL.....	630
15.3.23 Ciclo 233 PLANEADO.....	635
15.3.24 Ciclos SL.....	647
15.3.25 Ciclo 20 DATOS DEL CONTORNO.....	648
15.3.26 Ciclo 21 PRETALADRADO.....	651
15.3.27 Ciclo 22 DESBASTE.....	654
15.3.28 Ciclo 23 ACABADO PROFUNDIDAD.....	659
15.3.29 Ciclo 24 ACABADO LATERAL.....	662
15.3.30 Ciclo 270 DATOS RECOR. CONTOR.....	666
15.3.31 Ciclo 25 TRAZADO CONTORNO.....	668
15.3.32 Ciclo 275 RANURA TROCOIDAL.....	673
15.3.33 Ciclo 276 TRAZADO CONTORNO 3D.....	680
15.3.34 Ciclos OCM.....	687
15.3.35 Ciclo 271 OCM DATOS CONTORNO (opción #167).....	693
15.3.36 Ciclo 272 OCM DESBASTAR (opción #167).....	695
15.3.37 Calculador de datos de corte OCM (opción #167).....	702
15.3.38 Ciclo 273 OCM ACABADO PROF. (opción #167).....	713
15.3.39 Ciclo 274 OCM ACABADO LADO (opción #167).....	717
15.3.40 Ciclo 277 OCM BISELADO (opción #167).....	720
15.3.41 Ciclo 291 ACOPL. IPO.-TORNEAR (opción #96).....	724
15.3.42 Ciclo 292 CONT. IPO.-TORNEAR (opción #96).....	732
15.3.43 Ciclo 225 GRABAR.....	742
15.3.44 Ciclo 232 FRESADO PLANO.....	749

15.3.45	Ciclo 18 ROSCADO A CUCHILLA.....	756
15.3.46	Ejemplos de programación.....	758

15.4 Ciclos para el mecanizado de fresado-torneado..... 782

15.4.1	Resumen.....	782
15.4.2	Trabajar con ciclos de torneado.....	786
15.4.3	Ciclo 800 ADAP. SIST. ROTATIVO.....	787
15.4.4	Ciclo 801 RESET SISTEMA ROTATIVO.....	795
15.4.5	Ciclo 892 COMPR. DESEQUILIBRIO.....	796
15.4.6	Principios básicos de los ciclos de arranque de viruta.....	799
15.4.7	Ciclo 811 SHOULDER, LONGITDNL.....	802
15.4.8	Ciclo 812 SHOULDER, LONG. EXT.....	806
15.4.9	Ciclo 813 TORNEAR PROFUNDIZAR LONGITUDINAL.....	811
15.4.10	Ciclo 814 TORN. PROFUNDIZ. LONGIT. ERW.....	815
15.4.11	Ciclo 810 TORN. CONT. LONGIT.....	821
15.4.12	Ciclo 815 GIRAR PARAL. CONTOR.....	826
15.4.13	Ciclo 821 SHOULDER, FACE.....	830
15.4.14	Ciclo 822 SHOULDER, FACE, EXT.....	834
15.4.15	Ciclo 823 TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO.....	839
15.4.16	Ciclo 824 TORN. PROFUNDIZ. PLANO ERW.....	843
15.4.17	Ciclo 820 TORN. CONTORNO PLANO.....	848
15.4.18	Ciclo 841 RADIO RANURADO RADIAL.....	853
15.4.19	Ciclo 842 RANURADO RADIAL AMPL.....	858
15.4.20	Ciclo 851 RANURADO SIMPLE AX.....	864
15.4.21	Ciclo 852 RANURADO AXIAL AMPL.....	868
15.4.22	Ciclo 840 PROF. GIRO CONT. RAD.....	873
15.4.23	Ciclo 850 PROF. GIRO CONT. AXI.....	878
15.4.24	Ciclo 861 PROFUND. SIM. RAD.....	883
15.4.25	Ciclo 862 PROFUND. AMPL. RAD.....	888
15.4.26	Ciclo 871 PROFUND. SIM. AXIAL.....	894
15.4.27	Ciclo 872 PROFUND. AMPL. AXIAL.....	899
15.4.28	Ciclo 860 PROFUND. CONT. RAD.....	906
15.4.29	Ciclo 870 PROFUND. CONT. AXIAL.....	912
15.4.30	Ciclo 831 ROSCADO LONGIT.....	918
15.4.31	Ciclo 832 ROSCA AMPLIADA.....	923
15.4.32	Ciclo 830 ROSCA PARALELA LA CONTORNO.....	929
15.4.33	Ciclo 882 TORNEADO CON DESBASTE SIMULTANEO (opción #158).....	935
15.4.34	Ciclo 883 GIRAR ACABADO SIMULTANEO (opción #158).....	941
15.4.35	Ejemplos de programación.....	948

15.5 Ciclos para el mecanizado de amolado.....	958
15.5.1 Resumen.....	958
15.5.2 Información general sobre el rectificado por coordenadas.....	959
15.5.3 Ciclo 1000 DEF. NUCLEO PENDULAR (opción #156).....	960
15.5.4 Ciclo 1001 INICIAR NUCL. PEND. (opción #156).....	963
15.5.5 Ciclo 1002 PARAR NUCL. PEND. (opción #156).....	964
15.5.6 Información general sobre los ciclos de repasado.....	965
15.5.7 Ciclo 1010 REPASAR DIAM. (opción #156).....	967
15.5.8 Ciclo 1015 REAFILADO DEL PERFIL (opción #156).....	972
15.5.9 Ciclo 1016 RECTIFICAR MUELA DE COPA (opción #156).....	976
15.5.10 Ciclo 1017 REPASADO CON RODILLO DE REPASADO (opción #156).....	981
15.5.11 Ciclo 1018 RECESSING WITH DRESSING ROLL (opción #156).....	987
15.5.12 Ciclo 1021 CYLINDER, SLOW-STROKE GRINDING (opción #156).....	993
15.5.13 Ciclo 1022 CYLINDER, FAST-STROKE GRINDING (opción #156).....	1001
15.5.14 Ciclo 1025 RECTIFICADO CONTORNO (opción #156).....	1007
15.5.15 Ciclo 1030 ARISTA MUELA ACT. (opción #156).....	1011
15.5.16 Ciclo 1032 MUELA ABRASIVA CORR. LONGITUD (opción #156).....	1013
15.5.17 Ciclo 1033 CORREC. RADIO MUELA RECTIFIC. (opción #156).....	1015
15.5.18 Ejemplos de programación.....	1017
15.6 Ciclos para fabricación de ruedas dentadas.....	1022
15.6.1 Resumen.....	1022
15.6.2 Ciclo 880 ENGR. FRES. GENER. (opción #131).....	1022
15.6.3 Conceptos básicos sobre la producción de dentados (opción #157).....	1032
15.6.4 Ciclo 285 DEFINIR R. DENT. (opción #157).....	1035
15.6.5 Ciclo 286 FRES. GEN. DE R. DENT. (opción #157).....	1037
15.6.6 Ciclo 287 DESC. GEN. DE R. DENT. opción #157.....	1046
15.6.7 Ejemplos de programación.....	1055

16 Transformación de coordenadas.....	1061
16.1 Sistemas de referencia.....	1062
16.1.1 Resumen.....	1062
16.1.2 Fundamentos de los sistemas de coordenadas.....	1063
16.1.3 Sistema de coordenadas de la máquina M-CS.....	1064
16.1.4 Sistema de coordenadas básico B-CS.....	1067
16.1.5 Sistema de coordenadas de la pieza W-CS.....	1069
16.1.6 Sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS.....	1071
16.1.7 Sistema de coordenadas de introducción I-CS.....	1074
16.1.8 Sistema de coordenadas de la herramienta T-CS.....	1075
16.2 Gestión del punto de referencia.....	1079
16.2.1 Fijar manualmente el punto de referencia.....	1082
16.2.2 Activar manualmente el punto de referencia.....	1083
16.3 Funciones NC para la gestión de puntos de referencia.....	1084
16.3.1 Resumen.....	1084
16.3.2 Activar punto de referencia con PRESET SELECT.....	1084
16.3.3 Copiar punto de referencia con PRESET COPY.....	1086
16.3.4 Corregir el punto de referencia con PRESET CORR.....	1087
16.4 Tabla de puntos cero.....	1088
16.4.1 Activar tabla de puntos cero en el programa NC.....	1089
16.5 Ciclos para las transformaciones de coordenadas.....	1089
16.5.1 Fundamentos.....	1089
16.5.2 Ciclo 8 ESPEJO.....	1090
16.5.3 Ciclo 10 GIRO.....	1092
16.5.4 Ciclo 11 FACTOR ESCALA.....	1094
16.5.5 Ciclo 26 FAC. ESC. ESP. EJE.....	1095
16.5.6 Ciclo 247 FIJAR PTO. REF.....	1096
16.5.7 Ejemplo: Ciclos de conversión de coordenadas.....	1098
16.6 Funciones NC para la transformación de coordenadas.....	1099
16.6.1 Resumen.....	1099
16.6.2 Desplazamiento del punto cero con TRANS DATUM.....	1100
16.6.3 Reflexión con TRANS MIRROR.....	1102
16.6.4 Giro con TRANS ROTATION.....	1105
16.6.5 Escalado con TRANS SCALE.....	1106
16.7 Inclinar espacio de trabajo (opción #8).....	1108
16.7.1 Fundamentos.....	1108
16.7.2 Inclinar espacio de trabajo con funciones PLANE (opción #8).....	1109
16.7.3 Ventana Rotación 3D (opción #8).....	1153

16.8 Mecanizado inclinado (opción #9).....	1158
---	-------------

16.9 Compensar la colocación de la herramienta con FUNCTION TCPM (opción #9).....	1160
--	-------------

17 Correcciones.....	1169
17.1 Corrección de herramienta para la longitud y el radio de la herramienta.....	1170
17.2 Corrección del radio de herramienta.....	1174
17.3 Corrección del radio de cuchilla en herramientas de torneado (opción #50).....	1177
17.4 Corrección de herramienta con tablas de correcciones.....	1180
17.4.1 Seleccionar tablas de correcciones con SEL CORR-TABLE.....	1183
17.4.2 Activar valor de corrección con FUNCTION CORRDATA.....	1184
17.5 Corregir herramientas de torneado con FUNCTION TURNDATA (opción #50).....	1185
17.6 Corrección de herramienta 3D (opción #9).....	1187
17.6.1 Fundamentos.....	1187
17.6.2 Recta LN.....	1188
17.6.3 Herramientas para la corrección de herramienta 3D.....	1190
17.6.4 Corrección del radio 3D durante el planeado (opción #9).....	1191
17.6.5 Corrección del radio 3D durante el fresado periférico (opción #9).....	1198
17.6.6 Corrección del radio 3D con todo el radio de herramienta con FUNCTION PROG PATH (opción #9).....	1201
17.7 Corrección del radio 3D en función del ángulo de presión (opción #92).....	1202

18	Ficheros.....	1205
18.1	Gestión de ficheros.....	1206
18.1.1	Fundamentos.....	1206
18.1.2	Zona de trabajo Abrir fichero.....	1215
18.1.3	Zona de trabajo Selección rápida.....	1216
18.1.4	Zona de trabajo Documento.....	1217
18.1.5	Adaptar ficheros.....	1217
18.1.6	Unidades USB.....	1219
18.2	Funciones de fichero programables.....	1220

19	Monitorización de colisiones.....	1225
19.1	Monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40).....	1226
19.1.1	Activar la monitorización dinámica de colisiones DCM para los modos de funcionamiento Manual y Ejecución pgm.....	1230
19.1.2	Activar la monitorización dinámica de colisiones DCM para la simulación.....	1231
19.1.3	Activar la representación gráfica de los cuerpos de colisión.....	1231
19.1.4	FUNCTION DCM: activar y desactivar la monitorización dinámica de colisiones DCM en el programa NC.....	1232
19.2	Monitorización de utillaje (opción #40).....	1233
19.2.1	Fundamentos.....	1233
19.2.2	Incluir utillaje en la monitorización de utillaje (opción #140).....	1237
19.2.3	Cargar y eliminar utillaje con la función FIXTURE (opción #40).....	1246
19.2.4	Editar ficheros CFG con KinematicsDesign.....	1247
19.3	Comprobaciones ampliadas en la simulación.....	1254
19.4	Retirar la herramienta automáticamente con FUNCTION LIFTOFF.....	1255

20 Funciones de regulación.....	1259
20.1 Regulación adaptativa del avance AFC (opción #45).....	1260
20.1.1 Fundamentos.....	1260
20.1.2 Activar y desactivar AFC.....	1263
20.1.3 Corte de aprendizaje AFC.....	1266
20.1.4 Supervisar el desgaste y la carga de la herramienta.....	1267
20.2 Supresión activa de vibraciones ACC (opción #145).....	1268
20.3 Funciones para regular la ejecución del programa.....	1270
20.3.1 Resumen.....	1270
20.3.2 Revoluciones pulsantes con FUNCTION S-PULSE.....	1270
20.3.3 Tiempo de espera programado con FUNCTION DWELL.....	1271
20.3.4 Tiempo de espera cíclico con FUNCTION FEED DWELL.....	1272
20.4 Ciclos con función de regulación.....	1273
20.4.1 Ciclo 9 TIEMPO ESPERA.....	1273
20.4.2 Ciclo 13 ORIENTACION.....	1275
20.4.3 Ciclo 32 TOLERANCIA.....	1277
20.5 Ajustes globales del programa GPS (opción #44).....	1281
20.5.1 Fundamentos.....	1281
20.5.2 Función Offset aditivo (M-CS).....	1285
20.5.3 Función Giro básico aditivo (W-CS).....	1286
20.5.4 Función Desplazamiento (W-CS).....	1287
20.5.5 Función Reflexión (W-CS).....	1289
20.5.6 Función Desplazamiento (W-CS).....	1290
20.5.7 Función Giro (I-CS).....	1291
20.5.8 Función Superpos. volante.....	1291
20.5.9 Función Factor de avance.....	1294

21 Monitorización.....	1295
21.1 Supervisión de componentes con MONITORING HEATMAP (opción #155).....	1296
21.2 Ciclos para supervisión.....	1298
21.2.1 Ciclo 239 DETERMINAR CARGA (opción #143).....	1299
21.2.2 Ciclo 238 MEDIR ESTADO MAQUINA (opción #155).....	1301
21.3 Supervisión del proceso (opción #168).....	1304
21.3.1 Fundamentos.....	1304
21.3.2 Zona de trabajo Superv. del proceso (opción #168).....	1306
21.3.3 Definir fase de supervisión mediante MONITORING SECTION (opción #168).....	1330

22 Mecanizado con múltiples ejes.....	1333
22.1 Ciclos para el mecanizado de la superficie cilíndrica.....	1334
22.1.1 Ciclo 27 SUP. LAT. CILINDRO (opción #8).....	1335
22.1.2 Ciclo 28 FRES. DE RAN. DE LA SUP. CILIND. (opción #8).....	1338
22.1.3 Ciclo 29 ALMA SUPERF. CILIND. (opción #8).....	1344
22.1.4 Ciclo 39 CONT. SUPERF. CILIN. (opción #8).....	1348
22.1.5 Ejemplos de programación.....	1353
22.2 Mecanizado con ejes paralelos U, V y W.....	1356
22.2.1 Fundamentos.....	1356
22.2.2 Definir el comportamiento al posicionar ejes paralelos con FUNCTION PARAXCOMP.....	1356
22.2.3 Seleccionar tres ejes lineales para el mecanizado con FUNCTION PARAXMODE.....	1360
22.2.4 Ejes paralelos relacionados con ciclos de mecanizado.....	1363
22.2.5 Ejemplo.....	1363
22.3 Utilizar corredera radial con FACING HEAD POS (opción #50).....	1363
22.4 Mecanizado con cinemática polar con FUNCTION POLARKIN.....	1367
22.4.1 Ejemplo: Ciclos SL en cinemática polar.....	1372
22.5 Programas NC generados por CAM.....	1373
22.5.1 Formatos de salida de los programas NC.....	1374
22.5.2 Modos de mecanizado según el número de ejes.....	1376
22.5.3 Pasos del proceso.....	1378
22.5.4 Funciones y paquetes de funciones.....	1386

23 Funciones auxiliares.....	1389
23.1 Funciones auxiliares M y STOP.....	1390
23.1.1 Programar STOP.....	1390
23.2 Resumen de las funciones auxiliares.....	1391
23.3 Funciones auxiliares para la indicación de coordenadas.....	1394
23.3.1 Desplazar con M91 en el sistema de coordenadas de la máquina M-CS.....	1394
23.3.2 Desplazar en el sistema de coordenadas M92 con M92.....	1395
23.3.3 Desplazar en el sistema de coordenadas de introducción I-CS sin inclinar con M130.....	1396
23.4 Funciones auxiliares para el comportamiento de la trayectoria.....	1397
23.4.1 Reducir la visualización de los ejes rotativos menores de 360° con M94.....	1397
23.4.2 Mecanizar niveles de contorno pequeños con M97.....	1399
23.4.3 Mecanizar aristas del contorno abiertas con M98.....	1401
23.4.4 Reducir el avance en los movimientos de aproximación con M103.....	1402
23.4.5 Ajustar el avance en trayectorias circulares con M109.....	1403
23.4.6 Reducir el avance en los radios interiores con M110.....	1404
23.4.7 Interpretar el avance para los ejes rotativos en mm/min con M116 (opción #8).....	1405
23.4.8 Activar superposición del volante con M118.....	1406
23.4.9 Cálculo anticipado del contorno con corrección del radio mediante M120.....	1408
23.4.10 Desplazar ejes rotativos con optimización de recorrido mediante M126.....	1412
23.4.11 Compensar la inclinación de la herramienta automáticamente con M128 (opción #9).....	1413
23.4.12 Interpretar avance en mm/rev con M136.....	1418
23.4.13 Para el mecanizado con M138, tener en cuenta los ejes rotativos.....	1419
23.4.14 Retirar por el eje de la herramienta con M140.....	1420
23.4.15 Borrar giros básicos con M143.....	1422
23.4.16 Tener en cuenta el offset de la herramienta matemáticamente M144 (opción #9).....	1422
23.4.17 Retirar automáticamente durante una parada NC o un fallo de alimentación con M148.....	1424
23.4.18 Evitar redondeo de las aristas exteriores con M197.....	1425
23.5 Funciones auxiliares para herramientas.....	1427
23.5.1 Cambiar automáticamente la herramienta gemela con M101.....	1427
23.5.2 Permitir sobremedidas de herramienta positivas con M107 (opción #9).....	1429
23.5.3 Comprobar el radio de la herramienta gemela con M108.....	1431
23.5.4 Suprimir la monitorización del palpador con M141.....	1432

24 Programación de variables.....	1433
24.1 Resumen de la programación de variables.....	1434
24.2 Variables: Parámetros Q, QL, QR Y QS.....	1434
24.2.1 Fundamentos.....	1434
24.2.2 Parámetros Q preasignados.....	1441
24.2.3 Carpeta Tipos de cálculo básico.....	1448
24.2.4 Carpeta Funciones angulares.....	1451
24.2.5 Carpeta Cálculo de círculos.....	1452
24.2.6 Carpeta Comando de salto.....	1454
24.2.7 Funciones especiales de la programación de variables.....	1455
24.2.8 Funciones NC para las tablas de libre definición.....	1468
24.2.9 Fórmulas en el programa NC.....	1472
24.3 Funciones de secuencia de caracteres.....	1476
24.3.1 Asignar un valor alfanumérico a un parámetro QS.....	1480
24.3.2 Encadenar valores alfanuméricos.....	1481
24.3.3 Convertir valores alfanuméricos en numéricos.....	1481
24.3.4 Convertir valores numéricos en alfanuméricos.....	1482
24.3.5 Copiar cadena de texto parcial de un parámetro QS.....	1482
24.3.6 Buscar una secuencia de caracteres parcial dentro del contenido de un parámetro QS.....	1482
24.3.7 Calcular el número de caracteres del contenido de un parámetro QS.....	1483
24.3.8 Comparar el orden alfabético de dos secuencias de caracteres alfanuméricas.....	1483
24.3.9 Capturar el contenido de un parámetro de máquina.....	1484
24.4 Definir el contador con FUNCTION COUNT.....	1484
24.4.1 Ejemplo.....	1486
24.5 Especificaciones para ciclos.....	1487
24.5.1 Resumen.....	1487
24.5.2 Introducir DEF GLOBAL.....	1488
24.5.3 Utilizar las indicaciones DEF GLOBAL.....	1488
24.5.4 Datos globales válidos en general.....	1489
24.5.5 Datos globales para el taladrado.....	1490
24.5.6 Datos globales para fresados con ciclos de cajeras.....	1491
24.5.7 Datos globales para fresados con ciclos de contorno.....	1492
24.5.8 Datos globales para el comportamiento de un posicionamiento.....	1492
24.5.9 Datos globales para funciones de palpación.....	1493

24.6	Acceso a las tablas con instrucciones SQL.....	1493
24.6.1	Fundamentos.....	1493
24.6.2	Vincular variables a columnas de la tabla con SQL BIND.....	1496
24.6.3	Leer valor de la tabla con SQL SELECT.....	1497
24.6.4	Ejecutar instrucciones SQL con SQL EXECUTE.....	1500
24.6.5	Leer fila de la cantidad del resultado con SQL FETCH.....	1504
24.6.6	Descartar los cambios en una transacción con SQL ROLLBACK.....	1505
24.6.7	Finalizar transacción con SQL COMMIT.....	1507
24.6.8	Modificar la fila de la cantidad de resultado con SQL UPDATE.....	1508
24.6.9	Crear fila nueva en la cantidad de resultado con SQL INSERT.....	1510
24.6.10	Ejemplo.....	1512

25 Programación gráfica.....	1515
25.1 Fundamentos.....	1516
25.1.1 Crear un nuevo contorno.....	1523
25.1.2 Bloquear y desbloquear elementos.....	1523
25.2 Importar contornos en la programación gráfica.....	1524
25.2.1 Importar contornos.....	1526
25.3 Exportar contornos de la programación gráfica.....	1527
25.4 Primeros pasos en la programación gráfica.....	1530
25.4.1 Tarea de ejemplo D1226664.....	1530
25.4.2 Dibujar contorno de ejemplo.....	1531
25.4.3 Exportar contorno dibujado.....	1533

26 Abrir ficheros CAD con el CAD-Viewer.....	1535
26.1 Fundamentos.....	1536
26.2 Punto de referencia de la pieza en el modelo CAD.....	1541
26.2.1 Fijar el punto de referencia de la pieza o el punto cero de la pieza y alinear el sistema de coordenadas.....	1543
26.3 Punto cero de la pieza en el modelo CAD.....	1544
26.4 Incorporar contornos y posiciones en los programas NC con CAD Import (opción #42).....	1546
26.4.1 Seleccionar y guardar el contorno.....	1550
26.4.2 Seleccionar posiciones.....	1553
26.5 Generar ficheros STL con 3D mesh (opción #152).....	1554
26.5.1 Posicionar el modelo 3D para el mecanizado de la cara posterior.....	1557

27 ISO.....	1559
27.1 Principios básicos.....	1560
27.2 Sintaxis ISO.....	1564
27.3 Ciclos.....	1583
27.4 Funciones Klartext en ISO.....	1585

28 Ayudas para el manejo.....	1587
28.1 Zona de trabajo Ayuda.....	1588
28.1.1 Nota.....	1590
28.2 Teclado en pantalla de la barra del control numérico.....	1590
28.2.1 Abrir y cerrar el teclado en pantalla.....	1593
28.3 Función GOTO.....	1593
28.3.1 Seleccionar frase NC con GOTO.....	1594
28.4 Añadir comentarios.....	1594
28.4.1 Añadir comentario como frase NC.....	1595
28.4.2 Añadir comentario en la frase NC.....	1595
28.4.3 Marcar o desmarcar la frase NC como comentario.....	1595
28.5 Ocultar frases NC.....	1595
28.5.1 Mostrar u ocultar las frases NC.....	1596
28.6 Estructurar programas NC.....	1597
28.6.1 Añadir punto de estructuración.....	1597
28.7 Columna Estructurar de la zona de trabajo Programa.....	1597
28.7.1 Editar frase NC mediante la estructura.....	1599
28.8 Columna Búsqueda de la zona de trabajo Programa.....	1600
28.8.1 Buscar y reemplazar elementos sintácticos.....	1603
28.9 Comparación de programas.....	1603
28.9.1 Copiar diferencias en el programa NC activo.....	1604
28.10 Menú contextual.....	1605
28.11 Calculadora.....	1610
28.11.1 Abrir y cerrar la calculadora.....	1610
28.11.2 Seleccionar el resultado del historial.....	1611
28.11.3 Borrar historial.....	1611
28.12 Contador datos corte.....	1612
28.12.1 Abrir el contador de datos de corte.....	1613
28.12.2 Calcular datos de corte con tablas.....	1614
28.13 Menú de notificaciones de la barra de información.....	1615
28.13.1 Crear fichero de servicio manualmente.....	1617
28.13.2 Crear automáticamente un fichero de servicio.....	1618

29 Zona de trabajo Simulación.....	1619
29.1 Fundamentos.....	1620
29.2 Vistas ajustadas previamente.....	1631
29.3 Exportar pieza simulada como fichero STL.....	1632
29.3.1 Guardar pieza simulada como fichero STL.....	1634
29.4 Función de medición.....	1634
29.4.1 Medir la diferencia entre la pieza en bruto y la pieza acabada.....	1636
29.5 Vista de sección en la simulación.....	1636
29.5.1 Desplazar planos de corte.....	1637
29.6 Comparar modelos.....	1638
29.7 Centro de giro de la simulación.....	1639
29.7.1 Fijar centro de giro en una arista de la pieza simulada.....	1639
29.8 Velocidad de la simulación.....	1640
29.9 Simular el programa NC hasta una frase NC específica.....	1641
29.9.1 Simular el programa NC hasta una frase NC específica.....	1642

30 Funciones de palpación del modo de funcionamiento Manual.....	1643
30.1 Fundamentos.....	1644
30.1.1 Fijar el punto de referencia en un eje lineal.....	1651
30.1.2 Calcular el centro del círculo de una isla con un método de palpación automáticos.....	1653
30.1.3 Calcular y compensar el giro de una pieza.....	1655
30.1.4 Utilizar funciones de palpación con palpadores mecánicos o relojes comparadores.....	1656
30.2 Calibrar el palpador digital de piezas.....	1658
30.2.1 Calibrar la longitud del palpador digital de piezas.....	1661
30.2.2 Calibrar el radio del palpador digital de piezas.....	1662
30.2.3 Calibración 3D del palpador digital de piezas (opción #92).....	1663
30.3 Suprimir la monitorización del palpador digital.....	1665
30.3.1 Desactivar monitorización del palpador digital.....	1665
30.4 Confrontación de offset y giro básico 3D.....	1666
30.5 Alinear la pieza con soporte gráfico (opción #159).....	1668
30.5.1 Alinear la pieza.....	1673

31 Ciclos de palpación programables.....	1675
31.1 Trabajar con ciclos de palpación.....	1676
31.1.1 Generalidades sobre los ciclos de palpación.....	1676
31.1.2 ¡Antes de trabajar con los ciclos de palpación!.....	1683
31.1.3 Consignas de programa para ciclos.....	1685
31.2 Ciclos de palpación Determinar posiciones inclinadas de pieza automáticamente.....	1687
31.2.1 Resumen.....	1687
31.2.2 Fundamentos de los ciclos de palpación 14xx.....	1689
31.2.3 Ciclo 1420 PALPAR PLANO.....	1699
31.2.4 Ciclo 1410 PALPAR ARISTA.....	1706
31.2.5 Ciclo 1411 PALPAR DOS CIRCULOS.....	1713
31.2.6 Ciclo 1412 PALPAR ARISTA OBLICUA.....	1722
31.2.7 Ciclo 1416 PALPAR PUNTO DE CORTE.....	1731
31.2.8 Fundamentos de los ciclos de palpación 4xx.....	1740
31.2.9 Ciclo 400 GIRO BASICO.....	1741
31.2.10 Ciclo 401, GIRO BASICO 2 TALAD.....	1745
31.2.11 Ciclo 402 GIRO BASICO 2 ISLAS.....	1750
31.2.12 Ciclo 403 GIRO BASICO MESA GIR.....	1755
31.2.13 Ciclo 405 ROT MEDIANTE EJE C.....	1761
31.2.14 Ciclo 404 FIJAR GIRO BASICO.....	1765
31.2.15 Ejemplo: Determinar el giro básico mediante dos taladros.....	1767

31.3	Registrar automáticamente los puntos de referencia de los ciclos de palpación.....	1768
31.3.1	Resumen.....	1768
31.3.2	Fundamentos de los ciclos de palpación 14xx para fijar puntos de referencia.....	1770
31.3.3	Ciclo 1400 PALPAR POSICION.....	1770
31.3.4	Ciclo 1401 PALPAR CIRCULO.....	1775
31.3.5	Ciclo 1402 PALPAR BOLA.....	1780
31.3.6	Ciclo 1404 PROBE SLOT/RIDGE.....	1784
31.3.7	Ciclo 1430 PROBE POSITION OF UNDERCUT.....	1789
31.3.8	Ciclo 1434 PROBE SLOT/RIDGE UNDERCUT.....	1794
31.3.9	Fundamentos de los ciclos de palpación 4xx para fijar el punto de referencia.....	1799
31.3.10	Ciclo 410 PTO REF CENTRO C.REC.....	1801
31.3.11	Ciclo 411 PTO REF CENTRO I.REC.....	1806
31.3.12	Ciclo 412 PTO REF CENTRO TAL.....	1812
31.3.13	Ciclo 413 PTO REF CENTRO I.CIR.....	1818
31.3.14	Ciclo 414 PTO REF ESQ. EXTER.....	1824
31.3.15	Ciclo 415 PTO REF ESQ. INTER.....	1830
31.3.16	Ciclo 416 PTO REF CENT CIR TAL.....	1836
31.3.17	Ciclo 417 PTO REF EJE PALPADOR.....	1842
31.3.18	Ciclo 418 PTO REF C. 4 TALADR.....	1846
31.3.19	ciclo 419 PTO. REF. EN UN EJE.....	1851
31.3.20	Ciclo 408 PTO.REF.CENTRO RAN.....	1854
31.3.21	Ciclo 409 PTO.REF.CENTRO PASO.....	1860
31.3.22	Ejemplo: Fijar el punto de referencia en el centro del segmento circular y en la superficie de la pieza.....	1865
31.3.23	Ejemplo: Fijar el punto de referencia en la superficie de la pieza y en el centro del círculo de taladros.....	1866
31.4	Controlar automáticamente las piezas de los ciclos de palpación.....	1867
31.4.1	Fundamentos.....	1867
31.4.2	Ciclo 0 SUPERF. REF.....	1873
31.4.3	Ciclo 1 PTO REF POLAR.....	1875
31.4.4	Ciclo 420 MEDIR ANGULO.....	1877
31.4.5	Ciclo 421 MEDIR TALADRO.....	1880
31.4.6	Ciclo 422 MEDIC. ISLA CIRCULAR.....	1886
31.4.7	Ciclo 423 MEDIC. CAJERA RECT.....	1892
31.4.8	Ciclo 424 MEDIC. ISLA RECT.....	1897
31.4.9	Ciclo 425 MEDIC. RANURA INT.....	1902
31.4.10	Ciclo 426 MEDIC. ALMA EXT.....	1906
31.4.11	Ciclo 427 MEDIR COORDENADA.....	1910
31.4.12	Ciclo 430 MEDIR CIRC TALADROS.....	1915
31.4.13	Ciclo 431 MEDIR PLANO.....	1920
31.4.14	Ejemplos de programación.....	1924

31.5	Funciones especiales de los ciclos de palpación.....	1927
31.5.1	Principios básicos.....	1927
31.5.2	Ciclo 3 MEDIR.....	1928
31.5.3	Ciclo 4 MEDIR 3D.....	1930
31.5.4	Ciclo 444 PALPAR 3D.....	1933
31.5.5	Ciclo 441 PALPADO RAPIDO.....	1939
31.5.6	Ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION.....	1941
31.6	Calibración de los ciclos de palpación.....	1944
31.6.1	Principios básicos.....	1944
31.6.2	Ciclo 461 CALIBRAR TS LONGITUDINALMENTE.....	1946
31.6.3	Ciclo 462 CALIBRAR TS EN ANILLO.....	1947
31.6.4	Ciclo 463 CALIBRAR TS EN ISLA.....	1951
31.6.5	Ciclo 460 CALIBRAR TS EN BOLA (opción #17).....	1954
31.7	Calibrar automáticamente la cinemática de los ciclos de palpación.....	1962
31.7.1	Fundamentos (opción #48).....	1962
31.7.2	Ciclo 450 GUARDAR CINEMATICA (opción #48).....	1966
31.7.3	Ciclo 451 MEDIR CINEMATICA (opción #48).....	1969
31.7.4	Ciclo 452 COMPENSATION PRESET (opción #48).....	1986
31.7.5	Ciclo 453 CINEMATICA RETICULA.....	1998
31.8	Calibrar automáticamente las herramientas de los ciclos de palpación.....	2005
31.8.1	Fundamentos.....	2005
31.8.2	Ciclo 30 o 480 CALIBRACION TT.....	2009
31.8.3	Ciclo 31 o 481 LONG. HERRAMIENTA.....	2012
31.8.4	Ciclo 32 o 482 RADIO HERRAMIENTA).....	2016
31.8.5	Ciclo 33 o 483 MEDIR HERRAMIENTA).....	2020
31.8.6	Ciclo 484 CALIBRACION TT.....	2024
31.8.7	Ciclo 485 MEDIR HTA. TORNEADO (opción #50).....	2028

32	Aplicación MDI.....	2033
-----------	----------------------------	-------------

33 Mecanizado de palés y listas de pedidos.....	2039
33.1 Fundamentos.....	2040
33.1.1 Contador de palés.....	2040
33.2 Zona de trabajo Lista de trabajos.....	2040
33.2.1 Fundamentos.....	2040
33.2.2 Batch Process Manager (opción #154).....	2045
33.3 Zona de trabajo Formulario para palés.....	2048
33.4 Mecanizado orientado a la herramienta.....	2049
33.5 Tabla de puntos de referencia de palés.....	2053

34 Ejecución del programa.....	2055
34.1 Modo de funcionamiento Ejecución pgm.....	2056
34.1.1 Fundamentos.....	2056
34.1.2 Ruta de navegación en la zona de trabajo Programa.....	2064
34.1.3 Desplazar manualmente durante una interrupción.....	2066
34.1.4 Inicio del programa con proceso hasta una frase.....	2068
34.1.5 Reentrada al contorno.....	2074
34.2 Correcciones durante la ejecución del programa.....	2077
34.2.1 Abrir tablas desde el modo de funcionamiento Ejecución pgm.....	2077
34.3 Aplicación Retirar.....	2079

35 Tablas.....	2083
35.1 Modo de funcionamiento Tablas.....	2084
35.1.1 Editar contenido de las tablas.....	2086
35.2 Zona de trabajo Tabla.....	2087
35.2.1 Modificar el ancho de columna de la zona de trabajo Tabla.....	2093
35.3 Zona de trabajo Formulario para tablas.....	2094
35.4 Acceso a los valores de la tabla.....	2096
35.4.1 Fundamentos.....	2096
35.4.2 Leer valor de la tabla con TABDATA READ.....	2097
35.4.3 Escribir valor en la tabla con TABDATA WRITE.....	2098
35.4.4 Sumar valor de la tabla con TABDATA ADD.....	2099
35.5 Tablas de herramientas.....	2100
35.5.1 Resumen.....	2100
35.5.2 Tabla de herramientas tool.t.....	2100
35.5.3 Tabla de herramientas de torneado toolturn.trn (opción #50).....	2110
35.5.4 Tabla de herramientas de rectificado toolgrind.grd (opción #156).....	2115
35.5.5 Tabla de herramientas de repasado tooldress.drs (opción #156).....	2125
35.5.6 Tabla de palpación tchprobe.tp.....	2129
35.5.7 Crear tabla de herramienta en pulgadas.....	2133
35.6 Tabla de puestostool_p.tch.....	2133
35.7 Fichero de uso de herramienta.....	2136
35.8 Consecuencia de aplicación T (opción #93).....	2139
35.9 Lista dispocic. (Opción #93).....	2141
35.10 Tablas de libre definición.....	2143
35.10.1 Generar la tabla de libre definición.....	2143
35.11 Tabla de puntos de referencia.....	2144
35.11.1 Aceptar posición real en la tabla de puntos de referencia.....	2149
35.11.2 Activar protección ante escritura.....	2150
35.11.3 Eliminar protección ante escritura.....	2150
35.11.4 Guardar la tabla de puntos de referencia en pulgadas.....	2152
35.12 Tabla de puntos.....	2154
35.12.1 Crear tabla de puntos.....	2155
35.12.2 Omitir puntos individuales en el mecanizado.....	2155
35.13 Tabla de puntos cero.....	2156
35.13.1 Crear tabla de puntos cero.....	2157
35.13.2 Editar tabla de puntos cero.....	2157

35.14 Tablas para el cálculo de datos de corte.....	2158
35.15 Tabla de palés.....	2162
35.15.1 Crear y abrir tabla de palés.....	2166
35.16 Tablas de correcciones.....	2167
35.16.1 Resumen.....	2167
35.16.2 Tabla de correcciones *.tco.....	2167
35.16.3 Tabla de correcciones *.wco.....	2169
35.16.4 Crear tabla de correcciones.....	2170
35.17 Tabla de correcciones *.3DTC.....	2171
35.18 Tablas para AFC (opción #45).....	2172
35.18.1 Definir ajustes básicos AFC.tab.....	2172
35.18.2 Fichero de ajuste AFC.DEP para cortes de aprendizaje.....	2175
35.18.3 Fichero de protocolo AFC2.DEP.....	2177
35.18.4 Editar tablas para AFC.....	2179
35.19 Tabla tecnológica para el ciclo 287 Descortezado por generación de rueda dentada.....	2179
35.19.1 Parámetros en la tabla tecnológica.....	2180
35.19.2 Crear tabla tecnológica.....	2181

36	Volante electrónico.....	2183
36.1	Fundamentos.....	2184
36.1.1	Introducir la velocidad S del cabezal.....	2189
36.1.2	Introducir el avance F.....	2189
36.1.3	Introducción de funciones auxiliares M.....	2189
36.1.4	Generar frase de posicionamiento.....	2190
36.1.5	Posicionamiento por incrementos.....	2190
36.2	Volante inalámbrico HR 550FS.....	2192
36.3	Ventana Configuración volante radio.....	2193
36.3.1	Asignar el volante a un soporte de volante.....	2195
36.3.2	Ajustar potencia de emisión.....	2195
36.3.3	Ajustar canal de radio.....	2196
36.3.4	Volver a activar el volante.....	2196

37	Sondas de palpación.....	2197
37.1	Configurar palpadores digitales.....	2198

38 Embedded Workspace y Extended Workspace.....	2201
38.1 Embedded Workspace (opción #133).....	2202
38.2 Extended Workspace.....	2204

39 Seguridad Funcional FS integrada.....	2205
39.1 Comprobar manualmente las posiciones del eje.....	2212

40 Aplicación Configuraciones.....	2213
40.1 Resumen.....	2214
40.2 Códigos.....	2217
40.3 Opción de menú Ajustes de máquina.....	2217
40.4 Opción de menú Información general.....	2221
40.5 Opción de menú SIK.....	2222
40.5.1 Ver opciones de software.....	2223
40.6 Opción de menú Tiempos de máquina.....	2224
40.7 Ventana Ajustar tiempo del sistema.....	2225
40.8 Idioma de los diálogos del control numérico.....	2226
40.8.1 Modificar idioma.....	2227
40.9 Software de seguridad SELinux.....	2227
40.10 Conexión:Unidad de red.....	2228
40.11 Puerto Ethernet.....	2231
40.11.1 Ventana Ajustes de red.....	2233
40.12 OPC UA NC Server (opciones #56 - #61).....	2238
40.12.1 Fundamentos.....	2238
40.12.2 Opción de menú OPC UA (opciones #56 - #61).....	2241
40.12.3 Función Asistente de conexión OPC UA (opciones #56 - #61).....	2242
40.12.4 Función Ajustes de licencia OPC UA (opciones #56 - #61).....	2243
40.13 Opción de menú DNC.....	2243
40.14 Impresora.....	2245
40.14.1 Instalar impresora.....	2248
40.15 Opción de menú VNC.....	2248
40.16 Ventana Remote Desktop Manager (opción #133).....	2252
40.16.1 Configurar ordenador externo para Windows Terminal Service (RemoteFX).....	2258
40.16.2 Establecer e iniciar una conexión.....	2258
40.16.3 Exportar e importar conexión.....	2259
40.17 Firewall.....	2260
40.18 Portscan.....	2263
40.19 Mantenimiento remoto.....	2264
40.19.1 Instalar certificado de sesión.....	2265

40.20 Backup y Restore	2265
40.20.1 Proteger datos.....	2266
40.20.2 Restablecer datos.....	2267
40.21 Update the documentation	2267
40.21.1 Transferir TNCguide.....	2268
40.22 TNCdiag	2269
40.23 Parámetros de máquina	2269
40.24 Configuraciones de la interfaz del control numérico	2274
40.24.1 Exportar e importar configuraciones.....	2276

41 Gestión de usuarios.....	2277
41.1 Fundamentos.....	2278
41.1.1 Configurar la gestión de usuarios.....	2283
41.1.2 Desactivar la Gestión de usuarios.....	2286
41.2 Ventana Gestión de usuarios.....	2287
41.3 Ventana Usuario actual.....	2287
41.4 Guardar los datos de usuario.....	2289
41.4.1 Resumen.....	2289
41.4.2 Base de datos local LDAP.....	2289
41.4.3 Base de datos LDAP en otro ordenador.....	2290
41.4.4 Registro en dominio Windows.....	2291
41.5 Login aut. en la gestión de usuarios.....	2295
41.6 Inicio de sesión en la gestión de usuarios.....	2295
41.6.1 Iniciar sesión con contraseña.....	2296
41.6.2 Asignar Smartcard a un usuario.....	2297
41.7 Ventana para solicitar permisos adicionales.....	2298
41.8 Conexión DNC protegida por SSH.....	2299
41.8.1 Configurar conexiones DNC protegidas por SSH.....	2301
41.8.2 Eliminar conexión segura.....	2302

42 Sistema operativo HEROS.....	2303
42.1 Fundamentos.....	2304
42.2 Menú HEROS.....	2304
42.3 Transmisión en serie de datos.....	2309
42.4 Software de PC para la transmisión de datos.....	2311
42.5 Protección de datos.....	2313
42.6 Abrir ficheros con herramientas.....	2314
42.6.1 Abrir Tools.....	2315
42.7 Configuración de la red con Advanced Network Configuration.....	2316
42.7.1 Ventana Urejanje omrežne povezave.....	2317

43 Resúmenes.....	2321
43.1 Asignación de las patillas y cable de conexión para interfaces de datos.....	2322
43.1.1 Interfaz para equipos HEIDENHAIN V.24/RS-232-C.....	2322
43.1.2 Interfaz Ethernet conector hembra RJ45.....	2322
43.2 Parámetros de máquina.....	2322
43.2.1 Lista de parámetros de máquina.....	2323
43.2.2 Detalles sobre los parámetros del usuario.....	2334
43.3 Roles y permisos de la gestión de usuarios.....	2385
43.3.1 Lista de roles.....	2385
43.3.2 Lista de permisos.....	2389
43.4 Números de error predefinidos para FN 14: ERROR.....	2391
43.5 Datos del sistema.....	2397
43.5.1 Lista de las funciones FN.....	2397
43.6 Casquetes de teclas para teclados y paneles de mandos de la máquina.....	2454

1

**Funciones nuevas y
modificadas**

Funciones nuevas 81762x-17

- Se pueden ejecutar y editar programas ISO.
Información adicional: "ISO", Página 1559
 - El control numérico ofrece autocompletado en el modo de edición de texto. Sugiere elementos sintácticos que coinciden con la introducción y que se pueden insertar en el programa NC.
Información adicional: "Añadir funciones NC", Página 232
 - Si una frase NC contiene un error sintáctico, el control numérico muestra un icono delante del número de frase. Si se selecciona el icono, el control numérico muestra la descripción del error correspondiente.
Información adicional: "Funciones NC", Página 234
 - En el apartado **Klartext** de la ventana **Ajustes del programa**, se selecciona si el control numérico omite los elementos sintácticos opcionales que ofrece una frase NC durante la introducción.
Si el conmutador del apartado **Klartext** está activado, el control numérico omite los elementos sintácticos Comentario, Índice de herramientas o Superposición lineal.
Información adicional: "Ajustes en la zona de trabajo Programa", Página 224
 - Si el control numérico no ejecuta o simula la función auxiliar **M1** o las frases NC ocultadas con **/**, la función auxiliar o las frases NC se muestran en color gris.
Información adicional: "Representación del programa NC", Página 224
 - Dentro de las trayectorias circulares **C**, **CR** y **CT** se puede suponer el movimiento circular con un eje de forma lineal mediante el elemento de sintaxis **LIN_**. De este modo, se puede programar una hélice fácilmente.
En los programas ISO, con las funciones **G02**, **G03** y **G05** se pueden definir los datos de un tercer eje.
Información adicional: "Superponer linealmente una trayectoria circular", Página 353
 - Se pueden guardar hasta 200 frases NC sucesivas como componentes NC y añadirlas durante la programación mediante la ventana **Insertar función NC**. Al contrario de lo que ocurre con los programas NC llamados, los componentes NC se pueden ajustar después de añadirlos sin modificar el propio componente.
Información adicional: "Componentes NC para la reutilización", Página 407
 - Se han ampliado las funciones de **FN 18: SYSREAD (ISO: D18)**:
 - **FN 18: SYSREAD (D18) ID610 NR49:** Modo de reducción del filtro de un eje (**IDX**) con **M120**
 - **FN 18: SYSREAD (D18) ID780:** Información sobre la herramienta de rectificado actual
 - **NR60:** Método de corrección activo en la columna **COR_TYPE**
 - **NR61:** Ángulo de inclinación de la herramienta de repasado
 - **FN 18: SYSREAD (D18) ID950 NR48:** Valor de la columna **R_TIP** de la tabla de herramientas para la herramienta actual
 - **FN 18: SYSREAD (D18) ID11031 NR101:** Nombre del fichero de protocolo del ciclo **238 MEDIR ESTADO MAQUINA**
- Información adicional:** "Datos del sistema", Página 2397

- En la columna **Opciones de visualización** de la zona de trabajo **Simulación**, en el modo **Pieza**, se puede mostrar la mesa de la máquina y el utillaje mediante el conmutador **Clamping situation**.

Información adicional: "Columna Opciones de visualización", Página 1622

- En el menú contextual del modo de funcionamiento **Programación** y de la aplicación **MDI**, el control numérico ofrece la función **Insert last NC block**. Con esta función, se puede añadir la última frase NC borrada o editada en cada programa NC.

Información adicional: "Menú contextual de la zona de trabajo Programa", Página 1608

- En la ventana **Guardar como**, se pueden llevar a cabo funciones de fichero mediante el menú contextual.
Información adicional: "Menú contextual", Página 1605
- Cuando en la gestión de ficheros se añade un favorito o se bloquea un fichero, el control numérico muestra un icono junto al fichero o carpeta.
Información adicional: "Fundamentos", Página 1206
- Se ha añadido la zona de trabajo **Documento**. En la zona de trabajo **Documento**, se pueden abrir ficheros para visualizarlos, p. ej. un dibujo técnico.
Información adicional: "Zona de trabajo Documento", Página 1217
- Se ha añadido la opción de software #159 Alineación con soporte gráfico.
Esta opción de software permite calcular la posición y la posición inclinada de la pieza con solo una función de palpación. Se pueden palpar piezas complejas con, p. ej., superficies de forma libre o destalonamientos, lo que a veces no es posible con otras funciones de palpación.
Asimismo, el control numérico ayuda mostrando la situación de sujeción y posibles puntos de palpación en la zona de trabajo **Simulación** mediante un modelo 3D.
Información adicional: "Alinear la pieza con soporte gráfico (opción #159)", Página 1668
- Si se ejecuta un programa NC o una tabla de palés, o se prueba en la zona de trabajo abierta **Simulación**, el control numérico muestra una ruta de navegación en la barra de información del fichero de la zona de trabajo **Programa**. En la ruta de navegación, el control numérico muestra los nombres de todos los programas NC utilizados y abre los contenidos de todos los programas NC en la zona de trabajo. De este modo, resulta más fácil mantener una visión general del mecanizado y se puede navegar entre los programas NC si se interrumpe la ejecución del programa.
Información adicional: "Ruta de navegación en la zona de trabajo Programa", Página 2064
- La pestaña **TRANS** de la zona de trabajo **Estado** contiene el desplazamiento activo en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS**. Cuando el desplazamiento procede de una tabla de corrección ***.WCO**, el control numérico muestra la ruta de la tabla de corrección y el número (en caso necesario, también el comentario) de la fila activa.
Información adicional: "Pestaña TRANS", Página 186
- Es posible transferir tablas de controles numéricos antiguos al TNC7. Si en la tabla faltan columnas, el control numérico abre la ventana **Representación incompleta de tabla**.
Información adicional: "Modo de funcionamiento Tablas", Página 2084

- La zona de trabajo **Formulario** del modo de funcionamiento **Tablas** se ha ampliado de la forma siguiente:
 - En el apartado **Tool Icon**, el control numérico muestra el icono del tipo de herramienta seleccionado. En las herramientas de torneado, los iconos también tienen en cuenta la orientación de la herramienta seleccionada y muestran dónde surten efecto los datos de herramienta relevantes.
 - Con las flechas hacia arriba y hacia abajo, se puede pasar a la fila anterior o siguiente de la tabla en la barra de títulos.

Información adicional: "Zona de trabajo Formulario para tablas", Página 2094

- En las tablas de herramientas y de puestos se pueden crear filtros definidos por el usuario. Para ello, es necesario definir una condición de búsqueda en la columna **Búsqueda**, que se guardará como filtro.

Información adicional: "Columna Búsqueda en la zona de trabajo Tabla",
Página 2091

- Se han añadido los siguientes tipos de herramienta:
 - **Fresa frontal (MILL_FACE)**
 - **Fresa de biselar (MILL_CHAMFER)**

Información adicional: "Tipos de herramientas", Página 290
- En la columna DB_ID de la tabla de herramientas se define un ID de base de datos para la herramienta. En una base de datos general de herramientas, estas se pueden identificar con ID de base de datos inequívocos, p. ej. dentro de un taller. De este modo, se pueden coordinar más fácilmente las herramientas de varias máquinas.

Información adicional: "ID de base de datos", Página 284
- En la columna R_TIP de la tabla de herramientas se define un radio en el extremo de la herramienta.

Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100
- En la columna STYLUS de la tabla de palpación se define la forma del vástago. Al seleccionar L-TYPE se define un vástago en forma de L.

Información adicional: "Tabla de palpación tchprobe.tp", Página 2129
- En el parámetro de introducción COR_TYPE para la herramienta de rectificado (opción #156) se define el método de corrección para el repasado:
 - **Muela con corrección, COR_TYPE_GRINDTOOL**
Arranque de material en la herramienta de rectificado
 - **Herramienta de repasado con desgaste, COR_TYPE_DRESSTOOL**
Arranque de material en la herramienta de repasado

Información adicional: "Tabla de herramientas de rectificado toolgrind.grd (opción #156)", Página 2115
- Mediante las configuraciones se pueden guardar y activar los ajustes individuales de la interfaz del control numérico.

Los ajustes individuales de la interfaz del control numérico se pueden guardar y activar individualmente, p. ej. para cada usuario. La configuración contiene, entre otros, los favoritos y la disposición de las zonas de trabajo.

Información adicional: "Configuraciones de la interfaz del control numérico", Página 2274
- El **servidor OPC UA NC** permite que las aplicaciones del cliente accedan a los datos de herramienta del control numérico. Es posible leer y escribir los datos de herramienta.

El **servidor OPC UA NC** no permite el acceso a las tablas de herramientas de rectificado y repasado (opción #156).

Información adicional: "OPC UA NC Server (opciones #56 - #61)", Página 2238
- Con el parámetro de máquina **stdTNChelp** (n.º 105405) se define si el control numérico muestra figuras auxiliares como ventana superpuesta en la zona de trabajo **Programa**.
- Con el parámetro de máquina opcional **CfgGlobalSettings** (n.º 128700) se define si el control numérico ofrece los ejes paralelos para la **Superpos. volante**.

Información adicional: "Función Superpos. volante", Página 1291

Nuevas funciones de ciclo 81762x-17

- Ciclo **1416 PALPAR PUNTO DE CORTE** (ISO: **G1416**)
Con este ciclo se calcula el punto de intersección de dos aristas. El ciclo necesita en total cuatro puntos de palpación, en cada arista de las dos posiciones. Los ciclos se pueden utilizar en tres planos del objeto **XY**, **XZ** y **YZ**.
Información adicional: "Ciclo 1416 PALPAR PUNTO DE CORTE", Página 1731
- Ciclo **1404 PROBE SLOT/RIDGE** (ISO: **G1404**)
Con este ciclo se calcula el centro y la anchura de una ranura o un alma. El control numérico palpa con dos puntos de palpación enfrentados. Asimismo, se puede definir un giro para la ranura o el alma.
Información adicional: "Ciclo 1404 PROBE SLOT/RIDGE ", Página 1784
- Ciclo **1430 PROBE POSITION OF UNDERCUT** (ISO: **G1430**)
Con este ciclo se calcula una única posición con un vástago en forma de L. Mediante la forma del vástago, el control numérico puede palpar destalonamientos.
Información adicional: "Ciclo 1430 PROBE POSITION OF UNDERCUT ", Página 1789
- Ciclo **1434 PROBE SLOT/RIDGE UNDERCUT** (ISO: **G1434**)
Con este ciclo se calcula el centro y la anchura de una ranura o un alma con un vástago en forma de L. Mediante la forma del vástago, el control numérico puede palpar destalonamientos. El control numérico palpa con dos puntos de palpación enfrentados.
Información adicional: "Ciclo 1434 PROBE SLOT/RIDGE UNDERCUT ", Página 1794

Funciones modificadas 81762x-17

- Si en el modo de funcionamiento **Programación** o en la aplicación **MDI** se pulsa la tecla **Aceptar posición real**, el control numérico crea una recta **L** con la posición actual de todos los ejes.
- Si al llamar la herramienta con **TOOL CALL** se selecciona la herramienta en la ventana de selección, se puede cambiar al modo de funcionamiento **Tablas** con un icono. En este caso, el control numérico muestra la herramienta seleccionada en la aplicación **Gestión de htas.**
Información adicional: "Llamada de herramienta con TOOL CALL", Página 316
- Con las funciones **TABDATA** se puede obtener acceso de lectura y escritura a la tabla de puntos de referencia.
Información adicional: "Acceso a los valores de la tabla ", Página 2096
- Si se define una herramienta de rectificado (opción #156) con la orientación **9** o **10**, el control numérico admite el fresado periférico en combinación con **FUNCTION PROG PATH IS CONTOUR** (opción #9).
Información adicional: "Corrección del radio 3D con todo el radio de herramienta con FUNCTION PROG PATH (opción #9)", Página 1201
- Si se finaliza un valor de introducción, el control numérico elimina los ceros superfluos al principio de la introducción y al final de los decimales. No debe superarse el rango de introducción.
- El control numérico ya no interpreta los tabuladores como errores sintácticos. Dentro de los comentarios y de los puntos de estructuración, el control numérico muestra un tabulador como espacio en blanco. Dentro de los elementos sintácticos, el control numérico elimina un tabulador.
- Si se edita un valor y se pulsa la tecla de retroceso, el control numérico solo borra el último carácter y no toda la entrada.
- En el modo de edición de texto se puede borrar una fila vacía con la tecla de retroceso.
- La ventana **Insertar función NC** se ha ampliado de la forma siguiente:
 - En los apartados **Resultado de la búsqueda**, **Favoritos** y **Últimas funciones**, el control numérico muestra la ruta de las funciones NC.
 - Si se selecciona una función NC y se arrastra hacia la derecha, el control numérico ofrece las siguientes funciones de fichero.
 - Añadir o eliminar de favoritos
 - Abrir la ruta del fichero
 Solo cuando se busca una función NC
 - Si las opciones de software no están desbloqueadas, el control numérico muestra los contenidos no disponibles en la ventana **Insertar función NC**.**Información adicional:** "Añadir funciones NC", Página 232
- La programación gráfica se ha ampliado de la forma siguiente:
 - Si se selecciona la superficie de un contorno cerrado, en cada esquina del contorno se puede añadir un radio o un bisel.
 - En el apartado Información del elemento, el control numérico muestra un redondeo como elemento de contorno **RND**, y un bisel como elemento de contorno **CHF**.**Información adicional:** "Elementos de manejo y gestos en la programación gráfica", Página 1517

- En una visualización en pantalla con **FN 16: F-PRINT** (ISO: **D16**), el control numérico muestra una ventana superpuesta.
Información adicional: "Emitir texto formateado con FN 16: F-PRINT", Página 1456
- La ventana **Lista de parámetros Q** contiene un campo de introducción con el que se puede navegar a un número de variable exacto. Si se pulsa la tecla **GOTO**, el control numérico selecciona el campo de introducción.
Información adicional: "Ventana Lista de parámetros Q", Página 1438
- La estructura de la zona de trabajo **Programa** se ha ampliado de la forma siguiente:
 - La estructura contiene las funciones NC **APPR** y **DEP** como elementos estructurales.
 - En la estructura, el control numérico muestra comentarios que se han añadido dentro de los elementos estructurales.
 - Si dentro de la columna **Estructurar** se marcan elementos estructurales, el control numérico también marca las frases NC correspondientes en el programa NC. El marcado se finaliza con el atajo del teclado **CTRL+ESPACIO**. Si se pulsa de nuevo **CTRL+ESPACIO**, el control numérico restablece la selección.
Información adicional: "Columna Estructurar de la zona de trabajo Programa", Página 1597
- La columna **Búsqueda** de la zona de trabajo **Programa** se ha ampliado de la siguiente forma:
 - Mediante la casilla de verificación **Buscar sólo palabras completas**, el control numérico muestra únicamente las coincidencias exactas. Si, p. ej., se busca **Z +10**, el control numérico ignora **Z+100**.
 - Si en la función **Buscar y sustituir** se selecciona **Continuar la búsqueda**, el control numérico guarda el primer resultado en color lila.
 - Si en **Reemplazar con:** no se introduce ninguna valor, el control numérico borra el valor buscado.
Información adicional: "Columna Búsqueda de la zona de trabajo Programa", Página 1600
- Si durante la comparación de programas se marcan varias frases NC, se pueden capturar al mismo tiempo todas las frases NC.
Información adicional: "Comparación de programas", Página 1603
- El control numérico ofrece atajos del teclado adicionales para marcar frases NC y ficheros.
- Si en una ventana de selección se abre o guarda un fichero, el control numérico muestra el menú contextual.
Información adicional: "Menú contextual", Página 1605
- La calculadora de datos de corte se ha ampliado de la forma siguiente:
 - El nombre de la herramienta se puede transferir desde la calculadora de datos de corte.
 - Si en la calculadora de datos de corte se pulsa la tecla Intro, el control numérico selecciona el siguiente elemento.
Información adicional: "Contador datos corte", Página 1612

- La ventana **Posición de la pieza** de la zona de trabajo **Simulación** se ha ampliado de la forma siguiente:
 - Se puede seleccionar un punto de referencia de la pieza de la tabla de puntos de referencia mediante un botón.
 - El control numérico muestra los campos de introducción uno debajo del otro en lugar de uno junto al otro.

Información adicional: "Columna Opciones de visualización", Página 1622
- En el modo **Máquina** de la zona de trabajo **Simulación**, el control numérico puede representar una pieza acabada.

Información adicional: "Columna Opciones de la pieza", Página 1624
- Durante la simulación, el control numérico tiene en cuenta las siguientes columnas de la tabla de herramientas:
 - **R_TIP**
 - **LU**
 - **RN**

Información adicional: "Simulación de herramientas", Página 1630
- Durante la simulación, el control numérico tiene en cuenta los tiempos de espera del modo de funcionamiento **Programación**. El control numérico no espera durante el test del programa, sino que añade los tiempos de espera al tiempo de ejecución del programa.
- Las funciones NC **FUNCTION FILE** y **FN 27: TABWRITE** (ISO: **D27**) tienen efecto en la zona de trabajo **Simulación**.

Información adicional: "Zona de trabajo Simulación", Página 1619
- La gestión de ficheros se ha ampliado de la forma siguiente:
 - En la barra de navegación de la gestión de ficheros, el control numérico muestra el almacenamiento utilizado y total de las unidades de disco.
 - En la zona de vista previa, el control numérico muestra ficheros STEP.

Información adicional: "Zonas de la gestión de ficheros", Página 1208
 - Si en la gestión de ficheros se corta un fichero o una carpeta, el control numérico muestra el icono del fichero o carpeta en color gris.

Información adicional: "Iconos y botones", Página 1206
- La zona de trabajo **Selección rápida** se ha ampliado de la forma siguiente:
 - En la zona de trabajo **Selección rápida** del modo de funcionamiento **Tablas** se pueden abrir tablas para el mecanizado y la simulación.
 - En la zona de trabajo **Selección rápida** del modo de funcionamiento **Programación** se pueden crear programas NC con la unidad mm o pulgadas, además de programas ISO.

Información adicional: "Zona de trabajo Selección rápida", Página 1216
- Cuando se comprueba la tabla de palés en Batch Process Manager (opción #154) con la monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40), el control numérico tiene en cuenta el final de carrera de software.

Información adicional: "Batch Process Manager (opción #154)", Página 2045

- Si se apaga el control numérico cuando hay cambios sin guardar en los programas NC y contornos, el control numérico muestra la ventana **Cerrar programa**. Los cambios se pueden guardar y descartar, o se puede cancelar el apagado.
Información adicional: "Desconectar", Página 203
- Se puede modificar el tamaño de las ventanas. El control numérico recordará el tamaño hasta que se apague.
Información adicional: "Iconos de la interfaz del control numérico", Página 124

- En los modos de funcionamiento **Ficheros**, **Tablas** y **Programación** se pueden abrir un máximo de diez pestañas al mismo tiempo. Si se desean abrir más pestañas, el control numérico mostrará una advertencia.
Información adicional: "Apartados de la interfaz del control numérico", Página 110
- El **CAD-Viewer** se ha ampliado de la siguiente forma:
 - Los cálculos internos del **CAD-Viewer** son siempre en mm. Si se selecciona la unidad de medida pulgadas, el **CAD-Viewer** convierte todos los valores a pulgadas.
 - Con el icono **Visualizar barra lateral**, se puede ampliar la ventana Vista de lista hasta la mitad de la pantalla.
 - En la ventana Información del elemento, el control numérico siempre muestra las coordenadas **X**, **Y** y **Z**. Si el modo 2D está activo, el control numérico muestra la coordenada Z en gris.
 - El **CAD-Viewer** también reconoce los círculos como posiciones de mecanizado que constan de dos semicírculos.
 - La información sobre el punto de referencia de la pieza y el punto cero de la pieza se puede guardar en un fichero o en el portapapeles, aunque no se disponga de la opción de software #42 CAD Import.**Información adicional:** "Abrir ficheros CAD con el CAD-Viewer", Página 1535
- El botón **Abrir en el editor** del modo de funcionamiento **Ejecución pgm.** abre el programa NC que se muestra actualmente, y también los programas NC llamados.
Información adicional: "Modo de funcionamiento Ejecución pgm.", Página 2056
- Con el parámetro de máquina **restoreAxis** (n.º 200305), el fabricante define la secuencia de ejes con la que se vuelve a aproximar al contorno.
Información adicional: "Desplazar manualmente durante una interrupción", Página 2066
- La supervisión del proceso (opción #168) se ha ampliado de la forma siguiente:
 - La zona de trabajo **Superv. del proceso** incluye un modo de alineación. Si el modo no está activo, el control numérico oculta todas las funciones de alineación de la supervisión del proceso.
Información adicional: "Iconos", Página 1307
 - Si se seleccionan los ajustes de una tarea de supervisión, el control numérico muestra dos campos con los ajustes originales y los actuales de la tarea de supervisión.
Información adicional: "Tareas de supervisión", Página 1314
 - El control numérico muestra la cobertura, es decir, la coincidencia de los gráficos actuales con los gráficos del mecanizado de referencia, como un diagrama circular.
El control numérico muestra las reacciones del menú de notificaciones en el gráfico y en la tabla con los registros.
Información adicional: "Registros de la fase de supervisión", Página 1326

- El resumen del estado en la barra del TNC se ha ampliado de la forma siguiente:
 - En el resumen del estado, el control numérico muestra el tiempo de ejecución del programa NC en formato mm:ss. En cuanto el tiempo de ejecución del programa NC supera 59:59, el control numérico empieza a mostrarlo en formato hh:mm.
 - Si hay disponible un fichero de uso de herramienta, el control numérico calcula para el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.** cuánto tiempo dura el mecanizado del programa NC activo. Durante la ejecución del programa, el control numérico actualiza el tiempo de ejecución restante. El control numérico muestra el tiempo de ejecución restante en el resumen de estado de la barra del TNC.
 - Si se han definido más de ocho ejes, el control numérico muestra los ejes en dos columnas dentro del contador del resumen de estado. Si hay más de 16 columnas, el control numérico muestra los ejes en tres columnas.

Información adicional: "Resumen de estado de la barra del TNC", Página 173

- En la visualización de estado, el control numérico muestra limitación del avance de la siguiente forma:
 - Si hay una limitación del avance activa, el control numérico colorea el botón **FMAX** y muestra el valor definido. En las zonas de trabajo **Posiciones y Estado**, el control numérico muestra en avance en color naranja.
 - Si el avance está limitado mediante el botón **FMAX**, el control numérico muestra **MAX** entre corchetes.

Información adicional: "Limitación del avance FMAX", Página 2060
 - Si el avance está limitado mediante el botón **F limitado**, el control numérico muestra la función de seguridad activa entre corchetes.

Información adicional: "Funciones de seguridad", Página 2207
- En la pestaña **Herram.** de la zona de trabajo **Estado**, el control numérico muestra los valores de los campos **Geometría de la hta.** y **Sobremedidas de hta.** con cuatro decimales, en lugar de tres.

Información adicional: "Pestaña Herram.", Página 189
- Si hay un volante activo, el control numérico muestra el avance de trayectoria en la pantalla durante la ejecución del programa. Si solo se mueve el eje seleccionado actualmente, el control numérico muestra el avance del eje.

Información adicional: "Contenidos del indicador de un volante electrónico", Página 2186

- Si la mesa giratoria se alinea tras una función de palpación manual, el control numérico recuerda el tipo de posicionamiento del eje rotativo y el avance seleccionados.
Información adicional: "Botones", Página 1648
- Si se corrige el punto de referencia o el punto cero tras una función de palpación manual, el control numérico muestra un icono tras el valor aceptado.
Información adicional: "Funciones de palpación del modo de funcionamiento Manual", Página 1643
- Si en la ventana **Rotación 3D** (opción #8) se activa una función en los apartados **Funcionamiento Manual** o **Ejecución PGM**, el control numérico marca el apartado en color verde.
Información adicional: "Ventana Rotación 3D (opción #8)", Página 1153
- En modo de funcionamiento **Tablas** se ha ampliado de la forma siguiente:
 - Los estados **M** y **S** solo se colorean en la aplicación activa, en el resto de aplicaciones permanecen en gris.
 - Todas las aplicaciones se pueden cerrar, excepto la **Gestión de htas.**
 - Se ha añadido el botón **Marcar fila**.
 - En la aplicación **Ptos. refer.** se ha añadido el conmutador **Bloquear línea**.**Información adicional:** "Modo de funcionamiento Tablas", Página 2084
- La zona de trabajo **Tabla** se ha ampliado de la forma siguiente:
 - Mediante un icono, se puede modificar la anchura de la columna.
 - En los ajustes de la zona de trabajo **Tabla** se pueden activar o desactivar todas las columnas de la tabla y restablecer el formato estándar.**Información adicional:** "Zona de trabajo Tabla", Página 2087
- Si una columna de la tabla ofrece dos opciones de introducción, el control numérico muestra las opciones en la zona de trabajo **Formulario** en forma de conmutador.
- El valor de introducción mínimo de la columna **FMAX** de la tabla de palpación ha pasado de -9999 a +10.
Información adicional: "Tabla de palpación tchprobe.tp", Página 2129
- Se pueden importar tablas de herramienta del TNC 640 como ficheros CSV:
Información adicional: "Importar datos de herramienta", Página 310

- El rango de introducción máximo de las columnas **LTOL** y **RTOL** de la tabla de herramientas ha aumentado; en lugar de 0 a 0,9999 mm, ahora es 0,0000 a 5,0000 mm.
- El rango de introducción máximo de las columnas **LBREAK** y **RBREAK** de la tabla de herramientas ha aumentado; en lugar de 0 a 0,9999 mm, ahora es 0,0000 a 9,0000 mm.
Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100
- Si en la columna **Comprobación de la herramienta** de la zona de trabajo **Programa** se pulsa o hace clic dos veces en una herramienta, el control numérico pasa al modo de funcionamiento **Tablas**. En este caso, el control numérico muestra la herramienta seleccionada en la aplicación **Gestión de htas.**
Información adicional: "Columna Comprobación de la herramienta de la zona de trabajo Programa", Página 326
- En el menú de notificaciones minimizado, el control numérico muestra información sobre el programa NC en una zona separada fuera de los **Details**.
Información adicional: "Menú de notificaciones de la barra de información", Página 1615
- Mediante la función **Update the documentation** se puede, p. ej., instalar o actualizar el producto auxiliar integrado **TNCguide**.
Información adicional: "Update the documentation", Página 2267
- El control numérico ya no admite la estación de mando adicional ITC 750.
- Si en la aplicación **Configuraciones** se introduce una clave, el control numérico muestra un icono de carga.
Información adicional: "Códigos", Página 2217
- En la opción de menú **DNC** de la aplicación **Configuraciones**, se ha añadido el apartado **Conexiones seguras para el usuario**. Con estas funciones se pueden definir ajustes para las conexiones seguras mediante SSH.
Información adicional: "Conexiones seguras para el usuario", Página 2244
- En la ventana **Certific. y claves**, desde el apartado **Externally administered SSH key file** se puede seleccionar un fichero con claves SSH públicas adicionales. De este modo, se pueden utilizar claves SSH sin tener que transferirlas al control numérico.
Información adicional: "Conexión DNC protegida por SSH", Página 2299
- En la ventana **Ajustes de red** se pueden exportar e importar configuraciones de red existentes.
Información adicional: "Exportar e importar perfil de red", Página 2237
- Con los parámetros de máquina **allowUnsecureLsv2** (n.º 135401) y **allowUnsecureRpc** (n.º 135402), el fabricante define si el control numérico bloquea conexiones LSV2 o RPC no seguras cuando la gestión de usuarios está desactivada. Estos parámetros de máquina se encuentran en el objeto de datos **CfgDncAllowUnsecur** (135400).
Si el control numérico detecta una conexión no segura, muestra un aviso con información.
- Con el parámetro de máquina opcional **warningAtDEL** (n.º 105407) se define si el control numérico muestra una pregunta de seguridad en una ventana superpuesta al eliminar una frase NC.

Funciones de ciclo modificadas 81762x-17

- Se puede editar y ejecutar el ciclo **19 PLANO DE TRABAJO** (ISO: **G80**, opción #8), pero no añadirlo de nuevo a un programa NC.
- El ciclo **277 OCM BISELADO** (ISO: **G277**, opción #167) supervisa los daños en el contorno de la base provocados por el extremo de la herramienta. Este extremo de la herramienta se calcula a partir del radio **R**, el radio en el extremo de la herramienta **R_TIP** y el ángulo extremo **T-ANGLE**.
Información adicional: "Ciclo 277 OCM BISELADO (opción #167)", Página 720
- El ciclo **292 CONT. IPO.-TORNEAR** (ISO: **G292**, opción #96) se ha ampliado con el parámetro **Q592 MODO ACOTACION**. En este parámetro se define si el contorno se ha programado con dimensiones radiales o diametrales.
Información adicional: "Ciclo 292 CONT. IPO.-TORNEAR (opción #96)", Página 732
- Los siguientes ciclos tienen en cuenta las funciones auxiliares **M109** y **M110**:
 - Ciclo **22 DESBASTE** (ISO: G122)
 - Ciclo **23 ACABADO PROFUNDIDAD** (ISO: G123)
 - Ciclo **24 ACABADO LATERAL** (ISO: G124)
 - Ciclo **25 TRAZADO CONTORNO** (ISO: G125)
 - Ciclo **275 RANURA TROCOIDAL** (ISO: G275)
 - Ciclo **276 TRAZADO CONTORNO 3D** (ISO: G276)
 - Ciclo **274 OCM ACABADO LADO** (ISO: G274, opción #167)
 - Ciclo **277 OCM BISELADO** (ISO: G277, opción #167)
 - Ciclo **1025 RECTIFICADO CONTORNO** (ISO: G1025, opción #156)
Información adicional: "Ciclos SL", Página 647
Información adicional: "Ciclos OCM", Página 687
Información adicional: "Ciclo 1025 RECTIFICADO CONTORNO (opción #156)", Página 1007
- El protocolo del ciclo **451 MEDIR CINEMATICA** (ISO: **G451**, opción #48) muestra las compensaciones activas de los errores de posición angular cuando la opción de software #52 KinematicsComp está activa (**locErrA/locErrB/locErrC**).
Información adicional: "Ciclo 451 MEDIR CINEMATICA (opción #48)", Página 1969
- El protocolo de los ciclos **451 MEDIR CINEMATICA** (ISO: **G451**) y **452 COMPENSATION PRESET** (ISO: **G452**, opción #48) contiene diagramas con los errores medidos y optimizados de cada posición de medición.
Información adicional: "Ciclo 451 MEDIR CINEMATICA (opción #48)", Página 1969
Información adicional: "Ciclo 452 COMPENSATION PRESET (opción #48)", Página 1986
- En el ciclo **453 CINEMATICA RETICULA** (ISO: **G453**, opción #48) también se puede utilizar el modo **Q406=0** sin la opción de software #52 KinematicsComp.
Información adicional: "Ciclo 453 CINEMATICA RETICULA", Página 1998
- El ciclo **460 CALIBRAR TS EN BOLA** (ISO: **G460**) calcula el radio (si procede, la longitud), el decalaje del centro y el ángulo del cabezal de un vástago en forma de L.
Información adicional: "Ciclo 460 CALIBRAR TS EN BOLA (opción #17)", Página 1954
- Los ciclos **444 PALPAR 3D** (ISO: **G444**) y **14xx** contemplan la palpación con un vástago en forma de L.
Información adicional: "Trabajar con un vástago en forma de L", Página 1677

2

**Acerca del manual
de instrucciones**

2.1 Grupo objetivo de usuarios

Los usuarios son todas las personas que utilizan el control numérico y realizan al menos una de las siguientes tareas principales:

- Operar la máquina
 - Ajuste de herramientas
 - Alinear piezas
 - Mecanizar piezas
 - Solucionar posibles errores durante la ejecución del programa
- Crear y probar programas NC
 - Crear programas NC en el control numérico o externamente mediante un sistema CAM
 - Probar los programas NC mediante la simulación
 - Solucionar posibles errores durante el test del programa

Debido al gran detalle de la información, el manual de instrucciones exige que los usuarios dispongan de las siguientes cualificaciones:

- Comprensión técnica básica, p. ej., de lectura de dibujos técnicos y conciencia espacial
- Conocimientos básicos en el campo del arranque de viruta, p. ej., conocer el significado de los valores tecnológicos específicos del material
- Información sobre seguridad, como posibles peligros y cómo evitarlos
- Instrucción sobre la máquina, como direcciones de los ejes y configuración de la máquina



HEIDENHAIN ofrece a otros grupos objetivo productos informativos diferentes:

- Catálogos y resumen de pedidos para posibles compradores
- Manual de servicio para técnicos de servicio
- Manual técnico para fabricantes

Además, HEIDENHAIN ofrece a los usuarios y a los recién llegados una oferta formativa en el campo de la programación NC.

Portal de formación de HEIDENHAIN

Debido al grupo objetivo, este manual de instrucciones solo contiene información sobre el funcionamiento y el manejo del control numérico. Los productos informativos para otros grupos objetivo contienen información sobre otras etapas de la vida del producto.

2.2 Documentación disponible para el usuario

Manual del usuario

HEIDENHAIN describe este producto informativo como manual de instrucciones, independientemente del tipo de edición o medio de transporte. Los sinónimos conocidos son, p. ej., "instrucciones de uso", "modo de empleo" y "manual de instrucciones".

El manual de instrucciones del control numérico está disponible en las siguientes variantes:

- Como edición impresa, dividida en los siguientes módulos:
 - El manual de instrucciones **Alineación y mecanizado** incluye todos los contenidos sobre alineación de la máquina y ejecución de programas NC. ID: 1358774-xx
 - El manual de instrucciones **Programar y probar** incluye todos los contenidos sobre crear y probar programas NC. Los ciclos de palpación y mecanizado no se incluyen. ID para la programación en lenguaje conversacional Klartext: 1358773-xx
 - El manual de instrucciones **Ciclos de mecanizado** contiene todas las funciones de los ciclos de mecanizado. ID: 1358775-xx
 - El manual de instrucciones **Ciclos de medición para piezas y herramientas** contiene todas las funciones de los ciclos de palpación. ID: 1358777-xx
 - Como ficheros PDF divididos según las versiones de impresión o como **edición completa** del manual de instrucciones que abarca todos los módulos con ID: 1369999-xx
- ### TNCguide
- Como fichero HTML para uso como producto auxiliar integrado, **TNCguide**, directamente desde el control numérico
- ### TNCguide

El manual de instrucciones sirve de ayuda para utilizar el control numérico de forma segura y según su uso previsto.

Información adicional: "Uso previsto", Página 89

Otros productos informativos para los usuarios

Existe información adicional disponible para los usuarios:

- **El resumen de las funciones de software nuevas y modificadas** proporciona información sobre las novedades de cada versión de software.
- ### TNCguide
- Los **catálogos de HEIDENHAIN** proporcionan información sobre los productos y las prestaciones de HEIDENHAIN, como opciones de software del control numérico.
- ### Catálogos de HEIDENHAIN
- La base de datos **NC Solutions** ofrece soluciones para los trabajos más habituales.
- ### Soluciones NC de HEIDENHAIN

2.3 Tipos de instrucciones utilizados

Instrucciones de seguridad

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

Las instrucciones 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 cuatro siguientes 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 del libro indica una **referencia cruzada**.

Una referencia cruzada dirige a documentación externa, p. ej. a la documentación del fabricante de la máquina o de terceros proveedores.

2.4 Indicaciones para el uso de programas NC

Los programas NC que incluye el manual de instrucciones son propuestas de soluciones. Antes de utilizar los diferentes programas NC o frases de datos NC en una máquina, deben adaptarse.

Adaptar los siguientes contenidos:

- Herramientas
- Valores de corte
- Avances
- Altura segura o posiciones seguras
- Posiciones específicas de la máquina, p. ej. con **M91**
- Rutas de las llamadas al programa

Algunos programas NC dependen de la cinemática de la máquina. Es preciso adaptar dichos programas NC antes de ejecutar el primer test de la cinemática de la máquina.

Realizar una comprobación adicional de los programas NC en la simulación antes de la ejecución real del programa.



Mediante el test del programa se comprueba si se puede utilizar el programa NC con las opciones de software disponibles, la cinemática activa de la máquina y la configuración actual de la máquina.

2.5 Manual de instrucciones como producto auxiliar integrado TNCguide

Aplicación

El producto auxiliar integrado **TNCguide** ofrece el alcance completo de todos los productos auxiliares integrados.

Información adicional: "Documentación disponible para el usuario", Página 79

El manual de instrucciones sirve de ayuda para utilizar el control numérico de forma segura y según su uso previsto.

Información adicional: "Uso previsto", Página 89

Condiciones

En el ajuste básico, el control numérico ofrece el producto auxiliar integrado **TNCguide** en los idiomas alemán y inglés.

Si el control numérico no encuentra ninguna versión de **TNCguide** en el idioma seleccionado para los diálogos, abrirá **TNCguide** en inglés.

Si el control numérico no encuentra ninguna versión de idioma de **TNCguide**, abre una página de información con instrucciones. Mediante el enlace y las pautas indicadas se puede añadir los ficheros que faltan en el control numérico.



La página de información también se puede abrir manualmente seleccionando **index.html**, p. ej. en **TNC:\tncguide\en\readme**. La ruta depende del idioma seleccionado, p. ej. **en** para inglés.

Con las pautas proporcionadas también se puede actualizar la versión de **TNCguide**. Puede ser necesario tras una actualización de software, por ejemplo.

Descripción de la función

El producto auxiliar integrado **TNCguide** se puede seleccionar dentro de la aplicación **Ayuda** o de la zona de trabajo **Ayuda**.

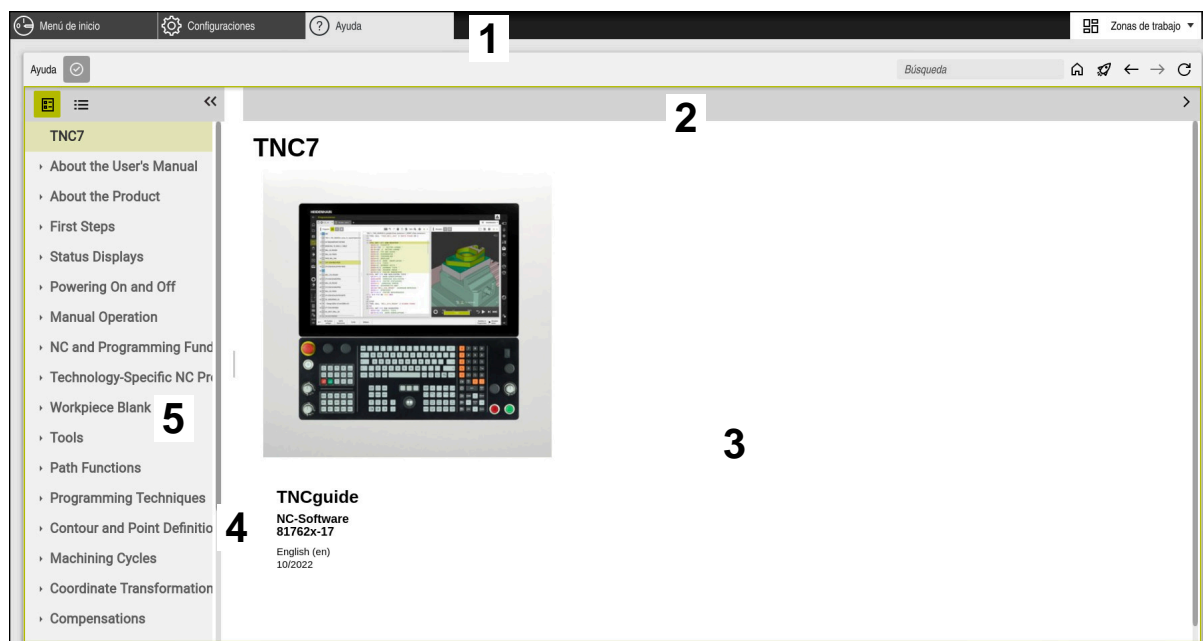
Información adicional: "Aplicación Ayuda", Página 83

Información adicional: "Zona de trabajo Ayuda", Página 1588

El manejo de **TNCguide** es idéntico en ambos casos.

Información adicional: "Iconos", Página 84

Aplicación Ayuda








Aplicación **Ayuda** con **TNCguide** abierto.

La aplicación **Ayuda** contiene las siguientes zonas:








- 1 Barra de título de la aplicación **Ayuda**
Información adicional: "Iconos de la aplicación Ayuda", Página 84
- 2 Barra de título del producto auxiliar **TNCguide**
Información adicional: "Iconos del producto auxiliar TNCguide ", Página 84
- 3 Columna de contenido de **TNCguide**
- 4 Separación entre las columnas de **TNCguide**
La separación sirve para ajustar el ancho de las columnas.
- 5 Panel de navegación de **TNCguide**

Iconos

Iconos de la aplicación Ayuda

Icono	Función
	<p>Visualizar página de inicio</p> <p>La página de inicio muestra toda la documentación disponible. Seleccionar la documentación deseada mediante el mosaico de navegación, p. ej. TNCguide.</p> <p>Si solo está disponible una documentación, el control numérico abre el contenido directamente.</p> <p>Si hay una documentación abierta, se puede utilizar la función de búsqueda.</p>
	Visualizar tutoriales
	Navegar entre los últimos contenidos abiertos
	
	<p>Mostrar u ocultar resultados de búsqueda</p> <p>Información adicional: "Buscar en TNCguide", Página 85</p>

Iconos del producto auxiliar TNCguide


Icono	Función
	<p>Mostrar la estructura de la documentación</p> <p>La estructura consiste en los títulos del contenido.</p> <p>La estructura funciona como navegación principal dentro de la documentación.</p>
	<p>Mostrar índice de la documentación</p> <p>El índice se compone de palabras clave importantes.</p> <p>El índice funciona como navegación alternativa dentro de la documentación.</p>
	Mostrar la página anterior o siguiente dentro de la documentación
	
	Mostrar u ocultar la navegación
	
	<p>Copiar ejemplos NC en el portapapeles</p> <p>Información adicional: "Copiar los ejemplos NC en el portapapeles", Página 85</p>

2.5.1 Buscar en TNCguide

La función de búsqueda sirve para encontrar los términos de búsqueda introducidos dentro de la documentación abierta.

Para utilizar la función de búsqueda, hacer lo siguiente:

- ▶ Introducir secuencia de caracteres

 El campo de introducción se encuentra en la barra de título, a la izquierda del icono Home, con el que se navega a la página de inicio.

La búsqueda comienza automáticamente después de introducir una letra, por ejemplo.

Si se desea borrar una introducción, utilizar el icono X dentro del campo de introducción.

- > El control numérico abre la columna con los resultados de búsqueda.
- > El control numérico marca las posiciones también dentro de la página de contenido abierta.
- ▶ Seleccionar posiciones encontradas
- > El control numérico abre el contenido seleccionado.
- > El control numérico muestra asimismo los resultados de la última búsqueda.
- ▶ En caso necesario, seleccionar una posición alternativa
- ▶ En caso necesario, introducir nueva secuencia de caracteres

2.5.2 Copiar los ejemplos NC en el portapapeles

Mediante la función de copia, se traslada un ejemplo NC de la documentación al editor NC.

Para utilizar la función de copia, hacer lo siguiente:

- ▶ Navegar hasta el ejemplo NC deseado
- ▶ Desplegar las **Indicaciones para el uso de programas NC**
- ▶ Leer y tener en cuenta las **Indicaciones para el uso de programas NC**

Información adicional: "Indicaciones para el uso de programas NC", Página 81



- ▶ Copiar el ejemplo NC en el portapapeles



- > Durante la copia, el botón cambia de color.
- > El portapapeles contiene el ejemplo completo.
- ▶ Añadir el ejemplo NC al programa NC
- ▶ Adaptar el contenido añadido de las **Indicaciones para el uso de programas NC**
- ▶ Verificar el programa NC mediante la simulación

Información adicional: "Zona de trabajo Simulación",
Página 1619

2.6 Ponerse en contacto con la redacción

¿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

3

Sobre el producto

3.1 El TNC7

Todos los controles numéricos de HEIDENHAIN ofrecen programación guiada por diálogos y una simulación detallada. Además, con el TNC7 se puede programar mediante formularios o gráficos y obtener el resultado deseado de forma rápida y segura.

Tanto las opciones de software como las ampliaciones de hardware opcionales permiten una mejora flexible del rango funcional y de la comodidad de manejo.

Ampliar el rango funcional permite, p. ej., llevar a cabo mecanizados de fresado, taladrado, torneado y rectificado.

Información adicional: "Programación según la tecnología", Página 239

La comodidad de manejo se puede aumentar utilizando palpadores digitales, volantes o un ratón 3D, entre otros.

Información adicional: "Hardware", Página 103

Definiciones

Abreviatura	Definición
TNC	TNC viene del acrónimo CNC (computerized numerical control). La T (tip o touch) representa la posibilidad de introducir programas NC directamente en el control numérico o de programarlos también gráficamente mediante gestos.
7	El número de producto indica la generación del control numérico. El rango funcional depende de las opciones de software desbloqueadas.

3.1.1 Uso previsto

La información relativa al uso previsto ayuda al usuario a manejar de forma segura el producto, p. ej. una máquina herramienta.

El control numérico es un componente de máquina y no una máquina completa. Este manual de instrucciones describe el uso del control numérico. Antes de utilizar la máquina y el control numérico, debe leer la documentación del fabricante para informarse sobre los aspectos relevantes de seguridad, el equipamiento de seguridad necesario y las exigencias del personal cualificado.



HEIDENHAIN distribuye controles numéricos para su uso en fresadoras y tornos, así como para centros de mecanizado con hasta 24 ejes. Si el usuario se encuentra con una constelación desviada, debe ponerse en contacto con el operador inmediatamente.

Asimismo, al tener en cuenta los comentarios de los clientes, HEIDENHAIN contribuye a aumentar la seguridad y la protección de los productos. Estos comentarios se traducen en modificaciones de las funciones del control numérico e instrucciones de seguridad en los productos informativos.



Se puede contribuir a aumentar la seguridad informando sobre datos incorrectos o que falten.

Información adicional: "Ponerse en contacto con la redacción",
Página 85

3.1.2 Lugar previsto de utilización

Según la norma DIN EN 50370-1 de compatibilidad electromagnética (CEM), el control numérico está autorizado para su uso en entornos industriales.

Definiciones

Directiva	Definición
DIN EN 50370-1:2006-02	Esta norma trata, entre otros, el tema de las interferencias y la protección contra interferencias de las máquinas herramienta.

3.2 Instrucciones de seguridad

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

Las siguientes instrucciones de seguridad se refieren exclusivamente al control numérico como componente individual y no al producto integral específico, en este caso, una máquina herramienta.



Rogamos consulte el manual de la máquina.

Antes de utilizar la máquina y el control numérico, debe leer la documentación del fabricante para informarse sobre los aspectos relevantes de seguridad, el equipamiento de seguridad necesario y las exigencias del personal cualificado.

El siguiente resumen contiene exclusivamente las instrucciones de seguridad generales. Dentro del siguiente capítulo, deben tenerse en cuenta las instrucciones de seguridad adicionales que dependen parcialmente de la configuración.



Para garantizar la mayor seguridad posible, todas las instrucciones de seguridad se repiten en los lugares relevantes del capítulo.

PELIGRO

Atención, peligro para el usuario.

En caso de hembrillas de conexión no aseguradas, cables defectuosos y usos no previstos, existirá siempre riesgo eléctrico. Los riesgos comienzan al conectar la máquina.

- ▶ Solo personal de servicio autorizado puede conectar o retirar los dispositivos
- ▶ Encender la máquina únicamente con un volante conectado o con una hembrilla de conexión asegurada

PELIGRO

Atención, peligro para el usuario.

Las máquinas y los componentes de las máquinas siempre comprenden riesgos mecánicos. Los campos eléctricos, magnéticos o electromagnéticos son especialmente peligrosos para las personas con marcapasos e implantes. Los riesgos comienzan al conectar la máquina.

- ▶ Tener en cuenta y respetar el manual de la máquina
- ▶ Tener en cuenta y respetar las instrucciones de seguridad y los iconos de seguridad
- ▶ Utilizar los dispositivos de seguridad

PELIGRO

Atención, peligro para el usuario.

La función **AUTOSTART** inicia el mecanizado de forma automática. Las máquinas abiertas con espacios de trabajo no protegidos suponen un gran riesgo para el operador.

- ▶ Utilizar la función **AUTOSTART** exclusivamente en máquinas cerradas

⚠ ADVERTENCIA**Atención, peligro para el usuario.**

Software malicioso (virus, troyanos, malware o gusanos) puede modificar frases de datos así como software. Los conjuntos de datos y software manipulados pueden originar un comportamiento imprevisto de la máquina.

- ▶ Antes de su utilización, comprobar que los soportes de almacenamiento extraíbles no presenten softwares malintencionados
- ▶ Iniciar el navegador web interno exclusivamente en el sandbox

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

Las variaciones entre las posiciones reales del eje y los valores que espera el control numérico (guardados al apagar) pueden provocar, si estas se incumplen, desplazamientos de los ejes no deseados e imprevisibles. Durante la referenciación de ejes adicionales y de todos los desplazamientos subsiguientes existe riesgo de colisiones.

- ▶ Comprobar posición del eje
- ▶ Confirmar la ventana superpuesta con **SÍ** exclusivamente si las posiciones de los ejes coinciden
- ▶ A pesar de la confirmación, en lo sucesivo desplazar el eje con cuidado
- ▶ En caso de discrepancia o duda, póngase en contacto con el fabricante

INDICACIÓN**¡Atención! ¡Peligro para herramienta y pieza!**

Una interrupción de la corriente durante el mecanizado puede provocar los denominados frenados por inercia o la parada de los ejes. Si la herramienta se encontraba en intervención antes de la interrupción de corriente, puede que además los ejes no se referencien tras un reinicio del control numérico. Para los ejes no referenciados, el control numérico captura los últimos valores del eje guardados como posición actual que se puede desviar de la posición real. Los siguientes movimientos de recorrido no coinciden con los movimientos de antes de la interrupción de corriente. Si la herramienta todavía se encuentra en intervención durante el movimiento de recorrido, pueden producirse daños por tensiones en la herramienta y la pieza.

- ▶ Utilizar avance reducido
- ▶ En caso de ejes no referenciados, tener en cuenta que la monitorización de la zona de desplazamiento no está disponible

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

El control numérico no lleva a cabo ninguna comprobación automática de colisiones entre la herramienta y la pieza de trabajo. En caso de un posicionamiento previo erróneo o una distancia insuficiente entre los componentes, durante la referenciación de los ejes existe riesgo de colisiones.

- ▶ Tener en cuenta las indicaciones en pantalla
- ▶ En caso necesario, sobrepasar una posición segura antes de la referenciación de los ejes
- ▶ Tener en cuenta las posibles colisiones

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

Para la corrección de la longitud de herramienta, el control numérico utiliza la longitud de herramienta definida en la tabla de herramientas. Las longitudes de herramienta incorrectas provocan también una corrección errónea de la longitud de herramienta. Para herramientas con longitud **0** y tras una **TOOL CALL 0**, el control numérico no realiza corrección de la longitud de herramienta ni comprobación de colisiones. Durante posicionamientos de la herramienta sucesivos existe peligro de colisión.

- ▶ Definir las herramientas siempre con la longitud de herramienta real (no solo diferencias)
- ▶ Utilizar **TOOL CALL 0** exclusivamente para vaciar el cabezal

INDICACIÓN**¡Atención! Peligro de graves daños materiales.**

Los campos no definidos de la tabla de puntos de referencia se comportan de forma diferente a los campos definidos con el valor **0**: los campos definidos con **0**, al activarse, sobrescriben el valor anterior, con los campos no definidos, el valor anterior se mantendrá.

- ▶ Antes de activar de un punto de referencia, comprobar si todas las columnas tienen valores escritos

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

Los programas NC creados en controles numéricos antiguos pueden provocar desplazamientos del eje discrepantes o mensajes de error en los controles numéricos actuales. Durante el mecanizado existe riesgo de colisión.

- ▶ Comprobar el programa NC o un segmento del programa mediante la simulación gráfica
- ▶ Probar con cuidado el programa NC o el segmento del programa en el modo de funcionamiento **Ejecución frase a frase**

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de pérdida de datos!**

Si los dispositivos USB conectados para una transferencia de datos no se desconectan correctamente, se podrían dañar o borrar los ficheros.

- ▶ Utilizar la interfaz USB únicamente para transferir datos y realizar copias de seguridad, y no para editar ni ejecutar programas NC
- ▶ Extraer las unidades USB con ayuda de las Softkeys una vez efectuada la transmisión de datos

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de pérdida de datos!**

El control numérico debe apagarse para que finalicen los procesos activos y los datos se guarden de forma segura. Desconectar inmediatamente el control numérico accionando el interruptor principal puede conllevar a la pérdida de datos en todos los estados del control numérico.

- ▶ Apagar siempre el control numérico
- ▶ Accionar el interruptor principal únicamente después de ver el aviso en la pantalla

INDICACIÓN**Atención: Peligro de colisión**

Si en la ejecución del programa se selecciona una frase NC mediante la función **GOTO** y, a continuación, se mecaniza el programa NC, el control numérico ignora todas las funciones NC programadas anteriormente, p. ej. las transformaciones. En este caso, existe riesgo de colisión en los movimientos de recorrido posteriores.

- ▶ Utilizar **GOTO** exclusivamente al programar y probar programas NC
- ▶ Al mecanizar programas NC, utilizar solamente **Avan.frase**

3.3 Software

Este manual de instrucciones describe las funciones de alineación de la máquina y de programación y ejecución de programas NC que ofrece el control numérico con el rango funcional completo.



El rango funcional real depende, entre otras cosas, de las opciones de software desbloqueadas.

Información adicional: "Opciones de software", Página 95

La tabla muestra los números de software NC descritos en este manual de instrucciones.



A partir de la versión 16 de software NC, HEIDENHAIN ha simplificado el esquema de la creación de versiones:

- El intervalo de tiempo de la publicación de contenidos determina el número de la versión.
- Todos los tipos de control numérico de un intervalo de tiempo de publicación de contenidos presentan el mismo número de versión.
- El número de versión de las estaciones de programación se corresponde con el número de versión del software NC.

Número de software NC	Producto
817620-17	TNC7
817621-17	TNC7 E
817625-17	Puesto de programación TNC7



Rogamos consulte el manual de la máquina.

Este manual de instrucciones describe las funciones básicas del control numérico. El fabricante puede adaptar las funciones del control numérico a la máquina, ampliarlas o restringirlas.

Mediante el manual de la máquina, comprobar si el fabricante ha adaptado las funciones del control numérico.

Definición

Abreviatura	Definición
E	La letra de identificación E identifica la versión del control para exportación. En esta versión, la opción de software #9 Funciones ampliadas Grupo 2 está limitada a una interpolación de 4 ejes.

3.3.1 Opciones de software

Las opciones de software determinan el rango funcional del control numérico. Las funciones opcionales son específicas de la máquina o de la aplicación. Las opciones de software ofrecen la posibilidad de adaptar el control numérico a las distintas necesidades.

El usuario puede consultar qué opciones de software están desbloqueadas en su máquina.

Información adicional: "Ver opciones de software", Página 2223

Resumen y definiciones

El **TNC7** dispone de diversas opciones de software que el fabricante puede desbloquear por separado y también posteriormente. El siguiente resumen contiene exclusivamente opciones de software relevantes para el usuario.



En el manual de instrucciones se puede ver en los números de opción que una función no se encuentra dentro del rango funcional estándar. El manual técnico proporciona información sobre las opciones de software relevantes para el fabricante.



Debe tenerse en cuenta que algunas opciones de software también exigen ampliaciones de hardware.

Información adicional: "Hardware", Página 103

Opción de software	Definición y aplicación
Additional Axis (opciones #0 a #7)	<p>Círculo cerrado adicional</p> <p>Se necesita un círculo cerrado para cada eje o cabezal que el control numérico desplaza a un valor nominal programado.</p> <p>Los círculos cerrados adicionales son necesarios, p. ej., para mesas basculantes desmontables y accionadas.</p>
Advanced Function Set 1 (opción #8)	<p>Funciones ampliadas grupo 1</p> <p>Esta opción de software permite mecanizar varios lados de la pieza en una desalineación en máquinas con ejes rotativos.</p> <p>La opción de software incluye, entre otras, las siguientes funciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Inclinar el espacio de trabajo, p. ej. con PLANE SPATIAL Información adicional: "PLANE SPATIAL", Página 1114 ■ Programación de contornos sobre el desarrollo de un cilindro, p. ej. con el ciclo 27 SUP. LAT. CILINDRO Información adicional: "Ciclo 27 SUP. LAT. CILINDRO (opción #8)", Página 1335 ■ Programar el avance del eje rotativo en mm/min con M116 Información adicional: "Interpretar el avance para los ejes rotativos en mm/min con M116 (opción #8)", Página 1405 ■ Interpolación circular a 3 ejes en espacio de trabajo inclinado <p>Con las funciones ampliadas Grupo 1 se reduce el esfuerzo al alinear y la precisión de las piezas aumenta.</p>

Opción de software	Definición y aplicación
Advanced Function Set 2 (opción #9)	<p>Funciones ampliadas grupo 2</p> <p>Esta opción de software permite mecanizar piezas simultáneamente en 5 ejes en máquinas con ejes rotativos.</p> <p>La opción de software incluye, entre otras, las siguientes funciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ TCPM (tool center point management): hacer un seguimiento automáticamente de los ejes lineales durante el posicionamiento del eje rotativo <p>Información adicional: "Compensar la colocación de la herramienta con FUNCTION TCPM (opción #9)", Página 1160</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ejecutar los programas NC con vectores, incluida la corrección de herramienta 3D opcional <p>Información adicional: "Corrección de herramienta 3D (opción #9)", Página 1187</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Desplazar manualmente los ejes en el sistema de coordenadas de la herramienta activo T-CS ■ Interpolación rectilínea en más de cuatro ejes (en versión export de máx. cuatro ejes) <p>Con las funciones ampliadas Grupo 2 se pueden fabricar superficies de forma libre, p. ej.</p>
HEIDENHAIN DNC (opción #18)	<p>HEIDENHAIN-DNC</p> <p>Esta opción de software permite que aplicaciones externas de Windows accedan a los datos del control numérico mediante el protocolo TCP/IP.</p> <p>Los posibles campos de aplicación son, por ejemplo:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Integración con sistemas ERP o MES de ámbito superior ■ Registrar datos de máquina y funcionamiento <p>HEIDENHAIN DNC requiere aplicaciones externas de Windows.</p>
Dynamic Collision Monitoring (opción #40)	<p>Monitorización dinámica de colisiones DCM</p> <p>Esta opción de software permite al fabricante definir componentes de la máquina como cuerpos de colisión. El control numérico supervisa los cuerpos de colisión definidos en todos los movimientos de máquina.</p> <p>La opción de software ofrece, entre otras, las siguientes funciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Interrupción automática de la ejecución del programa cuando existe riesgo de colisión ■ Advertencias en movimientos manuales del eje ■ Monitorización de colisiones en el test de programa <p>Con DCM se pueden prevenir colisiones y, de este modo, evitar costes adicionales provocados por daños materiales o estados de máquina.</p> <p>Información adicional: "Monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40)", Página 1226</p>
CAD Import (opción #42)	<p>CAD Import</p> <p>Esta opción de software permite seleccionar posiciones y contornos de los ficheros CAD y capturarlos en un programa NC.</p> <p>Con el CAD Import se reduce el esfuerzo de programación y se previenen los errores más habituales, p. ej. la introducción incorrecta de valores. Además, el CAD Import contribuye a la producción sin papel.</p> <p>Información adicional: "Incorporar contornos y posiciones en los programas NC con CAD Import (opción #42)", Página 1546</p>

Opción de software	Definición y aplicación
Global Program Settings (opción #44)	Ajustes globales del programa GPS Esta opción de software permite realizar transformaciones de coordenadas superpuestas y movimientos del volante durante la ejecución del programa sin tener que modificar el programa NC. Con GPS se pueden adaptar externamente los programas NC creados a la máquina y aumentar la flexibilidad durante la ejecución del programa. Información adicional: "Globale Programmeinstellungen GPS", Página
Adaptive Feed Control (opción #45)	Control adaptativo del avance AFC Esta opción de software permite una regulación automática del avance en función de la carga actual del cabezal. El control numérico aumenta el avance cuando la carga disminuye y reduce el avance cuando la carga aumenta. Con AFC se puede acortar el tiempo de mecanizado sin adaptar el programa NC y, al mismo tiempo, prevenir los daños por sobrecarga en la máquina. Información adicional: "Regulación adaptativa del avance AFC (opción #45)", Página 1260
KinematicsOpt (opción #48)	KinematicsOpt Esta opción de software permite comprobar y optimizar la cinemática activa mediante procesos de palpación automáticos. Con KinematicsOpt, el control numérico puede corregir errores de posicionamiento en los ejes rotativos y, de este modo, aumentar la precisión en los mecanizados inclinados y simultáneos. Al repetir mediciones y correcciones, el control puede compensar parcialmente las desviaciones relacionadas con la temperatura. Información adicional: "Calibrar automáticamente la cinemática de los ciclos de palpación", Página 1962
Turning (opción #50)	Fresado-torneado Esta opción de software ofrece un paquete completo de funciones específicas de torneado para fresadoras con mesas giratorias. La opción de software ofrece, entre otras, las siguientes funciones: <ul style="list-style-type: none"> ■ Herramientas específicas para el torneado ■ Ciclos específicos de torneado y elementos del contorno, como entalladuras ■ Compensación automática del radio de las cuchillas El fresado-torneado permite mecanizados de fresado-torneado en una única máquina y reduce en gran medida el esfuerzo de alineación. Información adicional: "Mecanizado de torneado (opción #50)", Página 242
KinematicsComp (opción #52)	KinematicsComp Esta opción de software permite comprobar y optimizar la cinemática activa mediante procesos de palpación automáticos. Con KinematicsComp, el control numérico puede corregir los errores de posición y componentes en el espacio, es decir, compensar espacialmente los errores de los ejes rotativos y lineales. En comparación con KinematicsOpt (opción #48), las correcciones son todavía más exhaustivas. Información adicional: "Ciclo 453 CINEMATICA RETICULA ", Página 1998

Opción de software	Definición y aplicación
OPC UA NC Server 1 a 6 (opciones #56 a #61)	OPC UA NC Server Estas opciones de software, junto a OPC UA, ofrecen una interfaz estandarizada para el acceso externo a datos y funciones del control numérico. Los posibles campos de aplicación son, por ejemplo: <ul style="list-style-type: none"> ■ Integración con sistemas ERP o MES de ámbito superior ■ Registrar datos de máquina y funcionamiento Cada opción de software permite una conexión con el cliente. Varias conexiones paralelas requieren activar varios servidores OPC UA NC. Información adicional: "OPC UA NC Server (opciones #56 - #61)", Página 2238
4 Additional Axes (opción #77)	4 círculos cerrados adicionales Información adicional: "Additional Axis (opciones #0 a #7)", Página 95
8 Additional Axes (opción #78)	8 círculos cerrados adicionales Información adicional: "Additional Axis (opciones #0 a #7)", Página 95
3D-ToolComp (opción #92)	3D-ToolComp solo en combinación con las funciones ampliadas Grupo 2 (opción #9). Esta opción de software permite compensar automáticamente desviaciones de forma en las fresas esféricas y palpadores digitales de herramientas mediante una tabla de valores de corrección. Con 3D-ToolComp se puede, p. ej., aumentar la precisión de las piezas en combinación con las superficies de forma libre. Información adicional: "Corrección del radio 3D en función del ángulo de presión (opción #92)", Página 1202
Extended Tool Management (opción #93)	Gestión ampliada de herramientas Esta opción de software amplía la gestión de herramientas con las dos tablas Lista disposic. y Consecuencia de aplicación T . Las tablas muestran los siguientes contenidos: <ul style="list-style-type: none"> ■ Lista disposic. muestra la herramienta requerida por el programa NC o del palé que se va a ejecutar Información adicional: "Lista disposic. (Opción #93)", Página 2141 ■ Consecuencia de aplicación T muestra la secuencia de herramientas del programa NC o del palé que se va a ejecutar Información adicional: "Consecuencia de aplicación T (opción #93)", Página 2139 Con la gestión de herramientas ampliada se pueden detectar a tiempo los requisitos de herramienta y, de ese modo, evitar las interrupciones durante la ejecución del programa.

Opción de software	Definición y aplicación
Advanced Spindle Interpolation (opción #96)	<p>Interpolación de husillo</p> <p>Esta opción de software permite el torneado por interpolación al acoplar el control numérico el cabezal de la herramienta con los ejes lineales.</p> <p>La opción de software incluye los siguientes ciclos:</p> <ul style="list-style-type: none"> El ciclo 291 ACOPL. IPO.-TORNEAR para mecanizados de torneado sencillos sin subprogramas de contorno Información adicional: "Ciclo 291 ACOPL. IPO.-TORNEAR (opción #96)", Página 724 Ciclo 292 CONT. IPO.-TORNEAR para acabar contornos con simetría de revolución Información adicional: "Ciclo 292 CONT. IPO.-TORNEAR (opción #96)", Página 732 <p>Con el cabezal interpolado también se puede ejecutar un torneado en máquinas sin mesa giratoria.</p>
Spindle Synchronism (opción #131)	<p>Funcionamiento síncrono del cabezal</p> <p>Esta opción de software permite crear ruedas dentadas mediante fresado por generación al sincronizar dos o más cabezales.</p> <p>La opción de software incluye las siguientes funciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> Marcha síncrona del cabeza para mecanizados especiales, p. ej. mortajado de cantos múltiples Ciclo 880 ENGR. FRES. GENER. solo en combinación con el fresado (opción #50) <p>Información adicional: "Ciclo 880 ENGR. FRES. GENER. (opción #131)", Página 1022</p>
Remote Desktop Manager (opción #133)	<p>Remote Desktop Manager</p> <p>Esta opción de software permite visualizar y manejar ordenadores conectados externamente al control numérico.</p> <p>Con Remote Desktop Manager se reducen los recorridos entre varios espacios de trabajo, lo que aumenta la eficiencia.</p> <p>Información adicional: "Ventana Remote Desktop Manager (opción #133)", Página 2252</p>
Dynamic Collision Monitoring v2 (opción #140)	<p>Monitorización dinámica de colisiones DCM versión 2</p> <p>Esta opción de software contiene todas las funciones de la opción de software #40 Monitorización dinámica de colisiones DCM.</p> <p>Asimismo, esta opción de software permite monitorizar colisiones del utillaje de la pieza.</p> <p>Información adicional: "Incluir utillaje en la monitorización de utillaje (opción #140)", Página 1237</p>
Cross Talk Compensation (opción #141)	<p>Compensación de acoplamientos de ejes CTC</p> <p>Con esta opción de software, el fabricante puede, p. ej., compensar desviaciones relativas a la aceleración en la herramienta, lo que aumenta la precisión y la dinámica.</p>
Position Adaptive Control (opción #142)	<p>Regulación adaptativa de la posición PAC</p> <p>Con esta opción de software, el fabricante puede, p. ej., compensar desviaciones relativas a la posición en la herramienta, lo que aumenta la precisión y la dinámica.</p>

Opción de software	Definición y aplicación
Load Adaptive Control (opción #143)	Regulación adaptativa de la carga LAC Con esta opción de software, el fabricante puede, p. ej., compensar desviaciones relativas a la carga en la herramienta, lo que aumenta la precisión y la dinámica.
Motion Adaptive Control (opción #144)	Regulación adaptativa del movimiento MAC Con esta opción de software, el fabricante puede, p. ej., modificar ajustes de máquina dependientes de la velocidad, lo que aumenta la precisión y la dinámica.
Active Chatter Control (opción #145)	Supresión activa de las vibraciones ACC Esta opción de software permite reducir la propensión a las vibraciones de una máquina durante el corte de piezas gruesas. Con ACC, el control numérico puede mejorar la calidad superficial de la pieza, aumentar la vida útil y reducir la carga de la máquina. En función del tipo de máquina, el volumen de arranque de viruta aumenta en más del 25 %. Información adicional: "Supresión activa de vibraciones ACC (opción #145)", Página 1268
Machine Vibration Control (opción #146)	Amortiguación de vibraciones para máquinas MVC Supresión de las vibraciones de la máquina para mejorar la superficie de la pieza mediante las funciones: <ul style="list-style-type: none"> ■ AVD Active Vibration Damping ■ FSC Frequency Shaping Control
CAD Model Optimizer (opción #152)	Optimización del modelo CAD Con esta opción de software se puede, p. ej., reparar ficheros con errores de utillaje y portaherramientas o posicionar para otro mecanizado los ficheros STL generados a partir de la simulación. Información adicional: "Generar ficheros STL con 3D mesh (opción #152)", Página 1554
Batch Process Manager (opción #154)	Batch Process Manager BPM Esta opción de software permite una planificación y ejecución sencillas de varios órdenes de producción. Al ampliar o combinar la gestión de palés y la gestión ampliada de herramientas (opción #93), el BPM ofrece la siguiente información adicional: <ul style="list-style-type: none"> ■ Duración del mecanizado ■ Disponibilidad de las herramientas necesarias ■ Intervenciones manuales pendientes ■ Resultados del test del programa de los programas NC asignados Información adicional: "Zona de trabajo Lista de trabajos", Página 2040
Component Monitoring (opción #155)	Vigilancia de componentes Esta opción de software permite una supervisión automática de los componentes de máquina configurados por el fabricante. Mediante la supervisión de componentes, el control numérico emite notas de advertencia y mensajes de error y así ayuda a prevenir daños en la máquina provocados por sobrecargas.

Opción de software	Definición y aplicación
Grinding (opción #156)	<p>Rectificado por coordenadas</p> <p>Esta opción de software ofrece un paquete completo de funciones específicas de rectificado para fresadoras.</p> <p>La opción de software ofrece, entre otras, las siguientes funciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Herramientas específicas de rectificado, incl. las herramientas de repasado ■ Ciclos para el movimiento pendular y el repasado <p>El rectificado por coordenadas permite mecanizados completos solo en una máquina, lo que reduce en gran medida el esfuerzo de alineación.</p> <p>Información adicional: "Mecanizado de rectificado (opción #156)", Página 255</p>
Gear Cutting (opción #157)	<p>Fabricación de ruedas dentadas</p> <p>Esta opción de software permite fabricar ruedas dentadas cilíndricas o dientes oblicuos a cualquier ángulo.</p> <p>La opción de software incluye los siguientes ciclos:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ciclo 285 DEFINIR R. DENT. para determinar la geometría del diente Información adicional: "Ciclo 285 DEFINIR R. DENT. (opción #157)", Página 1035 ■ Ciclo 286 FRES. GEN. DE R. DENT. Información adicional: "Ciclo 286 FRES. GEN. DE R. DENT. (opción #157)", Página 1037 ■ Ciclo 287 DESC. GEN. DE R. DENT. Información adicional: "Ciclo 287 DESC. GEN. DE R. DENT. opción #157", Página 1046 <p>La creación de ruedas dentadas amplía el espectro funcional de las fresadoras con mesas giratorias, también sin fresado-torneado (opción #50).</p>
Turning v2 (opción #158)	<p>Fresado-torneado versión 2</p> <p>Esta opción de software contiene todas las funciones de la opción de software #50 Fresado-torneado.</p> <p>Además, esta opción de software ofrece las siguientes funciones de torneado ampliadas:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ciclo 882 TORNEADO CON DESBASTE SIMULTANEO Información adicional: "Ciclo 882 TORNEADO CON DESBASTE SIMULTANEO (opción #158)", Página 935 ■ Ciclo 883 GIRAR ACABADO SIMULTANEO Información adicional: "Ciclo 883 GIRAR ACABADO SIMULTANEO (opción #158)", Página 941 <p>Con las funciones de torneado ampliadas no solo se pueden fabricar piezas, sino también utilizar una área mayor de la placa de corte durante el mecanizado.</p>
Model Aided Setup (opción #159)	<p>Alineación con soporte gráfico</p> <p>Esta opción de software permite calcular la posición y la posición inclinada de la pieza con solo una función de palpación. Se pueden palpar piezas complejas con, p. ej., superficies de forma libre o destalonamientos, lo que a veces no es posible con otras funciones de palpación.</p> <p>Asimismo, el control numérico ayuda mostrando la situación de sujeción y posibles puntos de palpación en la zona de trabajo Simulación mediante un modelo 3D.</p>

Opción de software	Definición y aplicación
Optimized Contour Milling (opción #167)	<p>Mecanizado de contorno OCM optimizado</p> <p>Esta opción de software permite el fresado trocoidal de cualquier cajera cerrada o abierta, así como de islas. En el fresado trocoidal, se utiliza toda la cuchilla de la herramienta bajo condiciones de corte constantes.</p> <p>La opción de software incluye los siguientes ciclos:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ciclo 271 OCM DATOS CONTORNO ■ Ciclo 272 OCM DESBASTAR ■ Ciclo 273 OCM ACABADO PROF. y ciclo 274 OCM ACABADO LADO ■ Ciclo 277 OCM BISELADO ■ Adicionalmente, el control numérico ofrece MOLDES OCM ESTANDAR para contornos que se requieren con frecuencia <p>Con OCM, se puede acortar el tiempo de mecanizado y, al mismo tiempo, reducir el desgaste de la herramienta.</p> <p>Información adicional: "Ciclos OCM", Página 687</p>
Process Monitoring (opción #168)	<p>Supervisión del proceso</p> <p>Supervisión del proceso de mecanizado basada en referencias</p> <p>Con esta opción de software, el control numérico supervisa durante la ejecución del programa los tramos de mecanizado definidos. El control numérico compara los cambios relacionados con el cabezal de herramienta o la herramienta con los valores de un mecanizado de referencia.</p> <p>Información adicional: "Arbeitsbereich Prozessüberwachung (Option #168)", Página</p>

3.3.2 Términos de la licencia e instrucciones de uso

Open-Source-Software

El software del control numérico contiene software de código abierto cuyo uso está sujeto a términos de licencia explícitos. Estas condiciones de uso se aplicarán con carácter prioritario.

Para acceder a los términos de la licencia en el control numérico, deben seguirse los siguientes pasos:



▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Iniciar**

▶ Seleccionar la aplicación **Configuraciones**

▶ Seleccionar la pestaña **Sistema operativo**



▶ Hacer una pulsación o clic doble en **Sobre HeROS**

> El control numérico abre la ventana **HEROS Licence Viewer**.

OPC UA

El software del control numérico contiene bibliotecas binarias para las que se aplican adicional y fundamentalmente las condiciones de uso acordadas entre HEIDENHAIN y Softing Industrial Automation GmbH.

Mediante el servidor OPC UA (opciones #56 - #61), así como HEIDENHAIN DNC (opción #18) se puede influir en el comportamiento del control numérico. Antes de usar en producción estas interfaces, deben llevarse a cabo pruebas del sistema para descartar la aparición de funciones defectuosas o interrupciones del rendimiento del control numérico. El desarrollador del producto de software que utiliza estas interfaces es el responsable de realizar estas pruebas.

Información adicional: "OPC UA NC Server (opciones #56 - #61)", Página 2238

3.4 Hardware

Este manual de instrucciones describe funciones para configurar y operar la máquina que dependen principalmente del software instalado.

Información adicional: "Software", Página 94

El rango funcional real depende también, entre otras cosas, de las ampliaciones de hardware y de las opciones de software desbloqueadas.

3.4.1 Pantalla



BF 360

El TNC7 se suministra con una pantalla táctil de 24".

El control numérico se opera con gestos táctiles y mediante elementos de manejo del teclado.

Información adicional: "Gestos generales de la pantalla táctil", Página 117

Información adicional: "Elementos de manejo del teclado", Página 117

Manejo y limpieza



Manejo de pantallas táctiles en presencia de carga electrostática

Las pantallas táctiles se basan en un principio funcional capacitivo que las hace susceptibles a las cargas electrostáticas de los operarios.

La solución es descargar la carga electrostática tocando objetos metálicos con puesta a tierra. Una solución son las prendas ESD.

Los sensores capacitivos detectan el contacto en cuanto un dedo humano toca la pantalla. La pantalla táctil también se puede operar con las manos sucias siempre que los sensores táctiles detecten la resistencia cutánea. Aunque pequeñas cantidades de líquidos no provoquen fallos, cantidades mayores pueden dar lugar a introducciones erróneas.



Prevenir el ensuciamiento mediante guantes de trabajo. Los guantes de trabajo especiales para pantallas táctiles presentan iones metálicos dentro de una goma que transmiten la resistencia cutánea a la pantalla.

Preservar la funcionalidad de la pantalla táctil utilizando únicamente los siguientes productos de limpieza:

- Limpiacristales
- Limpiapantallas en espuma
- Detergentes lavavajillas suaves



El producto de limpieza no se debe aplicar directamente sobre la pantalla: humedecer con él un paño adecuado.

Desconectar el control numérico antes de limpiar la pantalla. Alternativamente, se puede utilizar el modo de limpieza de la pantalla táctil.

Información adicional: "Aplicación Configuraciones", Página 2213



Para evitar dañar la pantalla táctil, no utilizar los siguientes productos o instrumentos de limpieza:

- Disolventes agresivos
- Agentes corrosivos
- Aire comprimido
- Chorros de vapor

3.4.2 Teclado



TE 360 con disposición estándar del potenciómetro



TE 360 con disposición alternativa del potenciómetro



TE 361

El TNC7 se suministra con diferentes teclados.

El control numérico se opera con gestos táctiles y mediante elementos de manejo del teclado.

Información adicional: "Gestos generales de la pantalla táctil", Página 117

Información adicional: "Elementos de manejo del teclado", Página 117



Rogamos consulte el manual de la máquina.

Algunos fabricantes de máquinas no utilizan el teclado de control estándar de HEIDENHAIN.

Las teclas, tales como p. ej. **NC-Start** o **NC-Stopp**, se describen en el manual de instrucciones de la máquina.

Limpieza

i Prevenir el ensuciamiento mediante guantes de trabajo.

Preservar la funcionalidad del teclado utilizando exclusivamente productos de limpieza con tensioactivos aniónicos o no icónicos indicados.

i El producto de limpieza no se debe aplicar directamente sobre el teclado: humedecer con él un paño adecuado.

Desconectar el control numérico antes de limpiar el teclado.

i Para evitar dañar el teclado, no utilizar los siguientes productos o instrumentos de limpieza:

- Disolventes agresivos
- Agentes corrosivos
- Aire comprimido
- Chorros de vapor

i El ratón táctil no requiere mantenimiento periódico. Solo es necesario realizar una limpieza si deja de funcionar.

Si el teclado incluye un ratón táctil, se limpia de la forma siguiente:

- ▶ Desconectar el control numérico
- ▶ Girar el anillo extractor 100° en sentido antihorario
- > Al girarlo, el anillo extractor se separa del teclado.
- ▶ Retirar anillo extractor
- ▶ Sacar la bola
- ▶ Eliminar con cuidado la arena, las virutas y el polvo de la cavidad

i Los arañazos en la cavidad pueden deteriorar o impedir el funcionamiento.

- ▶ Aplicar una pequeña cantidad de detergente con alcohol isopropílico sobre un paño limpio y sin pelusas

i Tener en cuenta las indicaciones del detergente.

- ▶ Limpiar con cuidado la cavidad hasta que dejen de notarse las rayas o manchas

Sustituir los casquetes de las teclas

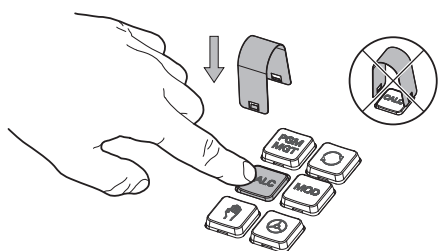
Si se necesitan repuestos para los casquetes del teclado, ponerse en contacto con HEIDENHAIN o el fabricante de la máquina.

Información adicional: "Casquetes de teclas para teclados y paneles de mandos de la máquina", Página 2454



El teclado debe estar completamente equipado. De lo contrario, la clase de protección IP 54 no estará garantizada.

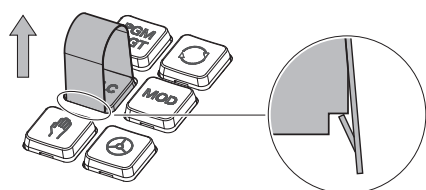
Para cambiar los casquetes de las teclas, hacer lo siguiente:



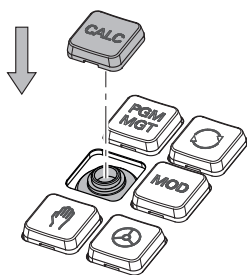
- ▶ Deslizar el extractor de teclas (ID 1325134-01) sobre el casquete de la tecla hasta que las pinzas se enganchen



Si se pulsa la tecla, resultará más fácil colocar el extractor.



- ▶ Extraer el casquete de la tecla



- ▶ Colocar el casquete en la junta y apretar firmemente



La junta no debe dañarse. De lo contrario, la clase de protección IP 54 no estará garantizada.

- ▶ Comprobar el ajuste y el funcionamiento

3.4.3 Ampliaciones de hardware

Las ampliaciones de software ofrecen la posibilidad de adaptar la máquina herramienta a las necesidades de cada usuario.



El **TNC7** dispone de diversas ampliaciones de hardware que el fabricante puede añadir por separado y también posteriormente. El siguiente resumen contiene exclusivamente ampliaciones relevantes para el usuario.



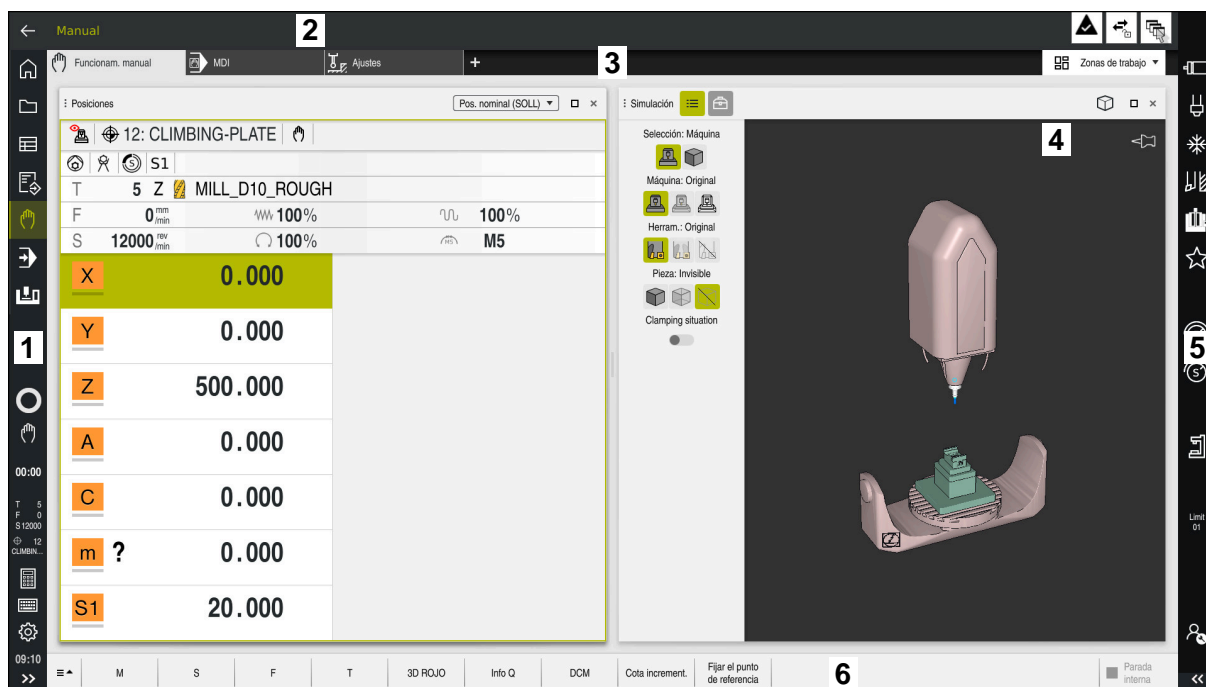
Tener en cuenta que algunas ampliaciones de hardware requieren también opciones de software.

Información adicional: "Opciones de software", Página 95

Ampliaciones del hardware	Definición y aplicación
Volantes electrónicos	<p>Con esta ampliación se pueden posicionar los ejes manualmente y de forma exacta. Las variantes inalámbricas y portátiles aumentan todavía más la comodidad de manejo y la flexibilidad.</p> <p>Los volantes se diferencian en las siguientes características:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Portátil o integrado en el panel de mandos de la máquina ■ Con o sin indicador ■ Con o sin Seguridad Funcional <p>Los mandos electrónicos son ventajosos, p. ej. para alinear la máquina con rapidez.</p> <p>Información adicional: "Volante electrónico", Página 2183</p>
Sondas de palpación de piezas	<p>Con esta ampliación, el control numérico puede calcular automáticamente y con precisión las posiciones de la pieza y las posiciones inclinadas.</p> <p>Los palpadores digitales de piezas se diferencian en las siguientes características:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Con transmisión por radio e infrarrojos ■ Con o sin cable <p>Los palpadores digitales de piezas son ventajosos, p. ej. para alinear la máquina con rapidez o llevar a cabo correcciones de cotas automáticas durante la ejecución del programa.</p> <p>Información adicional: "Funciones de palpación del modo de funcionamiento Manual", Página 1643</p>
Sistemas de palpación de herramienta	<p>Con esta ampliación, el control numérico puede calibrar herramientas automáticamente y con precisión desde la máquina.</p> <p>Los palpadores digitales de herramientas se diferencian en las siguientes características:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Medición sin contacto o táctil ■ Con transmisión por radio e infrarrojos ■ Con o sin cable <p>Los palpadores digitales de herramientas son ventajosos, p. ej. para alinear la máquina con rapidez o llevar a cabo correcciones de cotas automáticas o control de rotura durante la ejecución del programa.</p> <p>Información adicional: "Calibrar automáticamente las herramientas de los ciclos de palpación", Página 2005</p>

Ampliaciones del hardware	Definición y aplicación
Sistema de cámara	<p>Con esta ampliación se pueden comprobar las herramientas configuradas. Con el sistema de cámaras VT 121 se pueden comprobar visualmente los filos de la herramienta durante la ejecución del programa sin retirar la herramienta. Los sistemas de cámaras son ventajosos para evitar daños durante la ejecución del programa. De este modo, se ahorran costes innecesarios.</p> <div data-bbox="539 589 1461 831" style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p> Manual de instrucciones del VTC</p> <p>Todas las funciones de software para el sistema de cámaras VT 121 se describen en el manual de instrucciones del VTC. Si se precisa este manual de instrucciones, ponerse en contacto con HEIDENHAIN.</p> <p>ID: 1322445-xx</p> </div>
Estaciones de mando adicionales	<p>Con estas ampliaciones, se simplifica el manejo del control numérico mediante una pantalla adicional.</p> <p>Las estaciones de mando adicionales ITC (industrial thin client) se diferencian por el uso previsto:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ La ITC 755 es una estación de mando compacta adicional que duplica la pantalla adicional del control numérico y permite manejarla. ■ La ITC 860 es una pantalla adicional que aumenta la superficie de la pantalla principal. De este modo, se pueden observar varias aplicaciones en paralelo. <div data-bbox="576 1162 1461 1261" style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p> Mediante un teclado, la ITC 860 puede funcionar como una unidad de manejo adicional y completa.</p> </div> <p>Las estaciones de mando adicionales aumentan la comodidad de manejo, p. ej. en centros de mecanizado grandes.</p>
PC industrial	<p>Con esta ampliación se pueden instalar y ejecutar aplicaciones de Windows. Mediante Remote Desktop Manager (opción #133), las aplicaciones se pueden mostrar en la pantalla del control numérico.</p> <p>Información adicional: "Ventana Remote Desktop Manager (opción #133)", Página 2252</p> <p>El PC industrial ofrece una alternativa segura y potente a los PC externos.</p>

3.5 Apartados de la interfaz del control numérico



Superficie del control numérico en la aplicación **Manual operation**

La interfaz del control numérico muestra los siguientes apartados.

- 1 Barra de TNC
 - Atrás

Esta función permite navegar hacia atrás en el historial de aplicaciones desde el proceso de arranque del control numérico.
 - Modos de funcionamiento

Información adicional: "Resumen de los modos de funcionamiento", Página 111
 - Vista del estado

Información adicional: "Resumen de estado de la barra del TNC", Página 173
 - Calculadora

Información adicional: "Calculadora", Página 1610
 - Teclado en pantalla

Información adicional: "Teclado en pantalla de la barra del control numérico", Página 1590
 - Configuraciones

Para modificar la interfaz del control numérico desde los ajustes, hacer lo siguiente:

 - **Modo para zurdos**

El control numérico intercambia las posiciones de la barra del TNC y del fabricante.
 - **Dark Mode**
 - **Tamaño de la fuente**
 - Fecha y hora

- 2 Barra de información
 - Modo de funcionamiento activo
 - Menú de notificaciones

Información adicional: "Menú de notificaciones de la barra de información", Página 1615
 - Iconos
- 3 Barra de aplicaciones
 - Pestaña de aplicaciones abiertas

El máximo número de aplicaciones abiertas al mismo tiempo está limitado a diez pestañas. Si se intenta abrir una undécima, el control numérico muestra una advertencia.
 - Menú de selección de las zonas de trabajo

Con el menú de selección se define qué zonas de trabajo están abiertas en la aplicación activa.
- 4 Zonas de trabajo

Información adicional: "Zonas de trabajo", Página 113
- 5 Barra del fabricante




El fabricante configura la barra del fabricante.
- 6 Barra de funciones
 - Menú de selección de botones






En el menú de selección se define qué botones del control numérico se muestran en la barra de funciones.
 - Icono

Con los botones se activan funciones individuales del control numérico.

3.6 Resumen de los modos de funcionamiento

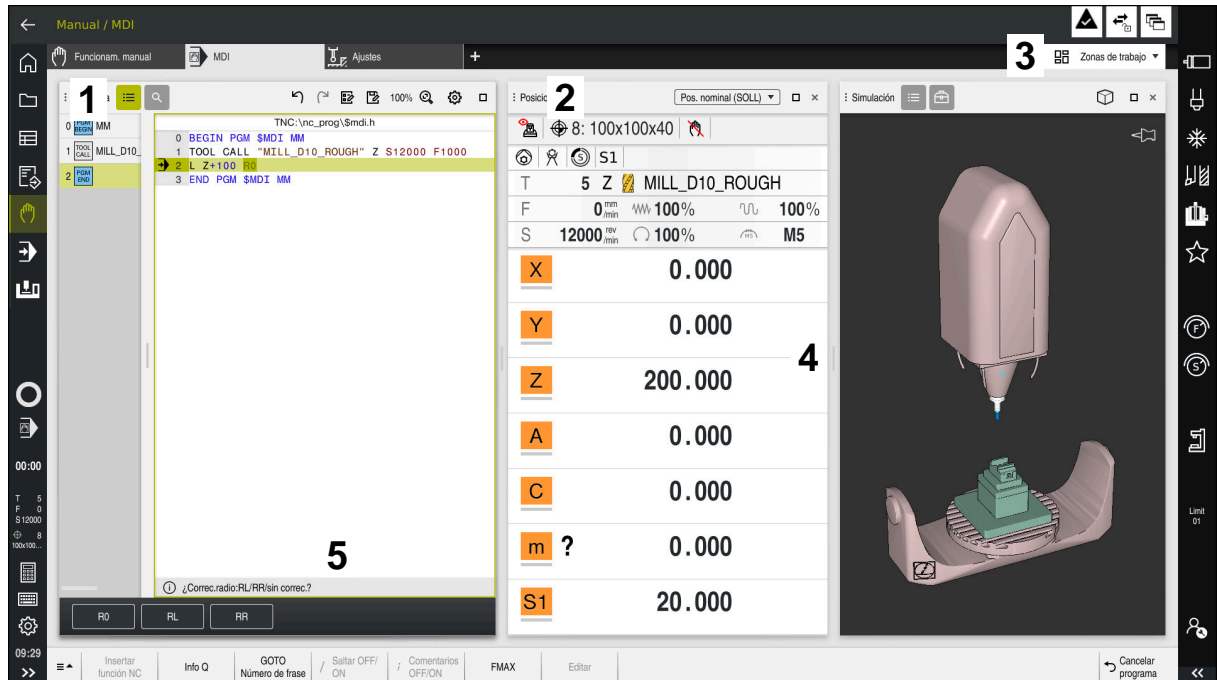
El control numérico proporciona los siguientes modos de funcionamiento:

Iconos	Modos de funcionamiento	Información adicional
	<p>El modo de funcionamiento Iniciar contiene las siguientes aplicaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Aplicación Menú de inicio Durante el proceso de arranque, el control numérico se encuentra en la aplicación Menú de inicio. ■ Aplicación Configuraciones ■ Aplicación Ayuda ■ Aplicaciones para parámetros de máquina 	<p>Página 2213</p> <p>Página 1588</p> <p>Página 2269</p>
	<p>En el modo de funcionamiento Ficheros, el control numérico muestra unidades de disco, carpetas y ficheros. Se pueden crear y borrar carpetas o ficheros, o conectar unidades de disco.</p>	Página 1206
	<p>En el modo de funcionamiento Tablas se pueden abrir y, en caso necesario, editar las diversas tablas del control numérico.</p>	Página 2084

Iconos	Modos de funcionamiento	Información adicional
	<p>En el modo de funcionamiento Programación se dispone de las siguientes opciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Crear, editar y simular programas NC ■ Crear y editar un contorno ■ Crear y editar tablas de palés. 	Página 220
	<p>El modo de funcionamiento Manual contiene las siguientes aplicaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Aplicación Manual operation ■ Aplicación MDI ■ Aplicación Ajustes ■ Aplicación Desplaz. a referenc. 	<p>Página 206</p> <p>Página 2033</p> <p>Página 1643</p> <p>Página 202</p>
	<p>Mediante el modo de funcionamiento Ejecución pgm. se pueden producir piezas haciendo que el control numérico ejecute, p. ej. programas NC de forma continua o frase a frase.</p> <p>En este modo de funcionamiento, también se trabaja con tablas de palés.</p> <p>En la aplicación Retirar se puede retirar la herramienta, p. ej. tras un fallo de alimentación.</p>	<p>Página 2056</p> <p>Página 2079</p>
	<p>Si el fabricante ha definido un Embedded Workspace, con este modo de funcionamiento se puede abrir el modo de pantalla completa. El fabricante define el nombre del modo de funcionamiento.</p> <p>Rogamos consulte el manual de la máquina.</p>	Página 2201
	<p>En el modo de funcionamiento Máquina, el fabricante puede definir funciones propias, p. ej. funciones de diagnóstico del cabezal y los ejes o aplicaciones.</p> <p>Rogamos consulte el manual de la máquina.</p>	

3.7 Zonas de trabajo

3.7.1 Elementos de manejo de las zonas de trabajo



El control numérico en la aplicación **MDI** con tres zonas de trabajo abiertas

El control numérico muestra los siguientes elementos de manejo:

- 1 Pinzas**
Con las pinzas de la barra de título se puede modificar la posición de las zonas de trabajo. Asimismo, se pueden colocar dos zonas de trabajo una bajo la otra.
- 2 Carátula del título**
En la barra de título, el control numérico muestra el título de la zona de trabajo y, en función de cuál sea, diferentes iconos o ajustes.
- 3 Menú de selección de las zonas de trabajo**
Las diferentes zonas de trabajo se abren mediante el menú de selección de zonas de trabajo de la barra de aplicaciones. Las zonas de trabajo disponibles dependen de la aplicación activa.
- 4 Separación**
Mediante la separación entre dos zonas de trabajo se puede modificar la escala de estas.
- 5 Barra de acciones**
En la barra de acciones, el control numérico muestra las posibilidades de selección del diálogo actual, p. ej. función NC.

3.7.2 Iconos de las zonas de trabajo

Si hay más de una zona de trabajo abierta, la barra de título contiene los siguientes iconos:

Icono	Función
	Maximizar la zona de trabajo
	Reducir la zona de trabajo
	Cerrar zona de trabajo

Si se maximiza una zona de trabajo, el control numérico la muestra con el tamaño completo de la aplicación. Si se vuelve a reducir la zona de trabajo, el resto de zonas de trabajo volverán a la posición anterior.

3.7.3 Resumen de las zonas de trabajo

El control numérico proporciona las siguientes zonas de trabajo:

Zona de trabajo	Información adicional
Función de palpación En la zona de trabajo Función de palpación , se pueden fijar puntos de referencia en la pieza, y calcular y compensar tanto posiciones inclinadas de la pieza como rotaciones. Se puede calibrar el palpador digital, calibrar la herramienta o alinear utillaje.	Página 1643
Lista de trabajos En la zona de trabajo Lista de trabajos se pueden editar y ejecutar tablas de palés.	Página 2040
Abrir fichero En la zona de trabajo Abrir fichero se pueden seleccionar o crear ficheros, por ejemplo.	Página 1215
Documento En la zona de trabajo Documento , se pueden abrir ficheros para visualizarlos, p. ej. un dibujo técnico.	Página 1217
Formulario para tablas En la zona de trabajo Formulario , el control numérico muestra todo el contenido de una fila seleccionada de la tabla. En función de la tabla, los valores se pueden editar en el formulario.	Página 2094
Formulario para palés En la zona de trabajo Formulario , el control numérico muestra los contenidos de la tabla de palés para la fila seleccionada.	Página 2048
Retirar En la zona de trabajo Retirar se puede retirar la herramienta tras una interrupción de la corriente.	Página 2079
GPS (opción #44) En la zona de trabajo GPS se pueden definir las transformaciones y ajustes seleccionados sin modificar el programa NC.	Página 1281
Menú principal En la zona de trabajo Menú principal , el control numérico muestra las funciones seleccionadas del control numérico y de HEROS.	Página 126

Zona de trabajo	Información adicional
<p>Ayuda</p> <p>En la zona de trabajo Ayuda, el control numérico muestra una figura auxiliar del elemento sintáctico actual de una función NC o el producto auxiliar integrado TNCguide.</p>	Página 1588
<p>Contorno</p> <p>En la zona de trabajo Contorno, se puede dibujar un boceto 2D con líneas y arcos y, a partir de él, generar un contorno en Klartext. Además, en la zona de trabajo Contorno se pueden importar y editar gráficamente partes de un programa con contornos de un programa NC.</p>	Página 1515
<p>subprogr.</p> <p>En la zona de trabajo subprogr., el control numérico muestra la estructura del parámetro de máquina que se puede editar.</p>	Página 2270
<p>Posiciones</p> <p>En la zona de trabajo Posiciones, el control numérico muestra información sobre el estado de diversas funciones del control numérico, así como las posiciones actuales de los ejes.</p>	Página 167
<p>Programa</p> <p>En la zona de trabajo Programa, el control numérico muestra el programa NC.</p>	Página 221
<p>RDP (opción #133)</p> <p>Si el fabricante ha definido un Embedded Workspace, se puede visualizar y manejar la pantalla de un ordenador externo desde el control numérico.</p> <p>El fabricante puede modificar el nombre de la zona de trabajo. Rogamos consulte el manual de la máquina.</p>	Página 2201
<p>Selección rápida</p> <p>En la zona de trabajo Selección rápida, se pueden crear ficheros o abrir ficheros existentes según el modo de funcionamiento activo.</p>	Página 1216
<p>Simulación</p> <p>En la zona de trabajo Simulación, el control numérico muestra, en función del modo de funcionamiento, los movimientos de recorrido simulados o actuales de la máquina.</p>	Página 1619
<p>Estado de la simulación</p> <p>En la zona de trabajo Estado de la simulación, el control numérico muestra datos en función de la simulación del programa NC.</p>	Página 191
<p>Start/Login</p> <p>En la zona de trabajo Start/Login, el control numérico muestra los pasos del proceso de arranque.</p>	Página 130
<p>Estado</p> <p>En la zona de trabajo Estado, el control numérico muestra el estado o los valores de cada función.</p>	Página 175
<p>Tabla</p> <p>En la zona de trabajo Tabla, el control numérico muestra el contenido de una tabla. En algunas tablas, el control numérico muestra a la izquierda una columna con filtros y una función de búsqueda.</p>	Página 2087









Zona de trabajo	Información adicional
<p>la tabla para el parámetro de máquina</p> <p>En la zona de trabajo la tabla, el control numérico muestra el parámetro de máquina que se puede editar.</p>	Página 2270
<p>Teclado</p> <p>En la zona de trabajo Teclado, se pueden introducir funciones NC, letras y números, además de navegar.</p>	Página 1590
<p>Resumen</p> <p>En la zona de trabajo Resumen, el control numérico muestra información sobre el estado de funciones de seguridad individuales de la Seguridad Funcional FS.</p>	Página 2209
<p>Monitorización</p> <p>En la zona de trabajo Superv. del proceso, el control numérico visualiza el proceso de mecanizado durante la ejecución del programa. Se pueden activar diferentes tareas de supervisión adaptadas al proceso. En caso necesario, se pueden llevar a cabo ajustes en las tareas de supervisión.</p>	Página 1306

3.8 Elementos de mando

3.8.1 Gestos generales de la pantalla táctil

La pantalla del control numérico es compatible con Multi-Touch. El control numérico detecta diferentes gestos, incluso con varios dedos a la vez.

Se pueden utilizar los siguientes gestos:

Icono	Gesto	Significado
	Teclear	Un breve toque de la pantalla
	Pulsar dos veces	Dos breves toques de la pantalla
	Mantener	Un toque largo de la pantalla
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"> <p>i Si se mantiene, el control numérico lo interrumpe automáticamente después de 10 segundos. Por lo tanto, no es posible que quede pulsado permanentemente.</p> </div>		
	Deslizar	Un movimiento fluido sobre la pantalla
	Arrastrar	Un movimiento sobre la pantalla que define claramente el punto inicial
	Arrastrar con dos dedos	Un movimiento paralelo de dos dedos sobre la pantalla que define claramente el punto inicial
	Delimitar	Movimiento de separación de dos dedos
	Cerrar	Movimiento de unión de dos dedos

3.8.2 Elementos de manejo del teclado

Aplicación

El TNC7 se maneja principalmente mediante la pantalla táctil, p. ej. con gestos.

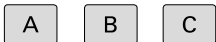







Información adicional: "Gestos generales de la pantalla táctil", Página 117

El teclado del control numérico ofrece adicionalmente teclas que permiten secuencias operativas alternativas.







Descripción de la función

Las siguientes tablas contienen los elementos de manejo del teclado.

Campo Teclado alfanumérico

Tecla	Función
	Introducir texto, p. ej. nombres de ficheros
SHIFT + 	Q mayúscula Si el programa NC está abierto en el modo de funcionamiento Programación , introducir fórmula de parámetro Q o abrir la ventana Lista de parámetros Q en el modo de funcionamiento Manual Información adicional: "Ventana Lista de parámetros Q", Página 1438
	Cerrar la ventana del menú contextual
	Seleccionar el siguiente elemento, p. ej., campo de introducción, botón, opción de selección
SHIFT + 	Seleccionar el elemento anterior
	Crear captura de pantalla
	Tecla DIADUR izquierda Abrir el Menú HEROS
	Abrir el menú contextual en el Editor Lenguaje conversacional o el editor de texto









Campo Ayudas para el manejo

Tecla	Función
	Abrir la zona de trabajo Abrir fichero en los modos de funcionamiento Programación y Ejecución pgm. Información adicional: "Zona de trabajo Abrir fichero", Página 1215
	Seleccionar el primer botón desde la derecha de la barra de funciones
	Abrir y cerrar el menú de notificaciones Información adicional: "Menú de notificaciones de la barra de información", Página 1615
	Abrir y cerrar la calculadora Información adicional: "Calculadora", Página 1610
	Abrir la aplicación Configuraciones Información adicional: "Aplicación Configuraciones", Página 2213
	Abrir la ayuda Información adicional: "Manual de instrucciones como producto auxiliar integrado TNCguide", Página 82

Campo Modos de funcionamiento
















En el TNC7, los modos de funcionamiento del control numérico están divididos de forma diferente que en el TNC 640. Debido a la compatibilidad y a la facilidad de manejo, estas teclas del teclado siguen siendo las mismas. Tener en cuenta que algunas teclas ya no activan un cambio de modo de funcionamiento, sino, p. ej., un conmutador.







Tecla	Función
	Abrir la aplicación Manual operation del modo de funcionamiento Manual Información adicional: "Aplicación Manual operation", Página 206
	Activar y desactivar el volante electrónico en el modo de funcionamiento Manual Información adicional: "Volante electrónico", Página 2183
	Abrir la pestaña Gestión de herramientas del modo de funcionamiento Tablas Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308
	Abrir la aplicación MDI en el modo de funcionamiento Manual Información adicional: "Aplicación MDI", Página 2033
	Abrir modo de funcionamiento Ejecución pgm. en el modo Frase a frase Información adicional: "Modo de funcionamiento Ejecución pgm.", Página 2056
	Abrir el modo de funcionamiento Ejecución pgm. Información adicional: "Modo de funcionamiento Ejecución pgm.", Página 2056
	Abrir el modo de funcionamiento Programación Información adicional: "Modo de funcionamiento Programación", Página 220
	Con el programa NC abierto, abrir la zona de trabajo Simulación del modo de funcionamiento Programación Información adicional: "Zona de trabajo Simulación", Página 1619

Campo Diálogo NC



















Las siguientes funciones se aplican al modo de funcionamiento **Programación** y a la aplicación **MDI**.











Tecla	Función
	Abrir la ventana Insertar función NC de la carpeta Func. de trayectoria para seleccionar una función de aproximación o retirada Información adicional: "Fundamentos de las funciones de aproximación y salida", Página 367
	Abrir la zona de trabajo Contorno para dibujar un contorno de fresado, por ejemplo Solo en el modo de funcionamiento Programación Información adicional: "Programación gráfica", Página 1515
	Programación de un bisel Información adicional: "Bisel CHF", Página 342
	Programación actual Información adicional: "Recta L", Página 340
	Programar la trayectoria circular con indicación del radio Información adicional: "Trayectoria circular CR", Página 348
	Programar redondeo Información adicional: "Redondeo RND", Página 343
	Programación de una trayectoria circular con transición tangencial al elemento de contorno anterior Información adicional: "Trayectoria circular CT", Página 351
	Programar centro del círculo o polo Información adicional: "Centro del círculo CC", Página 344
	Programar trayectoria circular con respecto al centro del círculo Información adicional: "Trayectoria circular C", Página 346
	Abrir la ventana Insertar función NC de la carpeta Ajustes para seleccionar un ciclo de palpación Información adicional: "Ciclos de palpación programables", Página 1675
	Abrir la ventana Insertar función NC de la carpeta Ciclos de mecanizado para seleccionar un ciclo Información adicional: "Definición de ciclos", Página 494
	Abrir la ventana Insertar función NC de la carpeta Llamada ciclo para llamar un ciclo de mecanizado Información adicional: "Llamada a los ciclos", Página 497
	Programar la label Información adicional: "Definir la label con LBL SET", Página 398

Tecla	Función
	Programar llamada de subprograma o repetición parcial del programa Información adicional: "Llamar label con CALL LBL", Página 399
	Programar parada del programa Información adicional: "Programar STOP", Página 1390
	Preseleccionar la herramienta en el programa NC Información adicional: "Preselección de herramienta con TOOL DEF", Página 324
	Llamar datos de herramienta en el programa NC Información adicional: "Llamada de herramienta con TOOL CALL", Página 316
	Abrir la ventana Insertar función NC de la carpeta Funciones especiales para, p. ej., programar una pieza en bruto posteriormente
	Abrir la ventana Insertar función NC de la carpeta Selección para, p. ej., llamar un programa NC externo

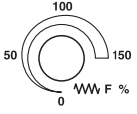
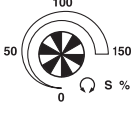
Campo Entradas de ejes y valores

Tecla	Función
 ... 	Seleccionar los ejes en el modo de funcionamiento Manual o introducirlos en el modo de funcionamiento Programación
 ... 	Introducir cifras, p. ej. valores de coordenadas
	Insertar un separador decimal durante una introducción
	Invertir el signo de un valor de introducción
	Borrar los valores de una entrada
	<p>Abrir el contador del resumen del estado para copiar valores de eje</p> <p>Información adicional: "Resumen de estado de la barra del TNC", Página 173</p> <p>En el modo de funcionamiento Programación y la aplicación MDI, programar una recta L con las posiciones reales de todos los ejes</p>
	En el modo de funcionamiento Programación , abrir la carpeta FN dentro de la ventana Insertar función NC
	Reiniciar introducciones o borrar notificaciones
	Borrar frase NC o cancelar el diálogo durante la programación
	Ignorar o eliminar los elementos sintácticos opcionales durante la programación
	Confirmar las introducciones y continuar con el diálogo
	Finalizar introducción, p. ej. cerrar la frase NC
	Alternar entre introducción de coordenadas polares y cartesianas
	Alternar entre introducción de coordenadas incrementales y absolutas

Campo Navegación

Tecla	Función
 ... 	Posicionar el cursor
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Posicionar el cursor mediante el número de frase de una frase NC ■ Abrir el menú de selección durante la edición
	Navegar a la primera línea de un programa NC o a la primera columna de una tabla
	Navegar a la última línea de un programa NC o a la última columna de una tabla
	En un programa NC o una tabla, navegar hacia arriba página a página
	En un programa NC o una tabla, navegar hacia abajo página a página
	Marcar la aplicación activa para navegar entre las aplicaciones
 	Navegar entre los apartados de una aplicación

Potenciómetro















Potenciómetro	Función
	<p>Aumentar y reducir el avance</p> <p>Información adicional: "Avance F", Página 322</p>
	<p>Aumentar y reducir la velocidad</p> <p>Información adicional: "Velocidad del cabezal S", Página 321</p>











3.8.3 Iconos de la interfaz del control numérico

Resumen de los iconos de todos los modos de funcionamiento

Este resumen contiene los iconos disponibles en todos los modos de funcionamiento o que se utilizan en varios modos de funcionamiento.

Los iconos específicos de las zonas de trabajo individuales se describen en las secciones correspondientes.

Icono o atajo del teclado	Función
	Atrás
	Seleccionar modo de funcionamiento Iniciar
	Seleccionar el modo de funcionamiento Ficheros
	Seleccionar el modo de funcionamiento Tablas
	Seleccionar el modo de funcionamiento Programación
	Seleccionar el modo de funcionamiento Manual
	Seleccionar el modo de funcionamiento Ejecución pgm.
	Seleccionar el modo de funcionamiento Machine
	Abrir y cerrar la calculadora
	Abrir y cerrar el teclado en pantalla
	Abrir y cerrar ajustes
>>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Blanco: Minimizar la barra del control numérico o la barra del fabricante ■ Verde: Cerrar la barra del control numérico o la barra del fabricante o Atrás ■ Gris: Confirmar notificación
+	Añadir
	Abrir fichero
×	Cerrar
	Maximizar la zona de trabajo
	Reducir la zona de trabajo
⋮	Modificar la posición de las zonas de trabajo o ventanas
⋮⋮	Modificar el tamaño de las ventanas

Icono o atajo del teclado	Función
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Negro: Eliminar de favoritos ■ Amarillo: Eliminar de favoritos
 STRG+S	Guardar
	Guardar como
 STRG+F	Buscar
 STRG+C	Copiar
 STRG+V	Pegar
 STRG+Z	Deshacer acción
 STRG+Y	Restablecer acción
	Abrir menú de selección
	Abrir el menú de notificaciones

3.8.4 Zona de trabajo Menú principal

Aplicación

En la zona de trabajo **Menú principal**, el control numérico muestra las funciones seleccionadas del control numérico y de HEROS.

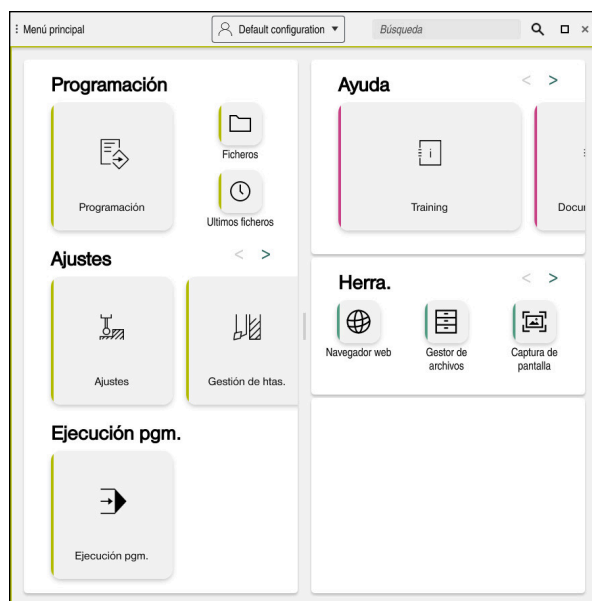
Descripción de la función

La barra de título de la zona de trabajo **Menú principal** incluye las siguientes funciones:

- Menú de selección **Active configuration**
Mediante el menú de selección se puede activar una configuración de la interfaz del control numérico.
Información adicional: "Configuraciones de la interfaz del control numérico", Página 2274
- Búsqueda de texto completo
Mediante la búsqueda de texto completo se pueden buscar funciones en la zona de trabajo.
Información adicional: "Añadir y eliminar favoritos", Página 128

La zona de trabajo **Menú principal** contiene los siguientes apartados:

- **Control numérico**
En este apartado se pueden abrir modos de funcionamiento o aplicaciones.
Información adicional: "Resumen de los modos de funcionamiento", Página 111
Información adicional: "Resumen de las zonas de trabajo", Página 114
- **Herra.**
En este apartado se pueden abrir herramientas propias del sistema operativo HEROS.
Información adicional: "Sistema operativo HEROS", Página 2303
- **Ayuda**
En este apartado se pueden abrir vídeos formativos o la guía **TNCguide**.
- **Favoritos**
En este apartado se encuentran los favoritos seleccionados por el usuario.
Información adicional: "Añadir y eliminar favoritos", Página 128



Zona de trabajo **Menú principal**

La zona de trabajo **Menú principal** se encuentra en la aplicación **Menú de inicio**.

Mostrar u ocultar apartado

Para mostrar un apartado en la zona de trabajo **Menú principal**, hacer lo siguiente:

- ▶ Mantener pulsado o hacer clic derecho en cualquier punto de la zona de trabajo
- > En cada apartado, el control numérico muestra un signo más o menos.
- ▶ Seleccionar signo más
- > El control numérico muestra el apartado.



Con el signo menos se oculta el apartado.

Añadir y eliminar favoritos

Añadir favoritos

Para añadir favoritos en la zona de trabajo **Menú principal**, hacer lo siguiente:

- ▶ Buscar función en la búsqueda de texto
- ▶ Mantener pulsado o hacer clic derecho en el icono de la función
- > El control numérico muestra el icono para **añadir favoritos**.



- ▶ Seleccionar **Añadir favorito**
- > El control numérico añade la función en el apartado **Favoritos**.

Eliminar favoritos

Para eliminar favoritos de la zona de trabajo **Menú principal**, hacer lo siguiente:

- ▶ Mantener pulsado o hacer clic derecho en el icono de una función
- > El control numérico muestra el icono para **eliminar favoritos**.



- ▶ Seleccionar **Eliminar favorito**
- > El control numérico elimina la función del apartado **Favoritos**.

4

Primeros pasos

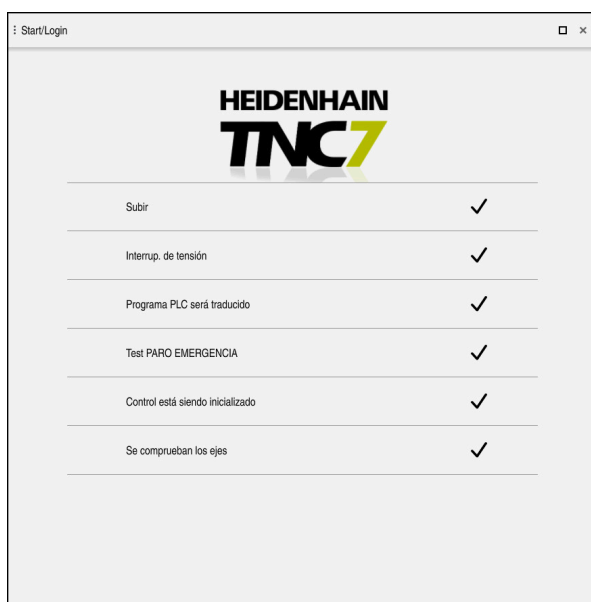
4.1 Resumen del capítulo

Mediante una pieza de ejemplo, este capítulo muestra el manejo del control numérico desde la máquina apagada hasta la pieza acabada.

Este capítulo comprende los siguientes temas:

- Conexión de la máquina
- Programar y simular la pieza
- Ajuste de herramientas
- Alinear la pieza
- Mecanizar la pieza
- Desconectar la máquina

4.2 Activar la máquina y el control numérico



Zona de trabajo **Start/Login**

⚠ PELIGRO

Atención, peligro para el usuario.

Las máquinas y los componentes de las máquinas siempre comprenden riesgos mecánicos. Los campos eléctricos, magnéticos o electromagnéticos son especialmente peligrosos para las personas con marcapasos e implantes. Los riesgos comienzan al conectar la máquina.

- ▶ Tener en cuenta y respetar el manual de la máquina
- ▶ Tener en cuenta y respetar las instrucciones de seguridad y los iconos de seguridad
- ▶ Utilizar los dispositivos de seguridad



Rogamos consulte el manual de la máquina.

La conexión de la máquina y el desplazamiento de los puntos de referencia son funciones que dependen de la máquina.

Para activar la máquina, hacer lo siguiente:

- ▶ Conectar la tensión de alimentación del control numérico y la máquina
- > El control numérico se encuentra en el proceso de arranque y muestra el progreso en la zona de trabajo **Start/Login**.
- > En la zona de trabajo **Start/Login**, el control numérico muestra el diálogo **Interrup. de tensión**.



OK

- ▶ Seleccionar **OK**
- > El control numérico traduce el programa del PLC.
- ▶ Conectar la tensión del control
- > El control numérico comprueba la función de parada de emergencia
- > Si la máquina dispone de sistemas de medida longitudinales y angulares absolutos, el control numérico está operativo.
- > Si la máquina dispone de sistemas de medida longitudinales y angulares por incrementos, el control numérico abre la aplicación **Desplaz. a referenc..**



Información adicional: "Zona de trabajo Referenciar",
Página 202



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
- > El control numérico aproxima todos los puntos de referencia necesarios.
- > El control numérico está operativo y se encuentra en la aplicación **Manual operation**.

Información adicional: "Aplicación Manual operation",
Página 206

Información detallada

- Activar y desactivar
Información adicional: "Activar y desactivar", Página 197
- Sistemas de medida de recorridos
Información adicional: "Sistemas de medida de trayectoria y marcas de referencia", Página 213
- Referenciar ejes
Información adicional: "Zona de trabajo Referenciar", Página 202

4.3 Programar y simular la pieza

4.3.1 Tarea de ejemplo 1338459

744 650 A4		ID number	
Text:		Change No. C000941-05	Phase: Nicht-Serie
	Original drawing	Platte	
	Scale	Plate	
	Format	Einzelteilzeichnung / Component Drawing	
	1:1	●blanke Flächen/Blank surfaces	
	A4	Werkstoff: Material:	
Maße in mm / Dimensions in mm		Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015	
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715		Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302	
		Oberflächenbehandlung: Surface treatment:	
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or design. (ISO 16016)			
HEIDENHAIN DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany		Created	Responsible
05.08.2021		M-TS	Released
Version		Revision	
1		1	
Sheet		Page	
1		1	
Page		1	
1		1	
Document number		D1358459-00 - A-01	

4.3.2 Seleccionar el modo de funcionamiento Programación

Los programas NC siempre se editan en el modo de funcionamiento **Programación**.

Condiciones

- Icono seleccionable del modo de funcionamiento

Para poder seleccionar el modo de funcionamiento **Programación**, el control numérico tiene que llevar encendido el tiempo suficiente para que el icono del modo de funcionamiento ya no sea gris.

Seleccionar el modo de funcionamiento Programación

Para seleccionar el modo de funcionamiento **Programación**, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Programación**
- > El control numérico muestra el modo de funcionamiento **Programación** y el último programa NC abierto.

Información detallada

- Modo de funcionamiento **Programación**

Información adicional: "Modo de funcionamiento Programación", Página 220

4.3.3 Configurar la interfaz del control numérico para la programación

En el modo de funcionamiento **Programación** se dispone de varias posibilidades para editar el programa NC.



Los primeros pasos describen el desarrollo del trabajo en el modo **Editor Lenguaje conversacional** y con la columna **Formulario** abierta.

Abrir la columna Formulario

Para poder abrir la columna **Formulario**, debe haber un programa NC abierto.

Para abrir la columna **Formulario**, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar **Formulario**
- > El control numérico abre la columna **Formulario**.

Información detallada

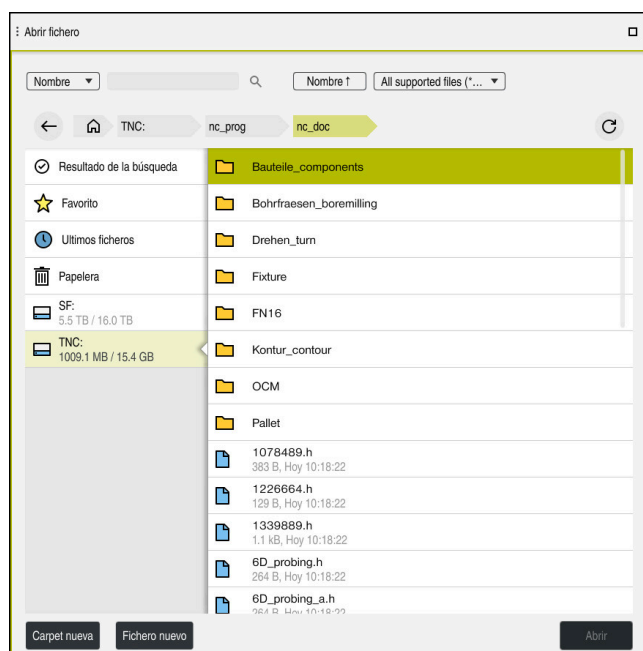
- Editar programas NC

Información adicional: "Editar programas NC", Página 232

- Columna **Formulario**

Información adicional: "Columna Formulario de la zona de trabajo Programa", Página 231

4.3.4 Apertura de un nuevo programa NC



Zona de trabajo **Abrir fichero** en el modo de funcionamiento **Programación**

Para crear un programa NC en el modo de funcionamiento **Programación**, hacer lo siguiente:



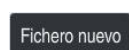
- ▶ Seleccionar **Añadir**
- ▶ El control numérico muestra las zonas de trabajo **Selección rápida** y **Abrir fichero**.



- ▶ En la zona de trabajo **Abrir fichero**, seleccionar la unidad de disco deseada



- ▶ Seleccionar carpeta



- ▶ Seleccionar **Fichero nuevo**



- ▶ Introducir el nombre del fichero, p. ej. 1338459.h
- ▶ Confirmar con la tecla **ENT**



- ▶ Seleccionar **Abrir**
- ▶ El control numérico un nuevo programa NC y la ventana **Insertar función NC** para la definición de la pieza en bruto.

Información detallada

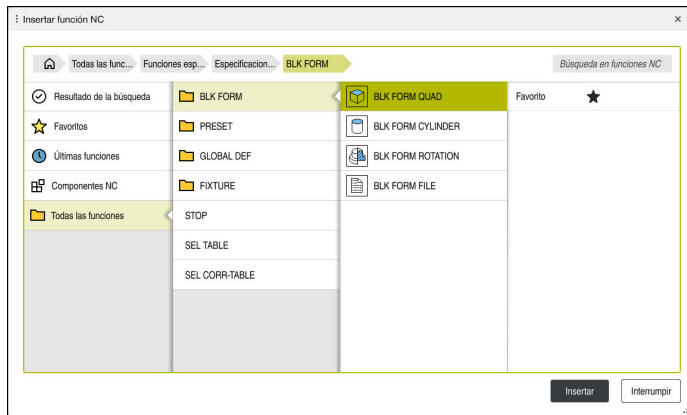
- Zona de trabajo **Abrir fichero**
Información adicional: "Zona de trabajo Abrir fichero", Página 1215
- Modo de funcionamiento **Programación**
Información adicional: "Modo de funcionamiento Programación", Página 220

4.3.5 Definición de la pieza en bruto

Para un programa NC se puede definir una pieza en bruto que el control numérico utilizará en la simulación. Si se crea un programa NC, el control numérico abre automáticamente la ventana **Insertar función NC** para la definición de la pieza en bruto.

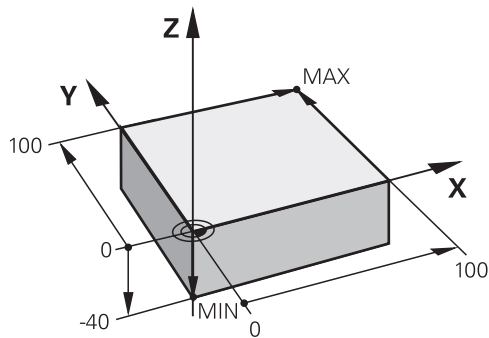


Si se ha cerrado la ventana sin seleccionar una pieza en bruto, podrá seleccionar posteriormente la descripción de la pieza en bruto mediante el botón **Insertar función NC**.



Ventana **Insertar función NC** para definir la pieza en bruto

Definir pieza en bruto rectangular



Pieza en bruto rectangular con punto mínimo y punto máximo

Para definir un paralelepípedo mediante una diagonal espacial, introducir el punto mínimo y el punto máximo con respecto al punto de referencia activo de la pieza.



Para confirmar las introducciones, hacer lo siguiente:

- Tecla **ENT**
- Tecla de flecha a la derecha
- Pulsar el siguiente elemento sintáctico

Para definir una pieza en bruto rectangular, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar **BLK FORM QUAD**



- ▶ Seleccionar **Insertar**
- ▶ El control numérico introduce la frase NC para la definición de la pieza en bruto.



- ▶ Abrir la columna **Formulario**
- ▶ Seleccionar eje de herramienta, p. ej. **Z**
- ▶ Confirmar introducción
- ▶ Introducir la coordenada X más pequeña, p. ej. **0**
- ▶ Confirmar introducción
- ▶ Introducir la coordenada Y más pequeña, p. ej. **0**
- ▶ Confirmar introducción
- ▶ Introducir la coordenada Z más pequeña, p. ej. **-40**
- ▶ Confirmar introducción
- ▶ Introducir la coordenada X más grande, p. ej. **100**
- ▶ Confirmar introducción
- ▶ Introducir la coordenada Y más grande, p. ej. **100**
- ▶ Confirmar introducción
- ▶ Introducir la coordenada Z más grande, p. ej. **0**
- ▶ Confirmar introducción



- ▶ Seleccionar **Confirmar**
- ▶ El control numérico finaliza la frase NC.

Eje del cabezal paralelo

X Y **Z**

Definic. bloque pieza: punto MIN

X 0 x

Y 0 x

Z -40 x

Definic. bloque pieza: punto MAX

X 100 x

Y 100 x


Z 0 x

Comentario

Confirmar Rechazar Borrar línea

Columna **Formulario** con los valores definidos

0 BEGIN PGM 1339889 MM
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0
3 END PGM 1339889 MM



El alcance completo de las funciones del control numérico solo está disponible si se utiliza el eje de herramienta **Z**, p. ej. definición de patrones **PATTERN DEF**.

Los ejes de herramienta **X** e **Y** se pueden utilizar de forma limitada, siempre que estén preparados y configurados por el fabricante.

Información detallada

- Añadir pieza en bruto
Información adicional: "Definir pieza en bruto con BLK FORM", Página 266
- Puntos de referencia en la máquina
Información adicional: "Puntos de referencia en la máquina", Página 214

4.3.6 Estructura de un programa NC

Estructurar programas NC de forma unificada ofrece las siguientes ventajas:

- Resumen aumentado
- Programación más rápida
- Reducción de las fuentes de error

Configuración recomendada de un programa de contorno



El control numérico añade automáticamente las frases NC **BEGIN PGM** y **END PGM**.

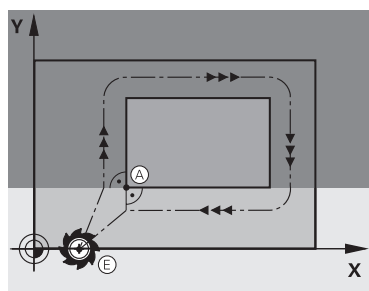
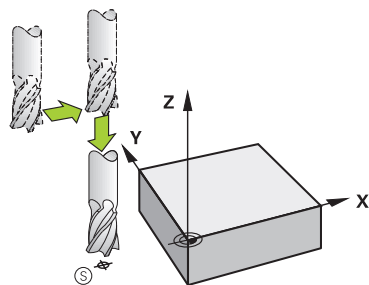
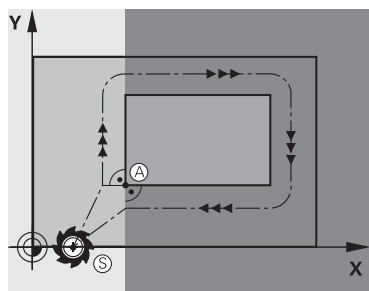
- 1 **BEGIN PGM** con selección de la unidad de medida
- 2 Definición de la pieza en bruto
- 3 Llamar herramienta con eje de herramienta y datos tecnológicos
- 4 Desplazar la herramienta a un posición segura, activar el cabezal
- 5 Posicionar previamente en el espacio de trabajo, cerca del primer punto de contorno
- 6 Posicionar previamente en el eje de herramienta y conectar el refrigerante según corresponda
- 7 Aproximar el contorno, en caso necesario, conectar la corrección del radio de herramienta
- 8 Mecanizar contorno
- 9 Dejar contorno, desconectar refrigerante
- 10 Desplazar la herramienta a un posición segura
- 11 Finalizar programa NC
- 12 **END PGM**

4.3.7 Entrada y salida al contorno

Si se programa un contorno, se necesita un punto inicial y un punto final fuera del contorno.

Para aproximar y salir del contorno se necesitan las siguientes posiciones:

Figura auxiliar



Posición

Punto inicial

El punto inicial debe cumplir las siguientes condiciones:

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

La figura muestra lo siguiente:

Si el punto inicial se define en la zona gris oscuro, el contorno se dañará al aproximar el primer punto de contorno.

Aproximar el punto inicial por el eje de la herramienta

Antes de aproximar el primer punto de contorno se debe posicionar la herramienta en el eje de herramienta a la profundidad de trabajo. Si existe riesgo de colisión, aproximar el punto inicial por separado en el eje de la herramienta.

Primer punto del contorno

El control numérico desplaza la herramienta del punto inicial al primer punto de contorno.

Para desplazar la herramienta al primer punto de contorno, programar una corrección del radio de herramienta.

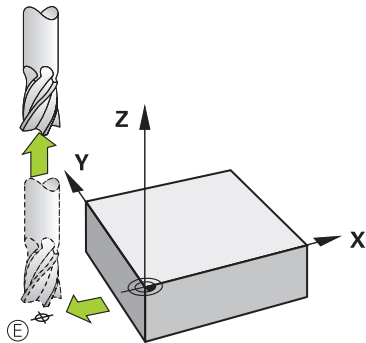
Punto final

El punto final debe cumplir las siguientes condiciones:

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

La figura muestra lo siguiente:

Si el punto final se define en la zona gris oscuro, el contorno se dañará al aproximar el punto final.

Figura auxiliar**Posición****Dejar el punto final por el eje de herramienta**

Programar el eje de la herramienta por separado al salir del punto final.

Punto inicial y punto final comunes

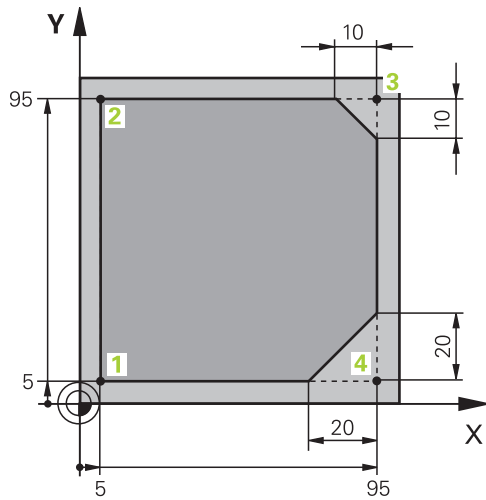
Para un punto inicial y un punto final comunes, no programar ninguna compensación del radio de la herramienta.

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

Información detallada

- Funciones para la aproximación y salida del contorno
Información adicional: "Fundamentos de las funciones de aproximación y salida", Página 367

4.3.8 Programar contorno sencillo



A la pieza que se va a programar

Los siguientes contenidos muestran cómo se fresa en una pasada el contorno representado a una profundidad de 5 mm. La definición de la pieza en bruto ya está creada.

Información adicional: "Definición de la pieza en bruto", Página 135

Después de añadir una función NC, el control numérico muestra una explicación sobre el elemento sintáctico actual en la barra del diálogo. Los datos se pueden introducir directamente en el formulario.



Programar los programas NC como si la herramienta estuviera en movimiento. Es irrelevante si el movimiento lo ejecuta un eje del cabezal o de la mesa.

Llamada a la herramienta

Columna **Formulario** con los elementos sintácticos de la llamada de herramienta

Para llamar una herramienta, hacer lo siguiente:

TOOL
CALL

- ▶ Seleccionar **TOOL CALL**
- ▶ Seleccionar **Número** en el formulario
- ▶ Introducir número de herramienta, p. ej. **16**
- ▶ Seleccionar el eje de herramienta **Z**
- ▶ Seleccionar velocidad del cabezal **S**
- ▶ Introducir la velocidad de giro del cabezal, p. ej. **6500**

Confirmar

- ▶ Seleccionar **Confirmar**
- ▶ El control numérico finaliza la frase NC.

3 TOOL CALL 12 Z S6500



El alcance completo de las funciones del control numérico solo está disponible si se utiliza el eje de herramienta **Z**, p. ej. definición de patrones **PATTERN DEF**.




Los ejes de herramienta **X** e **Y** se pueden utilizar de forma limitada, siempre que estén preparados y configurados por el fabricante.

Desplazar la herramienta a un posición segura

The screenshot shows a control panel with a list of axis selection buttons: Z (with value 250), A, B, C, U, V, W, &X, &Y, and &Z. Below this is a 'Corrección de radio' section with three buttons: R0 (highlighted in green), RL, and RR. At the bottom of the panel are three buttons: 'Confirmar', 'Rechazar', and 'Borrar línea'.

Columna **Formulario** con los elementos sintácticos de una recta





Hacer avanzar la herramienta a una posición segura de este modo:

-  ▶ Seleccionar la función de trayectoria **L**
-  ▶ Seleccionar **Z**
- ▶ Introducir valor, p. ej. **250**
- ▶ Seleccionar corrección del radio de herramienta **R0**
- ▶ El control numérico acepta **R0** sin corrección del radio de la herramienta.
- ▶ Seleccionar avance **FMAX**
- ▶ El control numérico acepta la marcha rápida **FMAX**.
- ▶ Si es necesario, introducir la función auxiliar **M**, p. ej. **M3**, para conectar el cabezal
-  ▶ Seleccionar **Confirmar**
- ▶ El control numérico finaliza la frase NC.

4 L Z+250 R0 FMAX M3

Posicionar previamente en el espacio de trabajo

Para posicionar en el espacio de trabajo, hacer lo siguiente:

-  ▶ Seleccionar la función de trayectoria **L**
-  ▶ Seleccionar **X**
- ▶ Introducir valor, p. ej. **-20**
-  ▶ Seleccionar **Y**
- ▶ Introducir valor, p. ej. **-20**
- ▶ Seleccionar avance **FMAX**
-  ▶ Seleccionar **Confirmar**
- ▶ El control numérico finaliza la frase NC.

5 L X-20 Y-20 FMAX

Para aproximar al contorno, hacer lo siguiente:

APPR
/DEP



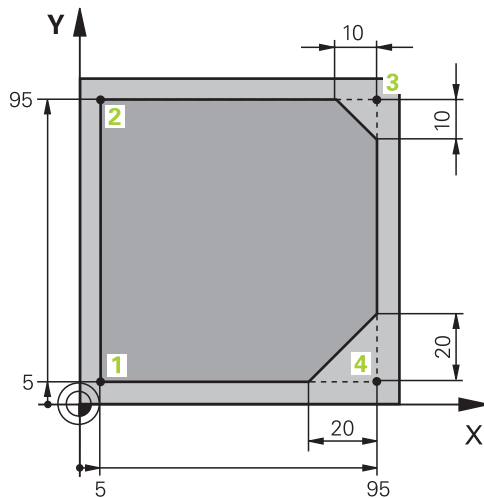
Insertar

Confirmar

- ▶ Seleccionar la función de trayectoria **APPR DEP**
- > El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar **APPR**
- ▶ Seleccionar función de aproximación, p. ej. **APPR CT**
- ▶ Seleccionar **Insertar**
- ▶ Introducir las coordenadas del punto inicial **1**, p. ej. **X 5 Y 5**
- ▶ En el ángulo central **CCA** introducir el ángulo de entrada, p. ej. **90**
- ▶ Introducir el radio de la trayectoria circular, p. ej. **8**
- ▶ Seleccionar **RL**
- > El control numérico acepta la corrección del radio de herramienta por la izquierda.
- ▶ Seleccionar avance **F**
- ▶ Introducir el valor para el avance del mecanizado, p. ej. **700**
- ▶ Seleccionar **Confirmar**
- > El control numérico finaliza la frase NC.







7 APPR CT X+5 Y+5 CCA90 R+8 RL F700

Mecanizar contorno



A la pieza que se va a programar

Para mecanizar el contorno, hacer lo siguiente:

- | | |
|---|--|
| 
<div style="background-color: #333; color: white; padding: 2px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Confirmar</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Seleccionar la función de trayectoria L ▶ Introducir las coordenadas que varían del punto del contorno 2, p. ej. Y 95 |
| 
<div style="background-color: #333; color: white; padding: 2px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Confirmar</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Finalizar la frase NC con Confirmar ▶ El control numérico acepta el valor modificado y conserva toda la otra información de la frase NC precedente. |
| 
<div style="background-color: #333; color: white; padding: 2px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Confirmar</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Seleccionar la función de trayectoria L ▶ Introducir las coordenadas que varían del punto del contorno 3, p. ej. X 95 |
| 
<div style="background-color: #333; color: white; padding: 2px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Confirmar</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Finalizar la frase NC con Confirmar ▶ Seleccionar función de trayectoria CHF ▶ Introducir anchura del bisel, p. ej. 10 |
| 
<div style="background-color: #333; color: white; padding: 2px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Confirmar</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Finalizar la frase NC con Confirmar ▶ Seleccionar la función de trayectoria L ▶ Introducir las coordenadas que varían del punto del contorno 4, p. ej. Y 5 |
| 
<div style="background-color: #333; color: white; padding: 2px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Confirmar</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Finalizar la frase NC con Confirmar ▶ Seleccionar función de trayectoria CHF ▶ Introducir anchura del bisel, p. ej. 20 |
|
<div style="background-color: #333; color: white; padding: 2px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Confirmar</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Finalizar la frase NC con Confirmar ▶ Seleccionar la función de trayectoria L ▶ Introducir las coordenadas que varían del punto del contorno 1, p. ej. X 5 |
|
<div style="background-color: #333; color: white; padding: 2px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Confirmar</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Finalizar la frase NC con Confirmar |







8 L Y+95
9 L X+95
10 CHF 10
11 L Y+5
12 CHF 20
13 L X+5

Salida del contorno



Columna **Formulario** con los elementos sintácticos de una función de salida

Para dejar el contorno, hacer lo siguiente:

-  ▶ Seleccionar la función de trayectoria **APPR DEP**
-  ▶ El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
-  ▶ Seleccionar **DEP**
-  ▶ Seleccionar la función de retirada, p. ej. **DEP CT**
-  ▶ Seleccionar **Insertar**
- ▶ En el ángulo central **CCA**, introducir el ángulo de salida, p. ej. **90**
- ▶ Introducir el radio de salida, p. ej. **8**
- ▶ Seleccionar avance **F**
- ▶ Introducir el valor del avance de posicionamiento, p. ej. **3000**
- ▶ En caso necesario, introducir la función auxiliar **M**, p. ej. **M9**, para desconectar el refrigerante
-  ▶ Seleccionar **Confirmar**
- ▶ El control numérico finaliza la frase NC.

14 DEP CT CCA90 R+8 F3000 M9

Desplazar la herramienta a un posición segura

Hacer avanzar la herramienta a una posición segura de este modo:



- ▶ Seleccionar la función de trayectoria **L**



- ▶ Seleccionar **Z**
- ▶ Introducir valor, p. ej. **250**
- ▶ Seleccionar corrección del radio de herramienta **R0**
- ▶ Seleccionar avance **FMAX**
- ▶ En caso necesario, introducir la función auxiliar **M**



- ▶ Seleccionar **Confirmar**
- > El control numérico finaliza la frase NC.

15 L Z+250 R0 FMAX M30

Información detallada

- Llamada a la herramienta
 - Información adicional:** "Llamada de herramienta con TOOL CALL", Página 316
- Recta **L**
 - Información adicional:** "Recta L", Página 340
- Descripción de los ejes y del espacio de trabajo
 - Información adicional:** "Descripción de los ejes en las fresadoras", Página 212
- Funciones para la aproximación y salida del contorno
 - Información adicional:** "Fundamentos de las funciones de aproximación y salida", Página 367
- Bisel **CHF**
 - Información adicional:** "Bisel CHF", Página 342
- Funciones auxiliares
 - Información adicional:** "Resumen de las funciones auxiliares", Página 1391

4.3.9 Programación de un ciclo de mecanizado

Los siguientes contenidos muestran cómo se fresa la ranura redonda de la tarea de ejemplo a una profundidad de 5 mm. Ya se ha creado la definición de la pieza en bruto y el contorno exterior.

Información adicional: "Tarea de ejemplo 1338459", Página 132

Después de añadir un ciclo, se pueden definir los valores que le corresponden en los parámetros del ciclo. El ciclo se puede programar directamente en la columna **Formulario**.

Llamada a la herramienta

Para llamar una herramienta, hacer lo siguiente:

TOOL
CALL

- ▶ Seleccionar **TOOL CALL**
- ▶ Seleccionar **Número** en el formulario
- ▶ Introducir número de herramienta, p. ej. **6**
- ▶ Seleccionar el eje de herramienta **Z**
- ▶ Seleccionar velocidad del cabezal **S**
- ▶ Introducir la velocidad de giro del cabezal, p. ej. **6500**
- ▶ Seleccionar **Confirmar**
- > El control numérico finaliza la frase NC.

Confirmar

16 TOOL CALL 6 Z S6500

Desplazar la herramienta a un posición segura

The screenshot shows a control panel for selecting tool positions. It features a vertical list of axes: Z (with value 250), A, B, C, U, V, W, &X, &Y, and &Z. Each axis has a corresponding input field and a clear button (x). Below this list is a section titled 'Corrección de radio' with three radio buttons: R0 (selected), RL, and RR. At the bottom of the panel are three buttons: 'Confirmar', 'Rechazar', and 'Borrar línea'.

Columna **Formulario** con los elementos sintácticos de una recta

Hacer avanzar la herramienta a una posición segura de este modo:

L

- ▶ Seleccionar la función de trayectoria **L**

Z

- ▶ Seleccionar **Z**
- ▶ Introducir valor, p. ej. **250**
- ▶ Seleccionar corrección del radio de herramienta **R0**
- > El control numérico acepta **R0** sin corrección del radio de la herramienta.
- ▶ Seleccionar avance **FMAX**
- > El control numérico acepta la marcha rápida **FMAX**.
- ▶ Si es necesario, introducir la función auxiliar **M**, p. ej. **M3**, para conectar el cabezal

Confirmar

- ▶ Seleccionar **Confirmar**
- > El control numérico finaliza la frase NC.

17 L Z+250 R0 FMAX M3

Posicionar previamente en el espacio de trabajo

Para posicionar en el espacio de trabajo, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar la función de trayectoria **L**



- ▶ Seleccionar **X**
- ▶ Introducir valor, p. ej. **+50**



- ▶ Seleccionar **Y**
- ▶ Introducir valor, p. ej. **+50**
- ▶ Seleccionar avance **FMAX**



- ▶ Seleccionar **Confirmar**
- > El control numérico finaliza la frase NC.

18 L X+50 Y+50 FMAX

Definición del ciclo

Geometría		
¿Anchura de la ranura?	15	x
¿Diámetro arco circular?	60	x
¿Centro 1er eje?	50	x
¿Centro segundo eje?	50	x
¿Angulo inicial?	45	x
¿Ángulo apertura de la r...	225	x
¿Angulo incremental?	0	x
¿Número mecanizados?	1	x
¿Profundidad?	-5	x
Coordenadas superficie ...	0	x

Estándar

Confirmar Rechazar Borrar línea

Columna **Formulario** con las posibilidades de introducción del ciclo

Para definir una ranura redonda, hacer lo siguiente:

CYCL
DEF

- ▶ Seleccionar la tecla **CYCL DEF**
- > El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.

CYCL
DEF

- ▶ Seleccionar el ciclo **254 RANURA CIRCULAR**

Insertar

- ▶ Seleccionar **Insertar**
- > El control numérico añade el ciclo.



- ▶ Abrir la columna **Formulario**
- ▶ Indicar todos los valores de introducción en el formulario

Confirmar

- ▶ Seleccionar **Confirmar**
- > El control numérico guarda el ciclo.

19 CYCL DEF 254 RANURA CIRCULAR ~	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO ~
Q219=+15	;ANCHURA RANURA ~
Q368=+0.1	;SOBREMEDIDA LATERAL ~
Q375=+60	;DIAM. ARCO CIRCULAR ~
Q367=+0	;REF. POSICION RANURA ~
Q216=+50	;CENTRO 1ER EJE ~
Q217=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE ~
Q376=+45	;ANGULO INICIAL ~
Q248=+225	;ANGULO ABERTURA ~
Q378=+0	;ANGULO INCREMENTAL ~
Q377=+1	;NUMERO MECANIZADOS ~
Q207=+500	;AVANCE DE FRESADO ~
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO ~
Q201=-5	;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=+2	;PUNZONAR ~
Q385=+500	;AVANCE ACABADO ~
Q439=+0	;REFER. AVANCE

Llamar al ciclo para su ejecución

Para llamar al ciclo, hacer lo siguiente:

CYCL
CALL

► Seleccionar **CYCL CALL**

20 CYCL CALL

Desplazar la herramienta a una posición segura y finalizar el programa NC

Hacer avanzar la herramienta a una posición segura de este modo:



- ▶ Seleccionar la función de trayectoria **L**



- ▶ Seleccionar **Z**
- ▶ Introducir valor, p. ej. **250**
- ▶ Seleccionar corrección del radio de herramienta **R0**
- ▶ Seleccionar avance **FMAX**
- ▶ Introducir la función auxiliar **M**, p. ej. **M30**, para finalizar el programa



- ▶ Seleccionar **Confirmar**
- > El control numérico finaliza la frase NC y el programa NC

21 L Z+250 R0 FMAX M30

Información detallada

- Ciclos de mecanizado
 - Información adicional:** "Ciclos de mecanizado", Página 491
- Llamar al ciclo para su ejecución
 - Información adicional:** "Llamada a los ciclos", Página 497

4.3.10 Configurar la interfaz del control numérico para la simulación

En el modo de funcionamiento **Programación**, también se pueden probar los programas NC gráficamente. El control numérico simula el programa NC activo en la zona de trabajo **Programa**.

Para simular el programa NC, se debe abrir la zona de trabajo **Simulación**.



Para la simulación, se puede cerrar la columna **Formulario** para obtener una vista más grande del programa NC y de la zona de trabajo **Simulación**.

Abrir la zona de trabajo Simulación

Para poder abrir zonas de trabajo adicionales en el modo de funcionamiento **Programación**, tiene que haber un programa NC abierto.

Para abrir la zona de trabajo **Simulación**, hacer lo siguiente:

- ▶ En la barra de aplicaciones, seleccionar **Zonas de trabajo**
- ▶ Seleccionar **Simulación**
- > El control numérico muestra asimismo la zona de trabajo **Simulación**.



La zona de trabajo **Simulación** también se puede abrir con la tecla del modos de funcionamiento **Test del programa**.

Configurar la zona de trabajo Simulación

El programa NC se puede simular sin llevar a cabo ajustes especiales. Sin embargo, para poder supervisar la simulación, se recomienda adaptar la velocidad de esta.

Para adaptar la velocidad de la simulación, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar factor mediante el control deslizante, p. ej. **5,0 * T**
- > El control numérico lleva a cabo la siguiente simulación con el quintuple de la velocidad programada.

Si se utilizan tablas diferentes para la ejecución del programa y la simulación, p. ej. tablas de herramientas, en la zona de trabajo **Simulación** se pueden definir tablas.

Información detallada

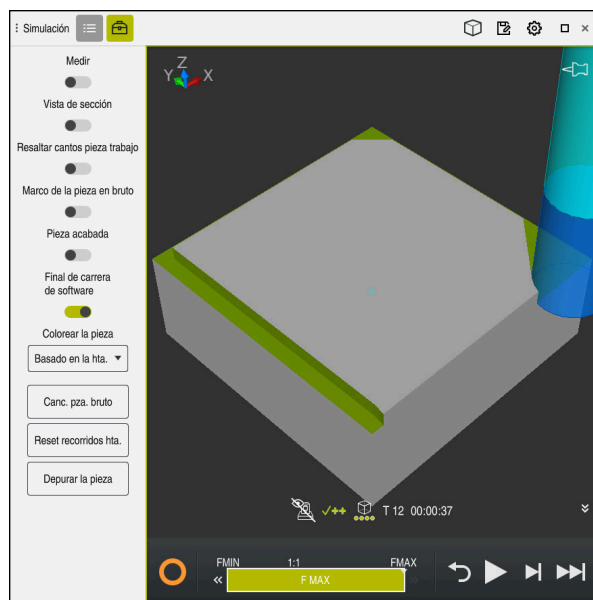
- Zona de trabajo **Simulación**

Información adicional: "Zona de trabajo Simulación", Página 1619

4.3.11 Simular programa NC

En la zona de trabajo **Simulación** se prueba el programa NC.

Iniciar la simulación



Zona de trabajo **Simulación** en el modo de funcionamiento **Programación**

Para iniciar la simulación, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar **Inicio**
- En caso necesario, el control numérico pregunta si se desea guardar el fichero.
- ▶ Seleccionar **Guardar**
- El control numérico inicia la simulación.
- El control numérico muestra le estado de la simulación mediante **StiB**.



Definición

StiB (control numérico activo):

Con el icono **StiB**, el control numérico muestra el estado actual de la simulación en la barra de acciones y en la pestaña del programa NC:

- Blanco: no hay tarea de desplazamiento
- Verde: mecanizado activo, los ejes se mueven
- Naranja: programa NC interrumpido
- Rojo: programa NC parado

Información detallada

- Zona de trabajo **Simulación**

Información adicional: "Zona de trabajo Simulación", Página 1619

4.4 Alinear herramienta

4.4.1 Seleccionar el modo de funcionamiento Tablas

La herramienta se alinea en el modo de funcionamiento **Tablas**.

Para seleccionar el modo de funcionamiento **Tablas**, hacer lo siguiente:



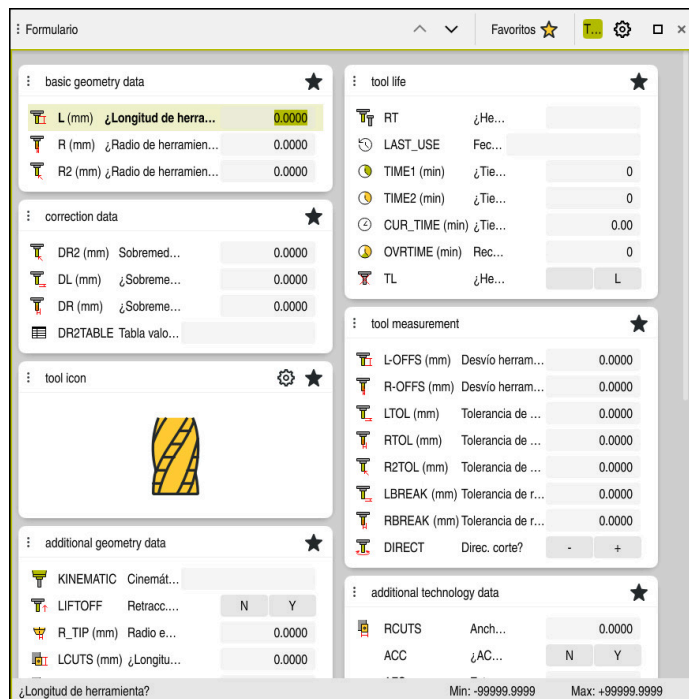
- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Tablas**
- El control numérico muestra el modo de funcionamiento **Tablas**.

Información detallada

- Modo de funcionamiento **Tablas**

Información adicional: "Modo de funcionamiento Tablas", Página 2084

4.4.2 Alinear la superficie del control numérico



Zona de trabajo **Formulario** en el modo de funcionamiento **Tablas**

En el modo de funcionamiento **Tablas** se abren y se editan las distintas tablas del control numérico. También en la zona de trabajo **Tabla** o en la zona de trabajo **Formulario**.



Los primeros pasos describen el desarrollo del trabajo con la zona de trabajo **Formulario** abierta.

Para abrir la zona de trabajo **Formulario**, hacer lo siguiente:

- ▶ En la barra de aplicaciones, seleccionar **Zonas de trabajo**
- ▶ Seleccionar **Formulario**
- El control numérico abre la zona de trabajo **Formulario**.

Información detallada

- Zona de trabajo **Formulario**

Información adicional: "Zona de trabajo Formulario para tablas", Página 2094

- Zona de trabajo **Tabla**

Información adicional: "Zona de trabajo Tabla", Página 2087

4.4.3 Preparar y medir herramientas

Para preparar las herramientas, hacer lo siguiente:

- ▶ Colocar las herramientas necesarias in los correspondientes asientos de herramienta
- ▶ Medición de herramientas
- ▶ Anotar la longitud y el radio o transferirlos directamente al control numérico

4.4.4 Editar la gestión de herramientas

T	P	NAME
6	1.6	MILL_D12_ROUGH
26	1.26	MILL_D12_FINISH
55	1.55	FACE_MILL_D125
105		TORUS_MILL_D12_1
106		TORUS_MILL_D12_15
107		TORUS_MILL_D12_2
108		TORUS_MILL_D12_3
109		TORUS_MILL_D12_4
158		BALL_MILL_D12
173		NC_DEBURRING_D12
188		SIDE_MILLING_CUTTER_D125
204		NC_SPOT_DRILL_D12
233		DRILL_D12

Aplicación **Gestión de htas.** en la zona de trabajo **Tabla**

En la gestión de herramientas se guardan los datos de herramientas, como la longitud y el radio de la herramienta, así como otra información específica de la herramienta.

En la gestión de herramientas, el control numérico muestra los datos de herramienta para todos los tipos de herramienta. En la zona de trabajo **Formulario**, el control numérico solo muestra los datos de herramienta relevantes para el tipo de herramienta actual.


Para introducir datos de herramienta en la gestión de herramientas, hacer lo siguiente:

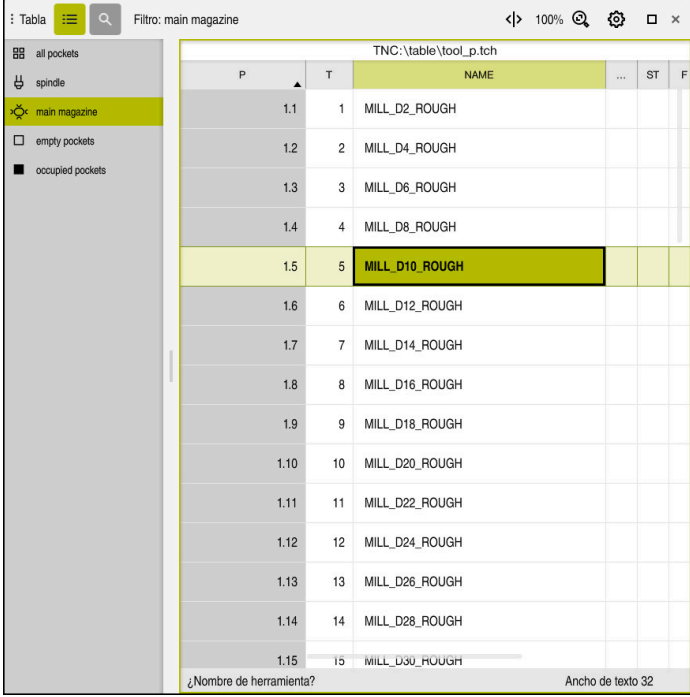
- ▶ Seleccionar **Gestión de htas.**
- El control numérico muestra la aplicación **Gestión de htas.**
- ▶ Abrir la zona de trabajo **Formulario**
 - ▶ Activar **Editar**
 - ▶ Seleccionar el número de herramienta deseado, p. ej. **16**
 - ▶ En el formulario, el control numérico muestra los datos de herramienta de la herramienta seleccionada.
 - ▶ Definir datos de herramienta necesarios en el formulario, p. ej. longitud **L** y radio de herramienta **R**

Información detallada

- Modo de funcionamiento **Tablas**
Información adicional: "Modo de funcionamiento Tablas", Página 2084
- Zona de trabajo **Formulario**
Información adicional: "Zona de trabajo Formulario para tablas", Página 2094
- Gestión de herramientas
Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308
- Tipos de herramientas
Información adicional: "Tipos de herramientas", Página 290

4.4.5 Editar la tabla de posición

 Rogamos consulte el manual de la máquina.
El acceso a la tabla de puestos **tool_p.tch** depende de la máquina.



P	T	NAME	...	ST	F
1.1	1	MILL_D2_ROUGH			
1.2	2	MILL_D4_ROUGH			
1.3	3	MILL_D6_ROUGH			
1.4	4	MILL_D8_ROUGH			
1.5	5	MILL_D10_ROUGH			
1.6	6	MILL_D12_ROUGH			
1.7	7	MILL_D14_ROUGH			
1.8	8	MILL_D16_ROUGH			
1.9	9	MILL_D18_ROUGH			
1.10	10	MILL_D20_ROUGH			
1.11	11	MILL_D22_ROUGH			
1.12	12	MILL_D24_ROUGH			
1.13	13	MILL_D26_ROUGH			
1.14	14	MILL_D28_ROUGH			
1.15	15	MILL_D30_ROUGH			

Aplicación **Tabla puestos** en la zona de trabajo **Tabla**


El control numérico asigna a cada herramienta de la tabla de herramientas un puesto en el almacén de herramientas. En la tabla de puestos se describe esta asignación, así como el estado de carga de cada herramienta.

Se dispone de las siguientes posibilidades para acceder a la tabla de puestos:

- Función del fabricante
- Sistema de gestión de herramientas de un proveedor externo
- Acceso manual en el control numérico

Para introducir datos en la tabla de puestos, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar **Tabla puestos**
- ▶ El control numérico muestra la aplicación **Tabla puestos**
- ▶ Abrir la zona de trabajo **Formulario**

- ▶  Editar
 - ▶ Activar **Editar**
 - ▶ Seleccionar el número de posición deseado
 - ▶ Definir el número de herramienta
 - ▶ En caso necesario, definir los datos de herramienta adicionales, p. ej. puesto reservado

Información detallada

- Tabla de puestos
 - Información adicional:** "Tabla de puestos tool_p.tch", Página 2133

4.5 Alinear pieza

4.5.1 Seleccionar modo de funcionamiento

Las piezas se alinean en el modo de funcionamiento **Manual**.

Para seleccionar el modo de funcionamiento **Manual**, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Manual**
- > El control numérico muestra el modo de funcionamiento **Manual**.

Información detallada

- Modo de funcionamiento **Manual**

Información adicional: "Resumen de los modos de funcionamiento", Página 111

4.5.2 Fijar la pieza

Fijar la pieza con un dispositivo de sujeción sobre la mesa de la máquina.

4.5.3 Fijar punto de referencia con el palpador digital de piezas

Cambiar el palpador digital de piezas

Con un palpador digital de piezas se puede alinear la pieza y fijar su punto de referencia mediante el control numérico.

Para reemplazar un palpador digital de herramientas, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar **T**
- ▶ Introducir el número de herramienta del palpador digital de piezas, p. ej. **600**



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
- > El control numérico cambia el palpador digital de piezas.

Fijar punto de referencia de la pieza

Para fijar el punto de referencia de la pieza en una arista, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar la aplicación **Ajustes**



- ▶ Seleccionar **Punto de corte (P)**

- > El control numérico abre el ciclo de palpación.

- ▶ Posicionar manualmente el palpador digital cerca del primer punto de palpación en la primera arista de la pieza



- ▶ En el apartado **Seleccionar dirección de palpación**, seleccionar la dirección de palpación, p. ej. **Y+**



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**

- > El control numérico desplaza el palpador digital en la dirección de palpación hasta la arista de la pieza y, a continuación, vuelve al punto inicial.

- ▶ Posicionar manualmente el palpador digital cerca del segundo punto de palpación en la primera arista de la pieza



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**

- > El control numérico desplaza el palpador digital en la dirección de palpación hasta la arista de la pieza y, a continuación, vuelve al punto inicial.

- ▶ Posicionar manualmente el palpador digital cerca del segundo punto de palpación en la primera arista de la pieza



- ▶ En el apartado **Seleccionar dirección de palpación**, seleccionar la dirección de palpación, p. ej. **X+**



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**

- > El control numérico desplaza el palpador digital en la dirección de palpación hasta la arista de la pieza y, a continuación, vuelve al punto inicial.

- ▶ Posicionar manualmente el palpador digital cerca del segundo punto de palpación en la primera arista de la pieza



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**

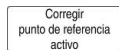
- > El control numérico desplaza el palpador digital en la dirección de palpación hasta la arista de la pieza y, a continuación, vuelve al punto inicial.

- > En el apartado **Resultado de la medición**, el control numérico muestra las coordenadas del punto de la esquina calculado.

- ▶ Seleccionar **Corregir punto de referencia activo**

- > El control numérico acepta los resultados calculados como punto de referencia de la pieza.

- > El control numérico identifica las filas con un icono de punto de referencia.



- ▶ Seleccionar **Finalizar Palpar**

- > El control numérico cierra el ciclo de palpación.



Zona de trabajo **Función de palpación** con función de palpación manual abierta

Información detallada

- Zona de trabajo **Función de palpación**
Información adicional: "Funciones de palpación del modo de funcionamiento Manual", Página 1643
- Puntos de referencia en la máquina
Información adicional: "Puntos de referencia en la máquina", Página 214
- Cambio de herramienta en la aplicación **Manual operation**
Información adicional: "Aplicación Manual operation", Página 206

4.6 Mecanizar pieza

4.6.1 Seleccionar modo de funcionamiento

Mecanizar piezas en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**

Para seleccionar el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**
- > El control numérico muestra el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.** y el último programa NC ejecutado.

Información detallada

- Modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**

Información adicional: "Modo de funcionamiento Ejecución pgm.", Página 2056

4.6.2 Abrir el programa NC

Para abrir un programa NC, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar **Abrir fichero**
- > El control numérico muestra la zona de trabajo **Abrir fichero**.



- ▶ Seleccionar Programa NC



- ▶ Seleccionar **Abrir**
- > El control numérico abre el programa NC.

Información detallada

- Zona de trabajo **Abrir fichero**

Información adicional: "Zona de trabajo Abrir fichero", Página 1215

4.6.3 Iniciar programa NC

Para iniciar un programa NC, hacer lo siguiente:



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
- > El control numérico sigue ejecutando el programa NC activo.

4.7 Desconectar la máquina



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

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de pérdida de datos!

El control numérico debe apagarse para que finalicen los procesos activos y los datos se guarden de forma segura. Desconectar inmediatamente el control numérico accionando el interruptor principal puede conllevar a la pérdida de datos en todos los estados del control numérico.

- ▶ Apagar siempre el control numérico
- ▶ Accionar el interruptor principal únicamente después de ver el aviso en la pantalla

Para desactivar la máquina, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar modo de funcionamiento **Iniciar**

Apagar

- ▶ Seleccionar **Apagar**
- > El control numérico abre la ventana **Apagar**.

Apagar

- ▶ Seleccionar **Apagar**
- > Si hay cambios sin guardar en los programas NC o contornos, el control numérico muestra la ventana **Cerrar programa**.
- ▶ En caso necesario, utilizar **Guardar** o **Guardar como** para guardar los programas NC y contornos no guardados
- > El control numérico se apaga.
- > Cuando el apagado ha finalizado, el control numérico muestra el texto **Ahora puede Vd. desconectar**.
- ▶ Desactivar conmutador principal de la máquina

5

**Visualizaciones de
estado**

5.1 Resumen

El control numérico muestra el estado o los valores de funciones individuales en las visualizaciones de estado.

El control numérico incluye las siguientes visualizaciones de estado:

- Visualización de estado general y contador en la zona de trabajo **Posiciones**
Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167
- Resumen de estado en la barra del TNC
Información adicional: "Resumen de estado de la barra del TNC", Página 173
- Visualizaciones de estado adicionales para apartados específicos de la zona de trabajo **Estado**
Información adicional: "Zona de trabajo Estado", Página 175
- Visualizaciones de estado adicionales en el modo de funcionamiento **Programación** de la zona de trabajo **Estado de la simulación** en función del estado de mecanizado de la pieza simulada
Información adicional: "Zona de trabajo Estado de la simulación", Página 191

5.2 Zona de trabajo Posiciones

Aplicación

La visualización de estado general de la zona de trabajo **Posiciones** contiene información sobre el estado de diversas funciones del control numérico, así como las posiciones actuales de los ejes.

Descripción de la función

Axis	Position
X	12.000
Y	-3.000
Z	40.000
A	0.000
C	0.000
m ?	0.000
S1	20.000

Zona de trabajo **Posiciones** con visualización de estado general

La zona de trabajo **Posiciones** se puede abrir en los siguientes modos de funcionamiento:

- **Manual**
- **Ejecución pgm.**

Información adicional: "Resumen de los modos de funcionamiento", Página 111

La zona de trabajo **Posiciones** contiene la siguiente información:

- Iconos de las funciones activas e inactivas, p. ej. monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40)
- Herramienta activa
- Valor tecnológico
- Posición del potenciómetro del cabezal y de avance
- Funciones auxiliares activas para el cabezal
- Valores del eje y estados, p. ej. eje no referenciado







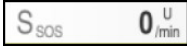
Información adicional: "Banco de pruebas de los ejes", Página 2211

Visualización del eje y de la posición




Rogamos consulte el manual de la máquina.

Con el parámetro de máquina **axisDisplay** (n.º 100810) se define el número y la secuencia de los ejes que se muestran.












Icono	Significado
IST	<p>Modo de la visualización de la posición, p. ej. coordenadas reales o nominales de la posición actual de la herramienta</p> <p>El modo se puede seleccionar en la barra de título de la zona de trabajo.</p> <p>Información adicional: "Contadores", Página 193</p>
	<p>Ejes</p> <p>Se ha seleccionado el eje X. El eje seleccionado se puede desplazar.</p>
	<p>El eje auxiliar m no está seleccionado. El control numérico muestra los ejes auxiliares como minúsculas, p. ej. el almacén de herramientas.</p> <p>Información adicional: "Definición", Página 172</p>
?	<p>El eje no está referenciado.</p>
	<p>El eje no se encuentra en funcionamiento seguro.</p> <p>Información adicional: "Comprobar manualmente las posiciones del eje", Página 2212</p>
Δ	<p>El eje desplaza el recorrido restante mostrado junto al icono.</p>
	<p>El eje está bloqueado.</p>
	<p>El eje se puede desplazar con el volante.</p>
	<p>Estado de parada del avance</p> <p>Información adicional: "Seguridad Funcional FS en la zona de trabajo Posiciones", Página 2208</p>
	<p>Estado de parada del cabezal</p> <p>Información adicional: "Seguridad Funcional FS en la zona de trabajo Posiciones", Página 2208</p>





Punto de referencia y valores tecnológicos

Icono	Significado
	<p>Número y comentario del punto de referencia de la pieza activo</p> <p>El número corresponde al número de fila activa de la tabla de puntos de referencia. El comentario corresponde al contenido de la columna DOC.</p> <p>Información adicional: "Gestión del punto de referencia", Página 1079</p>
T	<p>En el apartado T, el control numérico muestra la siguiente información:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Número de la herramienta activa ■ Eje de herramienta de la herramienta activa ■ Icono del tipo de herramienta definido ■ Nombre de la herramienta activa
F	<p>En el apartado F, el control numérico muestra la siguiente información:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Avance activo en mm/min El avance se puede programar con distintas unidades. En esta vista, el control numérico siempre convierte el avance programado a mm/min. ■ Posición del potenciómetro de marcha rápida en porcentaje ■ Posición del potenciómetro de avance en porcentaje <p>Información adicional: "Potenciómetro", Página 123</p> <p>Si se ha limitado el avance mediante el botón F MAX, el apartado se llama FMAX en lugar de F. El control numérico muestra el texto FMAX y el valor de avance en color naranja.</p> <p>Información adicional: "Limitación del avance FMAX", Página 2060</p>
S	<p>En el apartado S, el control numérico muestra la siguiente información:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Velocidad activa en 1/min Si en lugar de una velocidad se ha programado una velocidad de corte, el control numérico convierte este valor automáticamente en una velocidad. ■ Posición del potenciómetro del cabezal en porcentaje ■ Función auxiliar activa para el cabezal

Funciones activas

Icono	Significado
	La función Desplazamiento manual está activa.
	La función Desplazamiento manual no está activa. Información adicional: "Modo de funcionamiento Ejecución pgm.", Página 2056
	La corrección del radio de la herramienta RL está activa Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174
	La corrección del radio de la herramienta RR está activa Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174 Durante la función Avan.frase , el control numérico muestra los iconos transparentes. Información adicional: "Inicio del programa con proceso hasta una frase", Página 2068
	La corrección del radio de la herramienta R+ está activa. Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174
	La corrección del radio de la herramienta R- está activa Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174 Durante la función Avan.frase , el control numérico muestra los iconos transparentes. Información adicional: "Inicio del programa con proceso hasta una frase", Página 2068
	La corrección de la herramienta 3D está activa. Información adicional: "Corrección de herramienta 3D (opción #9)", Página 1187 Durante la función Avan.frase , el control numérico muestra el icono transparente. Información adicional: "Inicio del programa con proceso hasta una frase", Página 2068
	En el punto de referencia activo hay un giro básico definido. Información adicional: "Giro básico y giro básico 3D", Página 1081
	Los ejes se desplazan teniendo en cuenta el giro básico activo. Información adicional: "Opción Giro básico", Página 1156
	En el punto de referencia activo hay un giro básico 3D definido. Información adicional: "Giro básico y giro básico 3D", Página 1081

Icono	Significado
	<p>Los ejes se desplazan teniendo en cuenta el espacio de trabajo inclinado.</p> <p>Información adicional: "Inclinar espacio de trabajo con funciones PLANE (opción #8)", Página 1109</p> <p>Información adicional: "Selección de 3D ROJO", Página 1156</p>
	<p>La función Eje herramienta está activa .</p> <p>Información adicional: "Opción Eje herramienta", Página 1156</p>
	<p>La función TRANS MIRROR o el ciclo 8 ESPEJO está activo. Los ejes programados en la función o el ciclo se desplazan reflejados.</p> <p>Información adicional: "Ciclo 8 ESPEJO", Página 1090</p> <p>Información adicional: "Reflexión con TRANS MIRROR", Página 1102</p>
	<p>La función de velocidad pulsante S-PULSE está activa.</p> <p>Información adicional: "Revoluciones pulsantes con FUNCTION S-PULSE", Página 1270</p>
	<p>La función PARAXCOMP DISPLAY está activa.</p>
	<p>La función PARAXCOMP MOVE está activa.</p> <p>Información adicional: "Definir el comportamiento al posicionar ejes paralelos con FUNCTION PARAXCOMP", Página 1356</p>
	<p>La función PARAXMODE está activa.</p> <p>Este icono oculta los iconos para PARAXCOMP DISPLAY y PARAXCOMP MOVE.</p> <p>Información adicional: "Seleccionar tres ejes lineales para el mecanizado con FUNCTION PARAXMODE", Página 1360</p>
TCPM	<p>La función M128 o FUNCTION TCPM está activa (opción #9).</p> <p>Información adicional: "Compensar la colocación de la herramienta con FUNCTION TCPM (opción #9)", Página 1160</p>
	<p>El modo de torneado FUNCTION MODE TURN está activo (opción #50).</p> <p>Información adicional: "Conmutar modo de mecanizado con FUNCTION MODE", Página 240</p>
	<p>El modo de rectificado FUNCTION MODE GRIND está activo (opción #156).</p> <p>Información adicional: "Conmutar modo de mecanizado con FUNCTION MODE", Página 240</p>
	<p>El modo de acabado está activo (opción #156).</p> <p>Información adicional: "Activar modo de repasado con FUNCTION DRESS", Página 261</p>
	<p>La función Monitorización dinámica de colisiones DCM está activa (opción #40)</p>

Icono	Significado
	La función Monitorización dinámica de colisiones DCM no está activa (opción #40) Información adicional: "Monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40)", Página 1226
AFC 	La función Regulación adaptativa del avance AFC está activa en el recorrido de aprendizaje (opción #45).
AFC	La función Regulación adaptativa del avance AFC está activa en el modo de regulación (opción #45). Información adicional: "Regulación adaptativa del avance AFC (opción #45)", Página 1260
ACC	La función Supresión activa de vibraciones ACC está activa (opción #145). Información adicional: "Supresión activa de vibraciones ACC (opción #145)", Página 1268
	La función Ajustes globales del programa GPS está activa (opción #44). Información adicional: "Ajustes globales del programa GPS (opción #44)", Página 1281
	La función Supervisión del proceso está activa (opción #168). Información adicional: "Supervisión del proceso (opción #168)", Página 1304



Con el parámetro de máquina opcional **iconPrioList** (n.º 100813) se modifica la secuencia en la que el control numérico muestra los iconos. El icono de la monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40) siempre es visible y no se puede configurar.

Definición

Ejes auxiliares

Los ejes auxiliares se controlan mediante PLC y no están incluidos en la descripción de la cinemática. Los ejes auxiliares se accionan, p. ej. mediante un motor externo, hidráulica o eléctricamente. El fabricante puede definir, por ejemplo, el almacén de herramientas como eje auxiliar.

5.3 Resumen de estado de la barra del TNC

Aplicación

En la barra del TNC, este muestra un resumen del estado con el estado de ejecución, los valores tecnológicos actuales y las posiciones de los ejes.

Descripción de la función

General

Posiciones (NOML.) ^x	
X	337.196
Y	-287.196
Z	287.196
A	760.000
C	0.000
m	0.000
S1	20.000

Si se ejecuta un programa NC o frases NC individuales, el control numérico muestra la siguiente información en la barra del TNC:

- **StiB** (control numérico operativo): Estado actual de la ejecución
Información adicional: "Definición", Página 174
- Icono de la aplicación en la que se está ejecutando
- Tiempo de ejecución restante del programa NC
- Tiempo de ejecución del programa

El control numérico muestra los tiempos de ejecución del programa NC en formato mm:ss. En cuanto el tiempo de ejecución del programa NC supera 59:59, el control numérico cambia el formato a hh:mm.

i El control numérico muestra el mismo valor para el tiempo de ejecución del programa que en la pestaña **PGM** de la zona de trabajo **Estado**.

En la zona de trabajo **Estado**, el control numérico muestra el tiempo de ejecución del programa en formato hh:mm:ss.

Información adicional: "Visualización del tiempo de ejecución del programa", Página 192

- Herramienta activa
- Avance actual
- Velocidad actual del cabezal
- Número y comentario del punto de referencia de la pieza activo

Contador

Si se selecciona el apartado del resumen de estado, el control numérico abre o cierra el contador con las posiciones actuales de los ejes. El control numérico utiliza el mismo modo del contador que en la zona de trabajo **Posiciones**, p. ej. **Pos. real (IST)**.

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

Si se selecciona la fila de un eje, el control numérico guarda el valor actual de esta fila en el portapapeles.

El contador se abre con la tecla **Aceptar posición real**. El control numérico pregunta qué valor se desea capturar en el portapapeles. De este modo, durante la programación se pueden transmitir los valores directamente a un diálogo de programación.

Definición

StiB (control numérico operativo):

Con el icono **StiB**, el control numérico muestra en la barra del control numérico el estado de ejecución del programa NC o frase NC:

- Blanco: no hay tarea de desplazamiento
- Verde: mecanizado activo, los ejes se mueven
- Naranja: programa NC interrumpido
- Rojo: programa NC parado

Información adicional: "Interrumpir, detener o cancelar la ejecución del programa", Página 2061

Si la barra del control numérico está minimizada, el control numérico muestra información adicional sobre el estado actual, p. ej. **Poner avance activo a cero**.

5.4 Zona de trabajo Estado

Aplicación

En la zona de trabajo **Estado**, el control numérico muestra la visualización de estado adicional. La visualización de estado adicional muestra el estado actual de algunas funciones en diversas pestañas específicas. La visualización de estado adicional permite una mejor supervisión del desarrollo del programa NC, ya que dispone de información en tiempo real sobre funciones y accesos.

Descripción de la función

La zona de trabajo **Estado** se puede abrir en los siguientes modos de funcionamiento:

- **Manual**
- **Ejecución pgm.**

Información adicional: "Resumen de los modos de funcionamiento", Página 111

Pestaña Favoritos

Para la pestaña **Favoritos** se puede compilar una visualización de estado individual a partir de los contenidos del resto de pestañas.

The screenshot shows the 'Estado' screen with the following data:

Avance y velocidad de giro	
F (mm/min)	Avance 0
FOVR (%)	Overtido de avance 100
F PGM (mm/min)	Avance programado
S (rpm)	Velocidad cabezal 8000
SOVR (%)	de cabezal programado 100
M	Función auxiliar M5

Tiempo de ejecución del programa	
Duración	00:00:01
Tiempo espera	sin indicaciones

T. de vida de hta.	
Cur. time (h:m)	00:00
Time 1 (h:m)	00:00
Time 2 (h:m)	00:00

Desplazamiento (W-CS)	
Estado	Inactivo
X	0.000
Y	0.000
Z	0.000

Geometría de la hta.	
L (mm)	Longitud de la herramienta 0.0000
R (mm)	Radio de hta. 12.0000
R2 (mm)	Radio de hta. 2 0.0000

Pos. nominal sist.máquina (REFSOLL)	
X	-25.000
Y	-25.000
Z	-440.000
A	0.000
G	0.000
m	0.000
S1	211.810

Pestaña **Favoritos**

- 1 Campo
- 2 Contenido

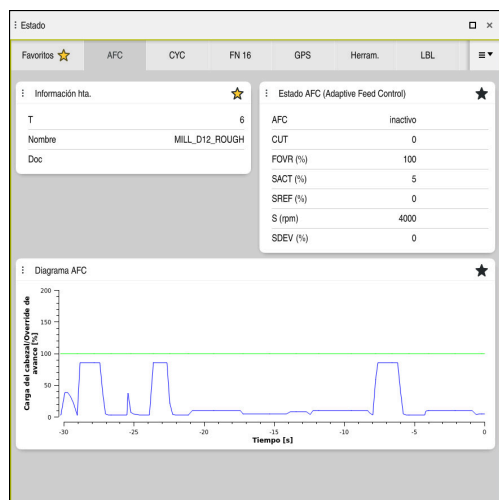
Todos los apartados de la visualización de estado contienen el icono **Favoritos**. Si se selecciona el icono, el control numérico añade el apartado a la pestaña **Favoritos**.

Información adicional: "Iconos de la interfaz del control numérico", Página 124

Pestaña AFC (opción #45)

En la pestaña **AFC**, el control numérico muestra información sobre la función Regulación del avance adaptativa AFC (opción #45).

Información adicional: "Regulación adaptativa del avance AFC (opción #45)",
Página 1260



Pestaña **AFC**

Campo	Contenido
Información hta.	■ T Número de herramienta
	■ Nombre Nombre de la herramienta
	■ Doc Indicación sobre la herramienta de la gestión de herramientas

Campo	Contenido
Estado AFC (Adaptive Feed Control)	<ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="480 356 1203 555">■ AFC Si el avance está regulado mediante AFC, el control numérico muestra en este apartado la información regeln. Si el control numérico no está regulando el avance, el control numérico muestra en este apartado la información inactivo. <li data-bbox="480 562 1203 667">■ CUT Cuenta el número de cortes ejecutados, empezando por cero, mediante FUNCTION AFC CUT BEGIN. <li data-bbox="480 674 1203 745">■ FOVR (%) Factor activo del potenciómetro de avance en porcentaje <li data-bbox="480 752 1203 824">■ SACT (%) Carga actual del cabezal en porcentaje <li data-bbox="480 831 1203 1003">■ SREF (%) Carga de referencia del cabezal en porcentaje La carga de referencia del cabezal se define en el elemento sintáctico LOAD de la función FUNCTION AFC CUT BEGIN. Información adicional: "Funciones NC para AFC (opción #45)", Página 1263 <li data-bbox="480 1084 1203 1155">■ S (rpm) Velocidad del cabezal en 1/min <li data-bbox="480 1162 1203 1234">■ SDEV (%) Variación actual de la velocidad en porcentaje
Diagrama AFC	<p data-bbox="480 1249 1203 1346">El Diagrama AFC muestra gráficamente la relación entre el tiempo [sec] transcurrido y la carga del cabezal/override de avance [%].</p> <p data-bbox="480 1352 1203 1413">La línea verde del diagrama muestra el override de avance y la línea azul, la carga del cabezal.</p>

Pestaña CYC

En la pestaña **CYC**, el control numérico muestra información sobre los ciclos de mecanizado.

Campo	Contenido
Definición del ciclo activa	Si se define un ciclo mediante la función CYCLE DEF , el control numérico muestra el número del ciclo en este apartado.
Ciclo 32 TOLERANCIA	<ul style="list-style-type: none"> ■ Estado Muestra si el ciclo 32 TOLERANCIA está activo o inactivo ■ Valores del ciclo 32 TOLERANCIA ■ Valor del fabricante para la tolerancia de la trayectoria y la angular, p. ej. filtro de desgaste o acabado predefinido y específico de la máquina ■ Valores limitados por la monitorización dinámica de colisiones DCM del ciclo 32 TOLERANCIA (opción #40)



El fabricante define la limitación de la tolerancia mediante la monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40).

Con el parámetro de máquina opcional **maxLinearTolerance** (n.º 205305), el fabricante define una tolerancia máxima admisible para los ejes lineales. Con el parámetro de máquina opcional **maxAngleTolerance** (n.º 205303), el fabricante define la tolerancia angular máxima permitida. Si DCM está activa, el control numérico limita a estos valores la tolerancia definida en el ciclo **32 TOLERANCIA**.

Si la tolerancia está limitada mediante DCM, el control numérico muestra un triángulo de advertencia gris y los valores limitados.

Pestaña FN16

En la pestaña **FN16**, el control numérico muestra el contenido de un fichero emitido mediante **FN 16: F-PRINT**.

Información adicional: "Emitir texto formateado con FN 16: F-PRINT", Página 1456

Campo	Contenido
Salida	Contenido emitido con FN 16: F-PRINT del fichero de salida, p. ej. valores de medición o textos.

Pestaña GPS (opción #44)

En la pestaña **GPS**, el control numérico muestra información sobre los ajustes globales del programa GPS (opción #44).

Información adicional: "Ajustes globales del programa GPS (opción #44)",
Página 1281

Campo	Contenido
Offset aditivo (M-CS)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Estado Estado muestra el estado activo o inactivo de una función. Una función también puede estar activa con valores iguales a cero. ■ A (°) Offset aditivo (M-CS) en el eje A La función Offset aditivo (M-CS) también está disponible para el resto de ejes rotativos B (°) y C (°).
Giro básico aditivo (W-CS)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Estado ■ (°) La función Giro básico aditivo (W-CS) actúa en el sistema de coordenadas de la pieza W-CS. La introducción se realiza en grados. Información adicional: "Sistema de coordenadas de la pieza W-CS", Página 1069
Desplazamiento (W-CS)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Estado ■ X Desplazamiento (W-CS) en el eje X La función Desplazamiento (W-CS) también está disponible para el resto de ejes lineales Y y Z.
Reflexión (W-CS)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Estado ■ X Reflexión (W-CS) en el eje X La función Reflexión (W-CS) también está disponible para el resto de ejes lineales Y y Z, así como para el resto de ejes rotativos disponibles de la cinemática correspondiente.
Giro (I-CS)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Estado ■ (°) Giro (I-CS) en grados La función Giro (I-CS) afecta al sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS. La introducción se realiza en grados. Información adicional: "Sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS", Página 1071
Desplazamiento (W-CS)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Estado ■ X Desplazamiento (W-CS) en el eje X La función Desplazamiento (W-CS) también está disponible para el resto de ejes lineales Y y Z, así como para el resto de ejes rotativos disponibles de la cinemática correspondiente.

Campo	Contenido
Superpos. volante	<ul style="list-style-type: none"> ■ Estado ■ Sistema de coordenadas Este apartado contiene el sistema de coordenadas seleccionado para la Superpos. volante, p. ej. el sistema de coordenadas de la máquina M-CS. ■ X ■ Y ■ Z ■ A (°) ■ B (°) ■ C (°) ■ VT
Factor de avance	<p>Si la función Factor de avance está activa, el control numérico muestra el porcentaje definido en este campo.</p> <p>Si la función Factor de avance está desactivada, el control numérico muestra 100,00 % en este campo</p>

Pestaña LBL

En la pestaña **LBL**, el control numérico muestra información sobre las repeticiones parciales del programa y los subprogramas.


Información adicional: "Subprogramas y repeticiones de programas con label LBL", Página 398

Campo	Contenido
Accesos a un subprograma	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nº frase Número de frase de la llamada ■ Nº/Nomb. LBL Label llamada
Repeticiones	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nº frase ■ Nº/Nomb. LBL ■ Repetición parcial del programa Número de repeticiones que quedan por ejecutar, p. ej. 4/5

Pestaña M

En la pestaña **M**, el control numérico muestra información sobre las funciones auxiliares activas.

Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389

Campo	Contenido
Funciones M activas	<ul style="list-style-type: none">■ Función Funciones auxiliares activas, p. ej. M3■ Descripción Texto descriptivo de cada función auxiliar. <div data-bbox="518 696 1211 869" style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> Rogamos consulte el manual de la máquina. El fabricante es el único que puede establecer texto descriptivo para las funciones auxiliares específicas de la máquina.</div>

Pestaña MON (opción #155)

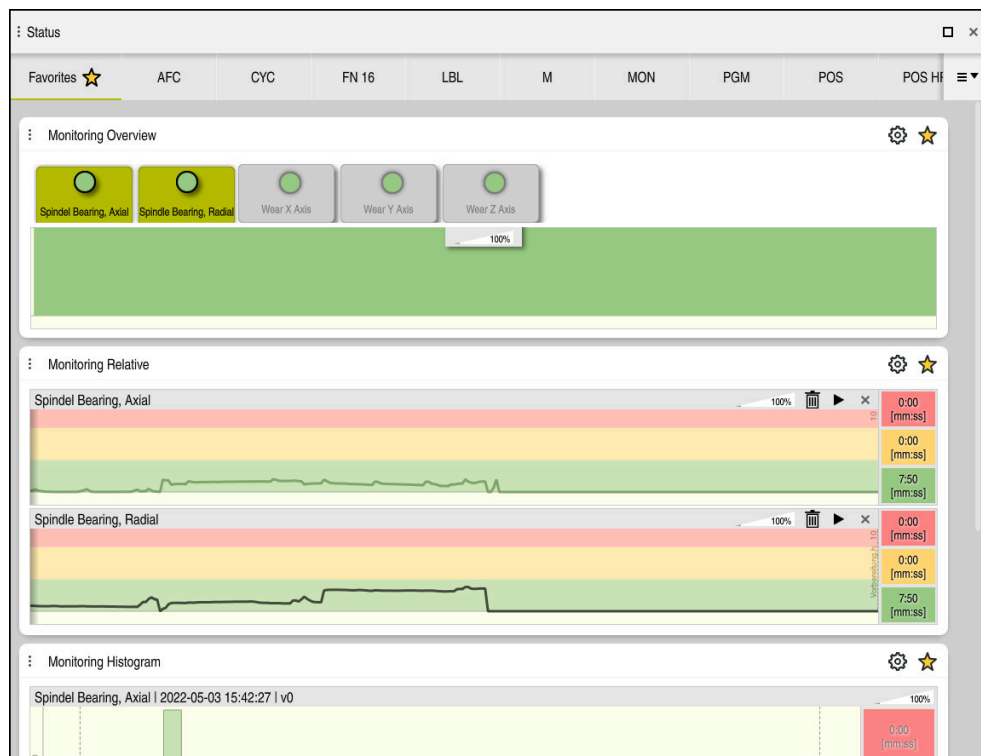
En la pestaña **MON**, el control numérico muestra información sobre la supervisión de componentes de la máquina con la supervisión de componentes (opción #155).

Información adicional: "Supervisión de componentes con MONITORING HEATMAP (opción #155)", Página 1296



Rogamos consulte el manual de la máquina.

El fabricante determina los componentes que se supervisan y el alcance de la supervisión.



Pestaña **MON** con la supervisión de la velocidad del cabezal configurada

Campo	Contenido
Monitoring Resumen	El control numérico muestra los componentes de la máquina definidos para la supervisión. Al seleccionar un componente, se muestra u oculta la visualización de la supervisión.
Monitoring Relativo	<p>El control numérico muestra la supervisión de los componentes visibles en el apartado Monitoring Resumen.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Verde: Componente en zona segura según definición ■ Amarillo: Componente en la zona de advertencia ■ Roja: Componente sobrecargado <p>En la ventana Ajustes de la visualización se puede seleccionar qué componente muestra el control numérico.</p>
Monitoring Histograma	El control numérico muestra una evaluación gráfica de procesos de supervisión anteriores.

Mediante el icono **Ajustes** se abre la ventana **Ajustes de la visualización**. Para cada apartado se puede definir a altura de la visualización gráfica.

Pestaña PGM

En la pestaña **PGM**, el control numérico muestra información sobre la ejecución del programa.

Campo	Contenido
Contador	<ul style="list-style-type: none"> ■ N° Valor real y valor nominal del contador definidos mediante la función FUNCTION COUNT Información adicional: "Definir el contador con FUNCTION COUNT", Página 1484
Tiempo de ejecución del programa	<ul style="list-style-type: none"> ■ Duración Tiempo de ejecución del programa NC en formato hh:mm:ss ■ Tiempo espera Cuenta atrás del tiempo de espera en segundos en las funciones siguientes: <ul style="list-style-type: none"> ■ FUNCTION DWELL ■ Ciclo 9 TIEMPO DE ESPERA ■ Parámetro Q210 TIEMPO ESPERA ARRIBA ■ Parámetro Q211 TIEMPO ESPERA ABAJO ■ Parámetro Q255 TIEMPO DE ESPERA <p>Información adicional: "Visualización del tiempo de ejecución del programa", Página 192</p>
Programa llamado	Ruta del programa principal, así como ruta inclusiva de los programas NC llamados
Polo	Ejes programados y valores del centro del círculo CC
Corrección de radio	Corrección de radio programada

Pestaña POS


En la pestaña **POS**, el control numérico muestra información sobre las posiciones y las coordenadas.

Campo	Contenido
Contador, p. ej. Pos. Real Sistema máquina (REFIST)	<p>En esta zona, el control numérico muestra la posición actual de todos los ejes disponibles.</p> <p>En el contador se pueden seleccionar las siguientes vistas:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Pos. nominal (SOLL) ■ Pos. real (IST) ■ Pos. nominal sist.máquina (REFSOLL) ■ Pos. Real Sistema máquina (REFIST) ■ Error de arrastre (SCHPF) ■ Recorrido volante (M118) <p>Información adicional: "Contadores", Página 193</p>
Avance y velocidad de giro	<ul style="list-style-type: none"> ■ Alimentar activo en mm/min Si hay activa una limitación del avance, el control numérico muestra la fila en color naranja. Si el avance está limitado mediante el botón FMAX, el control numérico muestra MAX entre corchetes. Información adicional: "Limitación del avance FMAX", Página 2060 Si el avance está limitado mediante el botón F limitado, el control numérico muestra la función de seguridad activa entre corchetes. Información adicional: "Funciones de seguridad", Página 2207 ■ Override de avance activo en % ■ Override de avance rápido activo en % ■ Avance programado activo en mm/min ■ Velocidad cabezal activa en rpm ■ de cabezal programado activo en % ■ Función auxiliar activa en relación al cabezal, p. ej. M3
Orientación del plano de mecanizado	<p>Ángulo espacial o ángulo del eje para el espacio de trabajo activo</p> <p>Información adicional: "Inclinar espacio de trabajo con funciones PLANE (opción #8)", Página 1109</p> <p>En los ángulos del eje activos, el control numérico solo muestra los valores de los ejes disponibles físicamente en este apartado.</p> <p>Valores definidos en la ventana Rotación 3D</p> <p>Información adicional: "Selección de 3D ROJO", Página 1156</p>
Transformación OEM	<p>El fabricante puede definir una transformación OEM para cinemáticas de torneado especiales.</p> <p>Información adicional: "Definiciones", Página 190</p>

Campo	Contenido
Transformaciones básicas	<p>En este apartado, el control numérico muestra los valores del punto de referencia de la pieza activo y las transformaciones activas en los ejes lineal y rotativo, p. ej. transformación en el eje X con la función TRANS DATUM.</p> <p>Información adicional: "Gestión del punto de referencia", Página 1079</p>
Transform. para mecaniz. torneado	<p>Transformaciones relevantes para el mecanizado de torneado (opción #50), p. ej. ángulo de precisión definido a partir de las siguientes fuentes:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Definido por el fabricante ■ Ciclo 800 ADAP. SIST. ROTATIVO ■ Ciclo 801 RESET SISTEMA ROTATIVO ■ Ciclo 880 ENGR. FRES. GENER.
Área de desplazamiento activa	<p>Zona de desplazamiento activa, p. ej. límite 1 para la zona de desplazamiento 1</p> <p>Las zonas de desplazamiento dependen de la máquina. Si no hay ninguna zona de desplazamiento activa, el control numérico muestra en este apartado el mensaje No está definida la zona de desplazamiento.</p>
Cinemát. activa	Nombre de la cinemática de la máquina activa

Pestaña POS HR

En la pestaña **POS HR**, el control numérico muestra información sobre la superposición del volante.

Campo	Contenido
Sistema de coordenadas	<ul style="list-style-type: none"> ■ Máquina (M-CS) <p>Con M118, la superposición siempre actúa en el sistema de coordenadas de la máquina M-CS.</p> <p>Información adicional: "Activar superposición del volante con M118", Página 1406</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 5px;"> <p> En los ajustes globales del programa GPS (opción #44) se puede seleccionar el sistema de coordenadas.</p> <p>Información adicional: "Ajustes globales del programa GPS (opción #44)", Página 1281</p> </div>
Superpos. volante	<ul style="list-style-type: none"> ■ Val. máx. <p>Valor máximo programado de los ejes individuales en M118 o en la zona de trabajo GPS</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Valor real <p>Superposición actual</p>

Pestaña QPARA

En la pestaña **QPARA**, el control numérico muestra información sobre las variables definidas.

Información adicional: "Variables: Parámetros Q, QL, QR Y QS", Página 1434

En la ventana **Lista de parámetros** se definen las variables que muestra el control numérico en los apartados.

Información adicional: "Definir contenido de la pestaña QPARA", Página 196

Campo	Contenido
Parámetros Q	Muestra los valores de los parámetros Q seleccionados
Parámetros QL	Muestra los valores de los parámetros QL seleccionados
Parámetros QR	Muestra los valores de los parámetros QR seleccionados
Parámetros QS	Muestra el contenido de los parámetros QS seleccionados

Pestaña Tablas

En la pestaña **Tablas**, el control numérico muestra información sobre las tablas activas para la ejecución del programa o la simulación.

Campo	Contenido
Tablas activas	<p>En este apartado, el control numérico muestra la ruta para las siguientes tablas activas:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Tabla de herramientas ■ Tabla de herramientas de torneado ■ Tabla de puntos de referencia ■ Tabla de puntos cero ■ Tabla de puestos ■ Tabla de palpación ■ Tabla de herramientas de rectificado ■ Tabla de herramientas de repasado

Pestaña TRANS

En la pestaña **TRANS**, el control numérico muestra información sobre las transformaciones activas en el programa NC.


Campo	Contenido
Punto cero activo	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ruta de la tabla de puntos cero seleccionada ■ Número de filas de la tabla de puntos cero seleccionada ■ Doc Contenido de la columna DOC de la tabla de puntos cero
Decalaje activo del punto cero	<p>Desplazamiento del punto cero definido con la función TRANS DATUM</p> <p>Información adicional: "Desplazamiento del punto cero con TRANS DATUM", Página 1100</p>
Ejes reflejados	<p>Ejes reflejados con la función TRANS MIRROR o el ciclo 8 ESPEJO</p> <p>Información adicional: "Reflexión con TRANS MIRROR", Página 1102</p> <p>Información adicional: "Ciclo 8 ESPEJO", Página 1090</p>

Campo	Contenido
Ángulo rotación activo	<p>Ángulo de giro definido con la función TRANS ROTATION o el ciclo 10 GIRO</p> <p>Información adicional: "Giro con TRANS ROTATION", Página 1105</p> <p>Información adicional: "Ciclo 10 GIRO ", Página 1092</p>
Orientación del plano de mecanizado	<p>Ángulo espacial o ángulo del eje para el espacio de trabajo activo</p> <p>Información adicional: "Inclinar espacio de trabajo con funciones PLANE (opción #8)", Página 1109</p>
Centro de la escala	<p>Centro de la prolongación definida con el ciclo 26 FAC. ESC. ESP. EJE</p> <p>Información adicional: "Ciclo 26 FAC. ESC. ESP. EJE ", Página 1095</p>
Factores de medida activos	<p>Factores de escala definidos en los ejes lineales individuales mediante la función TRANS SCALE, el ciclo 11 MASSFAKTOR o el ciclo 26 FAC. ESC. ESP. EJE</p> <p>Información adicional: "Escalado con TRANS SCALE", Página 1106</p> <p>Información adicional: "Ciclo 11 FACTOR ESCALA ", Página 1094</p> <p>Información adicional: "Ciclo 26 FAC. ESC. ESP. EJE ", Página 1095</p>
Desplazam. (WPL-CS)	<p>Desplazamiento activo en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS mediante las siguientes funciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ FUNCTION CORRDATA Información adicional: "Activar valor de corrección con FUNCTION CORRDATA", Página 1184 ■ FUNCTION TURNDATA CORR (opción #50) Información adicional: "Corregir herramientas de torneado con FUNCTION TURNDATA (opción #50)", Página 1185
Tabla	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ruta de la tabla de correcciones seleccionada *.wco ■ Número de fila de la tabla de correcciones seleccionada *.wco ■ Contenido de la columna DOC de la fila activa <p>Información adicional: "Tabla de correcciones *.wco", Página 2169</p>

Pestaña TT

En la pestaña **TT**, el control numérico muestra información sobre las mediciones con un palpador digital de herramientas TT.

Información adicional: "Ampliaciones de hardware", Página 108

Campo	Contenido
TT: Medición de herramienta	<ul style="list-style-type: none"> ■ T Número de herramienta ■ Nombre Nombre de la herramienta ■ Sistema de medición Procedimiento de medición seleccionado para la medición de la herramienta, p. ej. Longitud ■ Mín. (mm) Durante la medición de herramientas de fresado, el control numérico muestra en este apartado el mínimo valor medido de una cuchilla individual. Al medir herramientas de torneado (opción #50), el control numérico muestra en este apartado el mínimo ángulo de basculación medido. El valor del ángulo también puede ser negativo. Información adicional: "Definiciones", Página 190 ■ Máx. (mm) Durante la medición de herramientas de fresado, el control numérico muestra en este apartado el máximo valor medido de una cuchilla individual. Durante la medición de herramientas de torneado, el control numérico muestra en este apartado el máximo valor medido del ángulo de basculación. El valor del ángulo también puede ser negativo. ■ DYN Rotation (mm) Al medir una herramienta de fresado con cabezal rotativo, el control numérico muestra valores en este apartado. El valor DYN ROTATION describe la tolerancia del ángulo de basculación durante la medición de herramientas de torneado. Si durante la calibración se sobrepasa la tolerancia del ángulo de basculación, el control numérico identifica el valor afectado en los campos MIN o MAX con el carácter *. <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> Con el parámetro de máquina opcional tippingTolerance (n.º 114206) se define la tolerancia del ángulo de basculación. Hasta que no se define una tolerancia, el control numérico no calcula automáticamente el ángulo de basculación.</p> </div>
TT: Medición de un solo filo corte	<p>Número</p> <p>Enumeración de las mediciones hechas y valores de medición de las cuchillas individuales</p>

Pestaña Herram.

En la pestaña **Herram.**, el control numérico muestra información sobre el tipo de herramienta en función de la herramienta activa.

Información adicional: "Tipos de herramientas", Página 290

Contenidos con herramientas de repasado, fresado y rectificando (opción #156)

Campo	Contenido
Información hta.	<ul style="list-style-type: none"> ■ T Número de herramienta ■ Nombre Nombre de la herramienta ■ Doc Indicación sobre la herramienta
Geometría de la hta.	<ul style="list-style-type: none"> ■ L Longitud de herramienta ■ R Radio de herramienta ■ R2 Radio de esquina de la herramienta
Sobremedidas de hta.	<ul style="list-style-type: none"> ■ DL Valor delta de la longitud de herramienta ■ DR Valor delta del radio de la herramienta ■ DR2 Valor delta para el radio de esquina de la herramienta <p>En Programa, el control numérico muestra los valores de una llamada de herramienta mediante TOOL CALL o de una corrección de herramienta con una tabla de correcciones *.tcs.</p> <p>Información adicional: "Llamada a la herramienta", Página 316</p> <p>Información adicional: "Corrección de herramienta con tablas de correcciones", Página 1180</p> <p>En Tabla, el control numérico muestra los valores de la gestión de herramientas.</p> <p>Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308</p>
T. de vida de hta.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cur. time (h:m) Tiempo actual de uso de herramienta en horas y minutos ■ Time 1 (h:m) Vida útil de la herramienta ■ Time 2 (h:m) Vida útil máxima en la llamada de herramienta
Herramienta gemela	<ul style="list-style-type: none"> ■ RT Número de herramienta de la herramienta gemela ■ Nombre Nombre de herramienta de la herramienta gemela

Campo	Contenido
Tipo de herramienta	<ul style="list-style-type: none"> ■ Eje de la herramienta Eje de herramienta programado en la llamada de herramienta, p. ej. Z ■ Tipo Tipo de herramienta de la herramienta activa, p. ej. DRILL

Diferencia de contenido en herramientas de torneado (opción #50)

Campo	Contenido
Geometría de la hta.	<ul style="list-style-type: none"> ■ ZL (mm) Longitud de herramienta en la dirección Z ■ XL (mm) Longitud de herramienta en la dirección X ■ RS (mm) Radio de cuchilla ■ YL (mm) Longitud de herramienta en la dirección Y
Sobremedidas de hta.	<ul style="list-style-type: none"> ■ DZL (mm) Valor delta en la dirección Z ■ DXL (mm) Valor delta en la dirección X ■ DRS (mm) Valor delta para el radio de cuchilla ■ DCW (mm) Valor delta para la anchura del punzón
Tipo de herramienta	<ul style="list-style-type: none"> ■ Eje de la herramienta ■ TO Orientación de la herramienta ■ Tipo Tipo de herramienta, p. ej., TURN

Definiciones

Transformación OEM para cinemáticas de torneado especiales

El fabricante puede definir transformaciones OEM para cinemáticas de torneado especiales. El fabricante necesita estas transformaciones para las máquinas de fresado-torneado que tienen una orientación diferente al sistema de coordenadas de la herramienta en la posición básica de sus ejes.

Ángulo de basculación

Si un palpador digital de herramientas T con disco cuadrada no se puede fijar transversal a una mesa de la máquina, debe compensarse la desviación del ángulo. Este offset es el ángulo de basculación.

Ángulo de rotación

Para medir con exactitud con palpadores digitales de herramienta TT de vástago rectangular, debe compensarse la rotación con respecto al eje principal de la mesa de la máquina. Este offset es el ángulo de rotación.

5.5 Zona de trabajo Estado de la simulación

Aplicación

En el modo de funcionamiento **Programación** de la zona de trabajo **Estado de la simulación** se pueden llamar visualizaciones de estado adicionales. En la zona de trabajo **Estado de la simulación**, el control numérico muestra datos en función de la simulación del programa NC.

Descripción de la función

En la zona de trabajo **Estado de la simulación** se dispone de las siguientes pestañas:

- **Favoritos**
Información adicional: "Pestaña Favoritos", Página 175
- **CYC**
Información adicional: "Pestaña CYC", Página 178
- **FN16**
Información adicional: "Pestaña FN16", Página 178
- **LBL**
Información adicional: "Pestaña LBL", Página 180
- **M**
Información adicional: "Pestaña M", Página 181
- **PGM**
Información adicional: "Pestaña PGM", Página 183
- **POS**
Información adicional: "Pestaña POS", Página 184
- **QPARA**
Información adicional: "Pestaña QPARA", Página 186
- **Tablas**
Información adicional: "Pestaña Tablas", Página 186
- **TRANS**
Información adicional: "Pestaña TRANS", Página 186
- **TT**
Información adicional: "Pestaña TT", Página 188
- **Herramienta**
Información adicional: "Pestaña Herram.", Página 189

5.6 Visualización del tiempo de ejecución del programa

Aplicación

El control numérico calcula la duración de los movimientos de recorrido y la muestra como **Tiempo de ejecución del programa**. Para ello, el control numérico tiene en cuenta los movimientos de recorrido y los tiempos de espera.

Además, el control numérico calcula el tiempo de ejecución restante del programa NC.

Descripción de la función

El control numérico muestra el tiempo de ejecución del programa en los siguientes apartados:

- Pestaña **PGM** de la zona de trabajo **Estado**
- Resumen del estado de la barra del control numérico
- Pestaña **PGM** de la zona de trabajo **Estado de la simulación**
- Zona de trabajo **Simulación** del modo de funcionamiento **Programación**

Con el icono **Ajustes** del apartado **Tiempo de ejecución del programa** se puede influir en el tiempo de ejecución del programa calculado.

Información adicional: "Pestaña PGM", Página 183

El control numérico abre un menú de selección con las siguientes funciones:

Función	Significado
Guardar	Guardar el valor actual de Duración
Sumar	Añadir tiempo guardado para el valor de Duración
Resetear	Fijar a cero el tiempo guardado y el contenido del apartado Tiempo de ejecución del programa

El control numérico cuenta el tiempo que transcurre mientras el icono **StiB** se muestra en verde. El control numérico suma el tiempo del modo de funcionamiento **Ejecución pgm.** y de la aplicación **MDI**.

Las siguientes funciones reinician el tiempo de ejecución del programa:

- Seleccionar nuevo programa NC para la ejecución del programa
- Botón **Cancelar programa**
- Función **Resetear** en el apartado **Tiempo de ejecución del programa**

Tiempo de ejecución restante del programa NC

Si hay disponible un fichero de uso de herramienta, el control numérico calcula para el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.** cuánto tiempo dura el mecanizado del programa NC activo. Durante la ejecución del programa, el control numérico actualiza el tiempo de ejecución restante.

Información adicional: "Prueba operativa de la herramienta", Página 325

El control numérico muestra el tiempo de ejecución restante en el resumen de estado de la barra del TNC.

El control numérico no tiene en cuenta los ajustes del potenciómetro de avance, sino que lleva a cabo los cálculos con un avance del 100 %.

Las siguientes funciones restablecen el tiempo de ejecución restante:

- Seleccionar nuevo programa NC para la ejecución del programa
- Botón **Parada interna**
- Generar un nuevo fichero de uso de herramienta

Notas

- Con el parámetro de máquina **operatingTimeReset** (n.º 200801), el fabricante define si el control numérico restablece el tiempo de ejecución del programa al iniciar la ejecución.
- El control numérico no puede simular el tiempo de ejecución de las funciones específicas de la máquina, p. ej. cambio de herramienta. Por ello, esta función de la zona de trabajo **Simulación** solo es apta hasta cierto punto para calcular el tiempo de fabricación.
- En el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**, el control numérico muestra la duración exacta del programa NC teniendo en cuenta todos los procesos específicos de la máquina.

Definición

StiB (control numérico operativo):

Con el icono **StiB**, el control numérico muestra en la barra del control numérico el estado de ejecución del programa NC o frase NC:

- Blanco: no hay tarea de desplazamiento
- Verde: mecanizado activo, los ejes se mueven
- Naranja: programa NC interrumpido
- Rojo: programa NC parado

Información adicional: "Interrumpir, detener o cancelar la ejecución del programa", Página 2061

Si la barra del control numérico está minimizada, el control numérico muestra información adicional sobre el estado actual, p. ej. **Poner avance activo a cero**.

5.7 Contadores

Aplicación

En el contador, el control numérico ofrece diversos modos, p. ej. valores de otros sistemas de referencia. En función de la aplicación, se puede seleccionar uno de los modos disponibles



Descripción de la función

En los siguientes apartados, el control numérico contiene contadores:

- Zona de trabajo **Posiciones**
- Resumen del estado de la barra del control numérico
- Pestaña **POS** de la zona de trabajo **Estado**
- Pestaña **POS** de la zona de trabajo **Estado de la simulación**

En la pestaña **POS** de la zona de trabajo **Estado de la simulación**, el control numérico siempre muestra el modo **Pos. nominal (SOLL)**. En las zonas de trabajo **Estado** y **Posiciones**, se puede seleccionar el modo del contador.

El control numérico ofrece los siguientes modos del contador:

Modo	Significado
Pos. nominal (SOLL)	<p>Este modo muestra el valor de la posición de destino calculada actualmente en el sistema de coordenadas de introducción I-CS.</p> <p>Si la máquina desplaza los ejes, el control numérico compara las coordenadas de la posición real medida y la posición nominal calculada en los intervalos de tiempo predefinidos. La posición nominal es la posición en la que deben encontrarse los ejes matemáticamente en el momento de la comparación.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> Los modos Pos. nominal (SOLL) y Pos. real (IST) solo se diferencian entre sí en lo relativo al error de arrastre.</p> </div>
Pos. real (IST)	<p>Este modo muestra la posición de la herramienta medida actualmente en el sistema de coordenadas de introducción I-CS.</p> <p>La posición real es la posición medida de los ejes que calculan los sistemas de medida en el momento de la comparación.</p>
Pos. nominal sist.máquina (REFSOLL)	<p>Este modo muestra la posición de destino calculada en el sistema de coordenadas de la máquina M-CS.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> Los modos Pos. nominal sist.máquina (REFSOLL) y Pos. Real Sistema máquina (REFIST) solo se diferencian entre sí en lo relativo al error de arrastre.</p> </div>
Pos. Real Sistema máquina (REFIST)	<p>Este modo muestra la posición de la herramienta medida actualmente en el sistema de coordenadas de la máquina M-CS.</p>
Error de arrastre (SCHPF)	<p>Este modo muestra la diferencia entre la posición nominal calculada y la posición real medida. El control numérico calcula la diferencia en intervalos de tiempo predefinidos.</p>
Recorrido volante (M118)	<p>Este modo muestra los valores que se desplazan mediante la función auxiliar M118.</p> <p>Información adicional: "Activar superposición del volante con M118", Página 1406</p>



Rogamos consulte el manual de la máquina.

En el parámetro de máquina **progToolCallDL** (n.º 124501), el fabricante define si el contador tiene en cuenta el valor delta **DL** en la llamada de herramienta. Los modos **NOML.** y **REAL**, así como **RFTEÓ** y **REFREA** difieren entonces del valor de **DL** entre sí.

5.7.1 Conmutar el modo del contador

Para conmutar el modo del contador en la zona de trabajo **Estado**, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar la pestaña **POS**



- ▶ Seleccionar **Ajustes** en el apartado del contador
- ▶ Seleccionar el modo deseado del contador, p. ej. **Pos. real (IST)**
- ▶ El control numérico muestra las posiciones en el modo seleccionado.

Notas

- Con el parámetro de máquina **CfgPosDisplayPace** (n.º 101000) se puede definir la precisión de visualización mediante el número de decimales.
- Cuando la máquina desplaza el eje, el control numérico todavía muestra recorridos restantes pendientes de los ejes individuales con un icono y el valor correspondiente cerca de la posición actual.

Información adicional: "Visualización del eje y de la posición", Página 168

5.8 Definir contenido de la pestaña QPARA

En la pestaña **QPARA** de las zonas de trabajo **Estado** y **Estado de la simulación** se puede definir qué variables muestra el control numérico.

Información adicional: "Pestaña QPARA", Página 186

Para definir el contenido de la pestaña **QPARA**, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar la pestaña **QPARA**
- ▶ En el apartado deseado, seleccionar **Ajustes**, p. ej. parámetros QL
- > El control numérico abre la ventana **Lista de parámetros**.
- ▶ Introducir números, p. ej. **1,3,200-208**
- ▶ Seleccionar **OK**
- > El control numérico muestra los valores de las variables definidas.



- Las variables individuales se separan con una coma, las variables consecutivas se conectan con un guion.
- En la pestaña **QPARA**, el control numérico siempre muestra ocho decimales. El control numérico muestra el resultado de **Q1 = COS 89.999**, p. ej. como 0.00001745. El control numérico indica los valores muy grandes y muy pequeños de forma exponencial. El control numérico muestra el resultado de **Q1 = COS 89.999 * 0.001** como +1,74532925e-08, donde e-08 corresponde al factor 10^{-8} .
- En los textos variables de los parámetros QS, el control numérico muestra los primeros 30 caracteres. Debido a ello, dado el caso, no es visible el contenido completo.

6

Activar y desactivar

6.1 Conexión

Aplicación

Después de encender la máquina mediante el conmutador principal, tiene lugar el proceso de arranque del control numérico. En función de la máquina, los siguientes pasos pueden ser diferentes, p. ej. en lo relativo a sistemas de medida absolutos o incrementales.



Rogamos consulte el manual de la máquina.

La conexión de la máquina y el desplazamiento de los puntos de referencia son funciones que dependen de la máquina.

Temas utilizados

- Sistemas de medida de trayectoria absolutos e incrementales

Información adicional: "Sistemas de medida de trayectoria y marcas de referencia", Página 213

Descripción de la función

⚠ PELIGRO
<p>Atención, peligro para el usuario.</p> <p>Las máquinas y los componentes de las máquinas siempre comprenden riesgos mecánicos. Los campos eléctricos, magnéticos o electromagnéticos son especialmente peligrosos para las personas con marcapasos e implantes. Los riesgos comienzan al conectar la máquina.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Tener en cuenta y respetar el manual de la máquina ▶ Tener en cuenta y respetar las instrucciones de seguridad y los iconos de seguridad ▶ Utilizar los dispositivos de seguridad

La conexión del control numérico empieza por la alimentación eléctrica.

Tras el proceso de arranque, el control numérico comprueba el estado de la máquina, por ejemplo:

- Posiciones idénticas que antes de apagar la máquina
- Los dispositivos de seguridad están operativos, p. ej. parada de emergencia
- Seguridad funcional

Si el control numérico diagnostica un error durante el proceso de arranque, muestra un mensaje de error.

El siguiente paso es diferente en función de los sistemas de medida que posea la máquina:

- Sistemas de medida de trayectoria absolutos
Si la máquina dispone de sistemas de medida absolutos, el control numérico abrirá la aplicación **Menú de inicio** tras la conexión.
- Sistemas de medida incrementales
Si la máquina dispone de sistemas de medida incrementales, los puntos de referencia deberán aproximarse en la aplicación **Desplaz. a referenc.** Después de que se hayan referenciado todos los ejes, el control numérico abrirá la aplicación **Manual operation**.

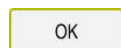
Información adicional: "Zona de trabajo Referenciar", Página 202

Información adicional: "Aplicación Manual operation", Página 206

6.1.1 Activar la máquina y el control numérico

Para activar la máquina, hacer lo siguiente:

- ▶ Conectar la tensión de alimentación del control numérico y la máquina
- > El control numérico se encuentra en el proceso de arranque y muestra el progreso en la zona de trabajo **Start/Login**.
- > En la zona de trabajo **Start/Login**, el control numérico muestra el diálogo **Interrup. de tensión**.



- ▶ Seleccionar **OK**
- > El control numérico traduce el programa del PLC.
- ▶ Conectar la tensión del control
- > El control numérico comprueba la función de parada de emergencia
- > Si la máquina dispone de sistemas de medida longitudinales y angulares absolutos, el control numérico está operativo.
- > Si la máquina dispone de sistemas de medida longitudinales y angulares por incrementos, el control numérico abre la aplicación **Desplaz. a referenc..**

Información adicional: "Zona de trabajo Referenciar",
Página 202



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
- > El control numérico aproxima todos los puntos de referencia necesarios.
- > El control numérico está operativo y se encuentra en la aplicación **Manual operation**.

Información adicional: "Aplicación Manual operation",
Página 206

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al conectar la máquina, el control numérico intenta restablecer el estado de desconectado del plano inclinado. Bajo ciertas circunstancias esto no es posible. Esto aplica, p. ej si bascula con ángulo del eje y la máquina se ha configurado con ángulo espacial o si se ha modificado la cinemática.

- ▶ Siempre que sea posible, restablecer la inclinación antes del apagado
- ▶ Al volver a conectar comprobar el estado de la inclinación

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Las variaciones entre las posiciones reales del eje y los valores que espera el control numérico (guardados al apagar) pueden provocar, si estas se incumplen, desplazamientos de los ejes no deseados e imprevisibles. Durante la referenciación de ejes adicionales y de todos los desplazamientos subsiguientes existe riesgo de colisiones.

- ▶ Comprobar posición del eje
- ▶ Confirmar la ventana superpuesta con **Sí** exclusivamente si las posiciones de los ejes coinciden
- ▶ A pesar de la confirmación, en lo sucesivo desplazar el eje con cuidado
- ▶ En caso de discrepancia o duda, póngase en contacto con el fabricante

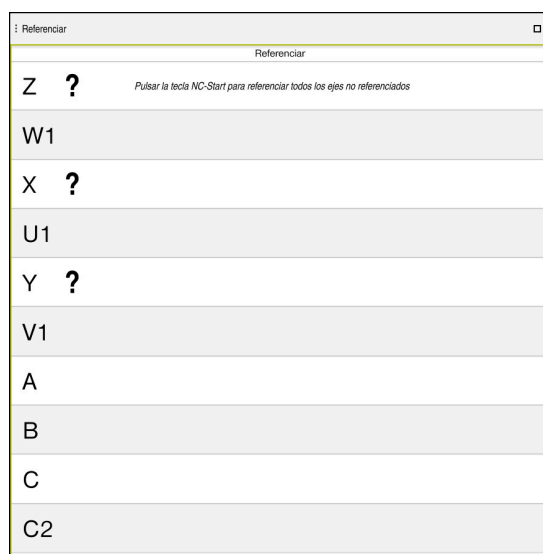
6.2 Zona de trabajo Referenciar

Aplicación

En la zona de trabajo **Referenciar**, el control numérico muestra los ejes que debe referenciar en las máquinas con sistemas de medida lineales y angulares incrementales.

Descripción de la función

La zona de trabajo **Referenciar** siempre está abierta en la aplicación **Desplaz. a referenc.**. Si al conectar la máquina se deben aproximar los puntos de referencia, el control numérico abrirá esta aplicación automáticamente.



Zona de trabajo **Referenciar** con los ejes para referenciar

El control numérico muestra un signo de interrogación después de todos los ejes que deben referenciarse.

Cuando se hayan referenciado todos los ejes, el control numérico cierra la aplicación **Desplaz. a referenc.** y cambia a la aplicación **Manual operation**.

6.2.1 Referenciar ejes

Para referenciar los ejes en la secuencia predefinida, hacer lo siguiente:



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
- > El control numérico desplaza el punto de referencia.
- > El control numérico cambia a la aplicación **Manual operation**.

Para referenciar los ejes en cualquier secuencia, hacer lo siguiente:



- ▶ Pulsar y mantener para cada eje la tecla de dirección del eje hasta que se haya sobrepasado el punto de referencia
- > El control numérico cambia a la aplicación **Manual operation**.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El control numérico no lleva a cabo ninguna comprobación automática de colisiones entre la herramienta y la pieza de trabajo. En caso de un posicionamiento previo erróneo o una distancia insuficiente entre los componentes, durante la referenciación de los ejes existe riesgo de colisiones.

- ▶ Tener en cuenta las indicaciones en pantalla
- ▶ En caso necesario, sobrepasar una posición segura antes de la referenciación de los ejes
- ▶ Tener en cuenta las posibles colisiones

- Si todavía quedan puntos de referencia por aproximar, no se puede cambiar al modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**.
- Si únicamente se desea editar o simular programas NC, se puede cambiar al modo de funcionamiento **Programación** sin ejes referenciados. Los puntos de referencia se pueden aproximar posteriormente en cualquier momento.

Indicaciones relacionadas con la aproximación de puntos de referencia con el espacio de trabajo inclinado

Si la función **Inclinar plano de trabajo** (opción #8) estaba activa antes de apagar el control numérico, el control numérico también activa la función automáticamente tras el reinicio. Los movimientos mediante las teclas del eje se realizan, por tanto, en el espacio de trabajo inclinado.

Antes de sobrepasar los puntos de referencia, debe desactivarse la función **Inclinar plano de trabajo**; en caso contrario, el control numérico interrumpe el proceso con un mensaje de alarma. También pueden referenciarse los ejes que no estén activados en la cinemática actual sin desactivar **Inclinar plano de trabajo**, p. ej. un almacén de herramientas.

Información adicional: "Ventana Rotación 3D (opción #8)", Página 1153

6.3 Desconectar

Aplicación

Para evitar la pérdida de datos, el control numérico debe apagarse antes de desconectar la máquina.

Descripción de la función

El control numérico se apaga en la aplicación **Menú de inicio** del modo de funcionamiento **Iniciar**.

Si se selecciona el botón **Apagar**, el control numérico abre la ventana **Apagar**. Seleccionar si el control numérico se apaga o se reinicia.

Si hay cambios sin guardar en los programas NC y contornos, el control numérico muestra los cambios sin guardar en la ventana **Cerrar programa**. Los cambios se pueden guardar y descartar, o se puede cancelar el apagado.

6.3.1 Salir del control numérico y apagar la máquina

Para desactivar la máquina, hacer lo siguiente:



Apagar

Apagar

- ▶ Seleccionar modo de funcionamiento **Iniciar**
- ▶ Seleccionar **Apagar**
- > El control numérico abre la ventana **Apagar**.
- ▶ Seleccionar **Apagar**
- > Si hay cambios sin guardar en los programas NC o contornos, el control numérico muestra la ventana **Cerrar programa**.
- ▶ En caso necesario, utilizar **Guardar** o **Guardar como** para guardar los programas NC y contornos no guardados
- > El control numérico se apaga.
- > Cuando el apagado ha finalizado, el control numérico muestra el texto **Ahora puede Vd. desconectar**.
- ▶ Desactivar conmutador principal de la máquina

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de pérdida de datos!

El control numérico debe apagarse para que finalicen los procesos activos y los datos se guarden de forma segura. Desconectar inmediatamente el control numérico accionando el interruptor principal puede conllevar a la pérdida de datos en todos los estados del control numérico.

- ▶ Apagar siempre el control numérico
- ▶ Accionar el interruptor principal únicamente después de ver el aviso en la pantalla

- El apagado puede funcionar de forma diferente en función de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.
- Las aplicaciones del control numérico pueden retrasar el apagado, p. ej. una conexión con **Remote Desktop Manager** (opción #133)

Información adicional: "Ventana Remote Desktop Manager (opción #133)", Página 2252

7

**Funcionamiento
manual**

7.1 Aplicación Manual operation

Aplicación

En la aplicación **Manual operation** se pueden desplazar los ejes manualmente y alinear la máquina.

Temas utilizados

- Desplazamiento de los ejes de la máquina
Información adicional: "Desplazar ejes de máquina", Página 207
- Posicionar ejes de la máquina por incrementos
Información adicional: "Posicionar los ejes por incrementos", Página 209

Descripción de la función

La aplicación **Manual operation** ofrece las siguientes zonas de trabajo:

- Posiciones
- Simulación
- Estado

La aplicación **Manual operation** contiene los siguientes botones en la barra de funciones:

Icono	Significado
Volante electr.	Si en el control numérico hay un volante configurado, el control numérico muestra este conmutador. Si el volante está activo, el icono del modo de funcionamiento cambia en la barra lateral. Información adicional: "Volante electrónico", Página 2183
M	Definir función auxiliar M o elegirla en la ventana de selección y activarla con la tecla NC Start . Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389
S	Definir velocidad S y activarla con la tecla NC Start , activar el cabezal. Información adicional: "Velocidad del cabezal S", Página 321
F	Definir el avance F y activarlo con el botón OK . Información adicional: "Avance F", Página 322
T	Definir herramienta T o elegirla en la ventana de selección y cambiarla con la tecla NC Start . Información adicional: "Llamada a la herramienta", Página 316
3D ROJO	El control numérico abre una ventana para ajustar la rotación 3D (opción #8). Información adicional: "Ventana Rotación 3D (opción #8)", Página 1153
Info Q	El control numérico abre la ventana Lista de parámetros Q en la que se pueden ver y editar los valores y descripciones de las variables. Información adicional: "Ventana Lista de parámetros Q", Página 1438
DCM	El control numérico abre la ventana Supervisión de la colisión (DCM) , en la que se puede activar o desactivar la monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40). Información adicional: "Activar la monitorización dinámica de colisiones DCM para los modos de funcionamiento Manual y Ejecución pgm.", Página 1230

Icono	Significado
F limitado	El usuario es quien activa o desactiva la limitación del avance para la Seguridad Funcional FS: Solo en máquinas con Seguridad Funcional FS. Información adicional: "Limitación del avance con Seguridad Funcional FS", Página 2211
Cota increment.	Definir cota incremental Información adicional: "Posicionar los ejes por incrementos", Página 209
Fijar el punto de referencia	Introducir y fijar punto de referencia Información adicional: "Gestión del punto de referencia", Página 1079

Nota

El fabricante define las funciones auxiliares que están disponibles en el control numérico y cuáles se permiten en la aplicación **Manual operation**.

7.2 Desplazar ejes de máquina

Aplicación

Los ejes de la máquina se pueden desplazar manualmente mediante el control numérico, p. ej. para el posicionamiento previo de una función de palpación manual.

Información adicional: "Funciones de palpación del modo de funcionamiento Manual", Página 1643

Temas utilizados

- Programar movimientos de recorrido
Información adicional: "Funciones de trayectoria", Página 331
- Ejecutar movimientos de recorrido en la aplicación **MDI**
Información adicional: "Aplicación MDI", Página 2033

Descripción de la función

El control numérico ofrece las siguientes opciones para desplazar manualmente los ejes:

- Teclas de dirección del eje
- Posicionar por incrementos con el botón **Cota increment.**
- Desplazar con volantes electrónicos
Información adicional: "Volante electrónico", Página 2183

Mientras se desplazan los ejes de la máquina, el control numérico muestra el avance de trayectoria actual en la visualización de estado.

Información adicional: "Visualizaciones de estado", Página 165

El avance de trayectoria se puede modificar mediante el botón **F** en la aplicación **Manual operation** y con el potenciómetro de avance.

En cuanto un eje se mueve, en el control numérico se activa una tarea de desplazamiento. El control numérico muestra el estado de la tarea de desplazamiento con el icono **StiB** en el resumen del estado.

Información adicional: "Resumen de estado de la barra del TNC", Página 173

7.2.1 Desplazar ejes con teclas del eje

Para referenciar un eje manualmente con las teclas del eje, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar modo de funcionamiento, p. ej. **Manual**

- ▶ Seleccionar aplicación, p. ej. **Manual operation**



- ▶ Pulsar la tecla del eje del eje deseado
- > El control numérico desplaza el eje hasta que se pulse la tecla.

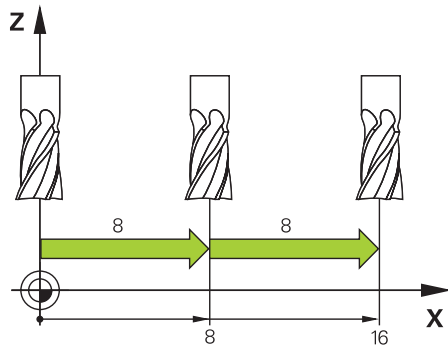


Si se mantiene pulsada la tecla del eje y se pulsa la tecla **NC Start**, el control numérico desplaza el eje con avance constante. El movimiento de recorrido debe finalizarse con la tecla **NC Stop**.

También se pueden desplazar varios ejes al mismo tiempo.

7.2.2 Posicionar los ejes por incrementos

En el posicionamiento por incrementos el control numérico desplaza un eje de máquina según la cuota incremental que haya programado. El rango de introducción para la aproximación es de 0,001 mm hasta 10 mm.



Para posicionar un eje paso a paso, hacer lo siguiente:



► Seleccionar el modo de funcionamiento **Manual**



► Seleccionar la aplicación **Manual operation**

► Seleccionar **Cota increment.**

► El control numérico abre la zona de trabajo **Posiciones** y muestra el apartado **Cota increment.**



► Introducir cuota incremental para ejes lineales y ejes rotativos

► Pulsar la tecla del eje del eje deseado

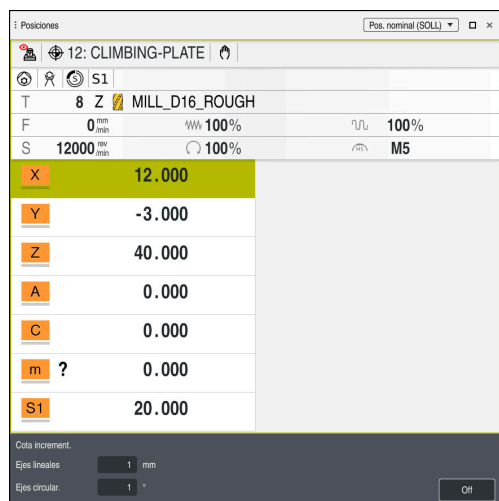
► El control numérico posiciona el eje según la cuota incremental definida en la dirección seleccionada.



► Seleccionar **Cota incremental activada**

► El control numérico finaliza el posicionamiento por incrementos y cierra el apartado **Cota increment.** en la zona de trabajo **Posiciones.**

i El posicionamiento por incrementos también se puede finalizar mediante el botón **Desactivar** del apartado **Cota increment.**



Zona de trabajo **Posiciones** con apartado **Cota increment.** activo

Nota

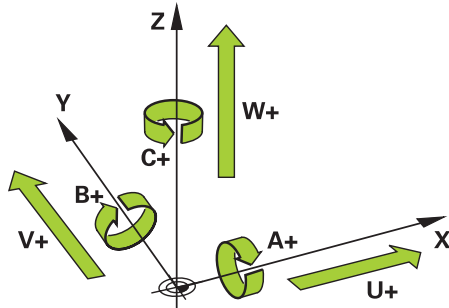
Antes de desplazar un eje, el control numérico comprueba si se ha alcanzado la velocidad definida. En las frases de posicionamiento con avance **FMAX**, el control numérico no comprueba la velocidad.

8

**Fundamentos NC y
de programación**

8.1 Fundamentos NC

8.1.1 Ejes programables



Los ejes programables del control numérico corresponden a las definiciones de ejes de DIN 66217.

Los ejes programables se describen de la siguiente forma:

Eje principal	Eje paralelo	Eje giratorio
X	U	A
Y	V	B
Z	W	C



Rogamos consulte el manual de la máquina.

La cantidad, la denominación y la asignación de los ejes programables depende de la máquina

El fabricante puede definir más ejes, p. ej. ejes PLC.

8.1.2 Descripción de los ejes en las fresadoras

Los ejes **X**, **Y** y **Z** de la fresadora también se denominan eje principal (primer eje), eje auxiliar (segundo eje) y eje de herramienta. El eje principal y el eje auxiliar forman el espacio de trabajo.

Los ejes están relacionados de la siguiente forma:

Eje principal	Eje auxiliar	Eje de la herramienta	Espacio de trabajo
X	Y	Z	XY, también UV, XV y UY
Y	Z	X	YZ, también WU, ZU y WX
Z	X	Y	ZX, también VW, YW y VZ

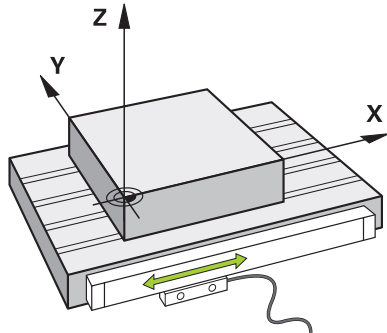


El alcance completo de las funciones del control numérico solo está disponible si se utiliza el eje de herramienta **Z**, p. ej. definición de patrones **PATTERN DEF**.

Los ejes de herramienta **X** e **Y** se pueden utilizar de forma limitada, siempre que estén preparados y configurados por el fabricante.

8.1.3 Sistemas de medida de trayectoria y marcas de referencia

Fundamentos



La posición de los ejes de la máquina se determina mediante sistemas de medida. Por defecto, los ejes lineales están equipados con sistemas lineales de medida. Las mesas giratorias o ejes rotativos reciben sistemas de medida angulares.

Los sistemas de medida de trayectoria registran las posiciones de la mesa de la máquina o de la herramienta generando una señal eléctrica al moverse un eje. A partir de la señal eléctrica, el control numérico calcula la posición del eje en el sistema de referencia actual.

Información adicional: "Sistemas de referencia", Página 1062

Los sistemas de medida pueden registrar posiciones de diferente forma:

- absoluto
- incremental

En caso de fallo de alimentación, el control numérico no puede calcular la posición de los ejes. Cuando se ha restablecido la alimentación, los sistemas de medida de trayectoria absolutos e incrementales se comportan de forma diferente.

Sistemas de medida de trayectoria absolutos

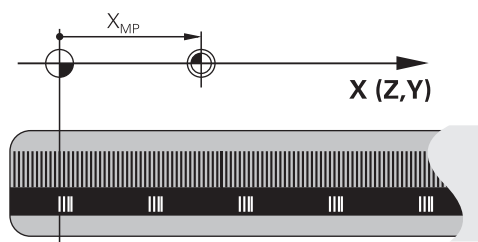
En los sistemas de medida absolutos, cada posición se identifica inequívocamente en el sistema de medida. Por tanto, el control numérico puede crear una relación entre la posición del eje y el sistema de coordenadas justo después del fallo de alimentación.

Sistemas de medida incrementales

Para determinar la posición, los sistemas de medida de trayectoria incrementales calculan la distancia de la posición actual a una marca de referencia. Las marcas de referencia identifican un punto de referencia fijo de la máquina. Para poder calcular la posición actual tras un fallo de alimentación, debe sobrepasarse una marca de referencia.

Si los sistemas de medida de trayectoria poseen marcas de referencia codificados por distancia, en el caso de los sistemas lineales de medida, solo deben desplazar los ejes un máx. de 20 mm. En los sistemas angulares de medida, esta distancia puede ser de máx. 20°.

Información adicional: "Referenciar ejes", Página 202







8.1.4 Puntos de referencia en la máquina


La siguiente tabla contiene un resumen de los puntos de referencia en la máquina o en la pieza.

Temas utilizados

- Puntos de referencia en la herramienta

Información adicional: "Puntos de referencia en la herramienta", Página 279

Icono	Punto de referencia
	<p>Punto cero de la máquina</p> <p>El punto cero de la máquina es un punto fijo definido por el fabricante en la configuración de la máquina.</p> <p>El punto cero de la máquina es el origen de coordenadas del sistema de coordenadas de la máquina M-CS.</p> <p>Información adicional: "Sistema de coordenadas de la máquina M-CS", Página 1064</p> <p>Si en una frase NC se programa M91, los valores definidos se refieren al punto cero de la máquina.</p> <p>Información adicional: "Desplazar con M91 en el sistema de coordenadas de la máquina M-CS", Página 1394</p>
	<p>Punto cero M92 M92-ZP (zero point)</p> <p>El punto cero M92 es un punto fijo que define el fabricante en la configuración de la máquina con respecto al punto cero de la máquina.</p> <p>El punto cero M92 es el origen de coordenadas del sistema de coordenadas M92. Si en una frase NC se programa M92, los valores definidos se refieren al punto cero M92.</p> <p>Información adicional: "Desplazar en el sistema de coordenadas M92 con M92", Página 1395</p>
	<p>Punto de cambio de herramienta</p> <p>El punto de cambio de la herramienta es un punto fijo que el fabricante define en la macro de cambio de herramienta con respecto al punto cero de la máquina.</p>
	<p>Punto de referencia</p> <p>El punto de referencia es un punto fijo para la inicialización de sistemas de medida de trayectoria.</p> <p>Información adicional: "Sistemas de medida de trayectoria y marcas de referencia", Página 213</p> <p>Si la máquina contiene sistemas de medida de trayectoria incrementales, los ejes deben aproximar el punto de referencia tras el proceso de arranque.</p> <p>Información adicional: "Referenciar ejes", Página 202</p>
	<p>Punto de referencia de la pieza</p> <p>Con el punto de referencia de la pieza se define el origen de coordenadas del sistema de coordenadas de la pieza W-CS.</p> <p>Información adicional: "Sistema de coordenadas de la pieza W-CS", Página 1069</p> <p>El punto de referencia de la pieza se encuentra en la fila activa de la tabla de puntos de referencia. El punto de referencia de la pieza se calcula, p. ej. mediante un palpador digital 3D.</p> <p>Información adicional: "Gestión del punto de referencia", Página 1079</p> <p>Si no hay transformaciones definidas, las introducciones del programa NC se refieren al punto de referencia de la pieza.</p>

Icono	Punto de referencia
	<p>Punto cero (origen) de pieza</p> <p>El punto cero de la pieza se define con transformaciones en el programa NC, p. ej. con la función TRANS DATUM o una tabla de puntos de referencia. Las introducción en el programa NC se refieren al punto cero de la pieza. Si en el programa NC no se han definido transformaciones, el punto cero de la pieza corresponde al punto de referencia de la pieza.</p> <p>Si se inclina el espacio de trabajo (opción #8), el punto cero de la pieza actúa como punto de giro de la pieza.</p>

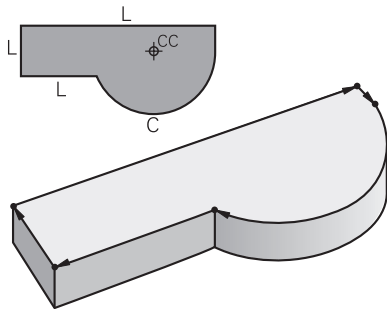
8.2 Posibilidades de programación

8.2.1 Funciones de trayectoria

Mediante las funciones de trayectoria se pueden programar contornos.

El contorno de una pieza se compone de varios elementos de contorno, como rectas y arcos. Los movimientos de herramienta para estos contornos se programan mediante las funciones de trayectoria, p. ej. recta **L**.

Información adicional: "Fundamentos de las funciones de trayectoria", Página 337



8.2.2 Programación gráfica

Como alternativa a la programación Klartext, se pueden programar contornos gráficamente en la zona de trabajo **Contorno**.

Se pueden crear bocetos 2D dibujando líneas y arcos y exportarlos como contorno en un programa NC.

Los contornos existentes se pueden importar de un programa NC y editar gráficamente.

Información adicional: "Programación gráfica", Página 1515

8.2.3 Funciones auxiliares M

Mediante las funciones auxiliares se pueden controlar los siguientes apartados:

- Ejecución del programa, p. ej. **M0** PARADA de la ejecución del programa
- Funciones de la máquina, p. ej. **M3** Cabezal ACTIVADO en sentido horario
- Comportamiento de trayectoria de la herramienta, p. ej. **M197** Redondear esquinas

Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389

8.2.4 Subprogramas y repeticiones parciales de un programa

Los pasos de mecanizado programados una vez se pueden ejecutar repetidas veces con subprogramas y repeticiones parciales del programa.

Las partes del programa que están definidas en una label pueden ejecutarse directamente una tras otra varias veces como una repetición parcial del programa o llamarse como subprograma en posiciones definidas del programa principal.

Si se desea ejecutar una parte del programa NC bajo determinadas condiciones, programar estos pasos del programa también en un subprograma.

Dentro de un programa NC se puede abrir y ejecutar otro programa NC.

Información adicional: "Subprogramas y repeticiones de programas con label LBL", Página 398

8.2.5 Programar con variables

Las variables del programa NC representan valores numéricos o textos. A una variable se le asignará un valor numérico o un texto en otro lugar.

En la ventana **Lista de parámetros Q** se pueden ver y editar los valores numéricos y los textos de cada variable.

Información adicional: "Ventana Lista de parámetros Q", Página 1438

Con las variables se pueden programar funciones matemáticas que controlen la ejecución del programa o describan un contorno.

Mediante la programación de variables, también se pueden guardar y seguir procesando, por ejemplo, los resultados de las mediciones que el palpador digital 3D registra durante la ejecución del programa.

Información adicional: "Variables: Parámetros Q, QL, QR Y QS", Página 1434

8.2.6 Programas CAD

En el control numérico también se pueden optimizar y ejecutar programas NC creados externamente.

Mediante CAD (**Computer-Aided Design**) se crean modelos geométricos de las piezas que se van a fabricar.

En un sistema CAM (**Computer-Aided Manufacturing**) se define, a continuación, cómo se va a fabricar el modelo CAD. Mediante una simulación interna se pueden comprobar los recorridos de herramienta existentes sin control numérico.

A continuación, se utiliza un posprocesador para generar en CAM los programas NC específicos del control numérico y de la máquina. No solo crea funciones de trayectoria programables, sino también splines (**SPL**) o rectas **LN** con vectores normales a la superficie.

Información adicional: "Mecanizado con múltiples ejes", Página 1333

8.3 Fundamentos de programación

8.3.1 Contenido de un programa NC

Aplicación

Mediante los programas NC se definen los movimientos y el comportamiento de la máquina. Los programas NC se componen de frases NC que contienen elementos sintácticos de las funciones NC. Con el lenguaje conversacional de HEIDENHAIN, el control numérico ayuda al usuario ofreciendo un diálogo con indicaciones sobre el contenido necesario para cada elemento sintáctico.

Temas utilizados

- Apertura de un nuevo programa NC
Información adicional: "Apertura de un nuevo programa NC", Página 134
- Programas NC mediante ficheros CAD
Información adicional: "Programas NC generados por CAM", Página 1373
- Estructura de un programa NC para el mecanizado del contorno
Información adicional: "Estructura de un programa NC", Página 137

Descripción de la función

Los programas NC se crean en el modo de funcionamiento **Programación** de la zona de trabajo **Programa**.

Información adicional: "Zona de trabajo Programa", Página 221

La primera y última frase NC del programa NC contienen la siguiente información:

- Sintaxis **BEGIN PGM** o **END PGM**
- Nombre del programa NC
- Unidad de medida del programa NC mm o in

El control numérico añade las frases NC **BEGIN PGM** y **END PGM** automáticamente al crear el programa NC. Estas frases NC no se pueden borrar.

Las frases NC creadas después de **BEGIN PGM** contienen la siguiente información:

- Definición de la pieza en bruto
- Llamadas de herramienta
- Desplazamiento a una posición de seguridad
- Avances y revoluciones
- Movimientos de recorrido, ciclos y otras funciones NC

0 BEGIN PGM EXAMPLE MM	; Inicio del programa
1 BLK FORM 0.1 Z X-50 Y-50 Z-20	; Función NC para la definición de la pieza en bruto que comprende dos frases NC
2 BLK FORM 0.2 X+50 Y+50 Z+0	
3 TOOL CALL 5 Z S3200 F300	; Función NC para la llamada de herramienta
4 L Z+100 R0 FMAX M3	; Función NC para un movimiento de recorrido recto
* - ...	
11 M30	; Función NC para finalizar el programa NC
12 END PGM EXAMPLE MM	; Final del programa

Parte de la sintaxis Significado

Frase NC	<p>4 TOOL CALL 5 Z S3200 F300</p> <p>Una frase NC se consta del número de frase y de la sintaxis de la función NC. Una frase NC puede comprender varias filas, p. ej. en los ciclos.</p> <p>El control numérico numera las frases NC en orden creciente.</p>
Función NC	<p>TOOL CALL 5 Z S3200 F300</p> <p>Mediante las funciones NC se define el comportamiento del control numérico. El número de frase no forma parte de las funciones NC.</p>
Sintaxis de apertura	<p>TOOL CALL</p> <p>La sintaxis de apertura identifica cualquier función NC de forma inequívoca. En la ventana Insertar función NC se utilizan las sintaxis de apertura.</p> <p>Información adicional: "Añadir funciones NC", Página 232</p>

Parte de la sintaxis	Significado
Elemento sintáctico	<p>TOOL CALL 5 Z S3200 F300</p> <p>Todos los elementos sintácticos forman parte de la función NC, p. ej. valores tecnológicos S3200 o indicaciones de coordenadas. Las funciones NC también reciben elementos sintácticos opcionales.</p> <p>El control numérico colorea determinados elementos sintácticos de la zona de trabajo Programa.</p> <p>Información adicional: "Representación del programa NC", Página 224</p>
Valor	<p>3200 con velocidad S</p> <p>No todos los elementos sintácticos tienen por qué contener un valor, p. ej. eje de la herramienta Z.</p>

Si se crean programas NC en un editor de texto o de forma externa al control numérico, tener en cuenta la ortografía y la secuencia de los elementos sintácticos.

Notas

- Las funciones NC pueden consistir en varias frases NC, p. ej. **BLK FORM**.
- Las funciones adicionales **M** y los comentarios pueden ser elementos sintácticos dentro de las funciones NC, así como las funciones NC propias.
- Programar los programas NC como si la herramienta estuviera en movimiento. Es irrelevante si el movimiento lo ejecuta un eje del cabezal o de la mesa.
- Con la extensión ***.h** se define un programa Klartext.

Información adicional: "Fundamentos de programación", Página 217

8.3.2 Modo de funcionamiento Programación

Aplicación

En el modo de funcionamiento **Programación** se dispone de las siguientes opciones:

- Crear, editar y simular programas NC
- Crear y editar un contorno
- Crear y editar tablas de palés.

Descripción de la función

Con **Añadir** se puede abrir un fichero o crear uno nuevo. El control numérico muestra máx. diez pestañas.

El modo de funcionamiento **Programación** ofrece las siguientes zonas de trabajo cuando el programa NC está abierto:

- **Ayuda**
Información adicional: "Zona de trabajo Ayuda", Página 1588
- **Contorno**
Información adicional: "Programación gráfica", Página 1515
- **Programa**
Información adicional: "Zona de trabajo Programa", Página 221
- **Simulación**
Información adicional: "Zona de trabajo Simulación", Página 1619
- **Estado de la simulación**
Información adicional: "Zona de trabajo Estado de la simulación", Página 191
- **Teclado**
Información adicional: "Teclado en pantalla de la barra del control numérico", Página 1590

Si se abre una tabla de palés, el control numérico muestra las zonas de trabajo **Lista de trabajos** y **Formulario** para los palés. Estas zonas de trabajo no se pueden modificar.

Información adicional: "Zona de trabajo Lista de trabajos", Página 2040

Información adicional: "Zona de trabajo Formulario para palés", Página 2048




Si la opción #154 está activa, utilizar el rango funcional completo para mecanizar tablas de palés con **Batch Process Manager**.

Información adicional: "Zona de trabajo Lista de trabajos", Página 2040

Si hay un programa NC o una tabla de palés seleccionados en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**, el control numérico muestra el estado **M** en la pestaña del programa NC. Si la zona de trabajo **Simulación** para este programa NC está abierta, el control numérico muestra el icono **StiB** en la pestaña del programa NC.

Iconos y botones

El modo de funcionamiento **Programación** contiene los siguientes iconos y botones:

Icono o botón	Significado
	El control numérico utiliza este icono para mostrar que hay un programa NC abierto.
	El control numérico utiliza este icono para mostrar que hay un contorno abierto. Información adicional: "Programación gráfica", Página 1515
	El control numérico utiliza este icono para mostrar que hay una tabla de palés abierta. Información adicional: "Mecanizado de palés y listas de pedidos", Página 2039
Editor Lenguaje conversacional	Si el conmutador está activado, el usuario edita guiado por diálogos. Si el conmutador está desactivado, se edita en el editor de texto. Información adicional: "Editar programas NC", Página 232
Insertar función NC	El control numérico abre la ventana Insertar función NC . Información adicional: "Editar programas NC", Página 232
GOTO Número de frase	El control numérico selecciona el número de frase definido por el usuario. Información adicional: "Función GOTO", Página 1593
Info Q	El control numérico abre la ventana Lista de parámetros Q en la que se pueden ver y editar los valores y descripciones de las variables. Información adicional: "Ventana Lista de parámetros Q", Página 1438
/ Saltar OFF/ON	Ocultar frases NC con / . Las frases NC ocultas con / no se mecanizan en la ejecución del programa en cuanto se activa el conmutador / Saltar . Información adicional: "Ocultar frases NC", Página 1595
; Comentarios OFF/ON	Añadir o eliminar antes de la frase NC actual. Si una frase NC empieza con ; , se trata de un comentario. Información adicional: "Añadir comentarios", Página 1594
Editar	El control numérico abre el menú contextual. Información adicional: "Menú contextual", Página 1605
Selecc. en ejecución pgm.	El control numérico abre el fichero en el modo de funcionamiento Ejecución pgm. . Información adicional: "Ejecución del programa", Página 2055
Iniciar la simulación	El control numérico abre la zona de trabajo Simulación e inicia la comprobación gráfica. Información adicional: "Zona de trabajo Simulación", Página 1619

8.3.3 Zona de trabajo Programa

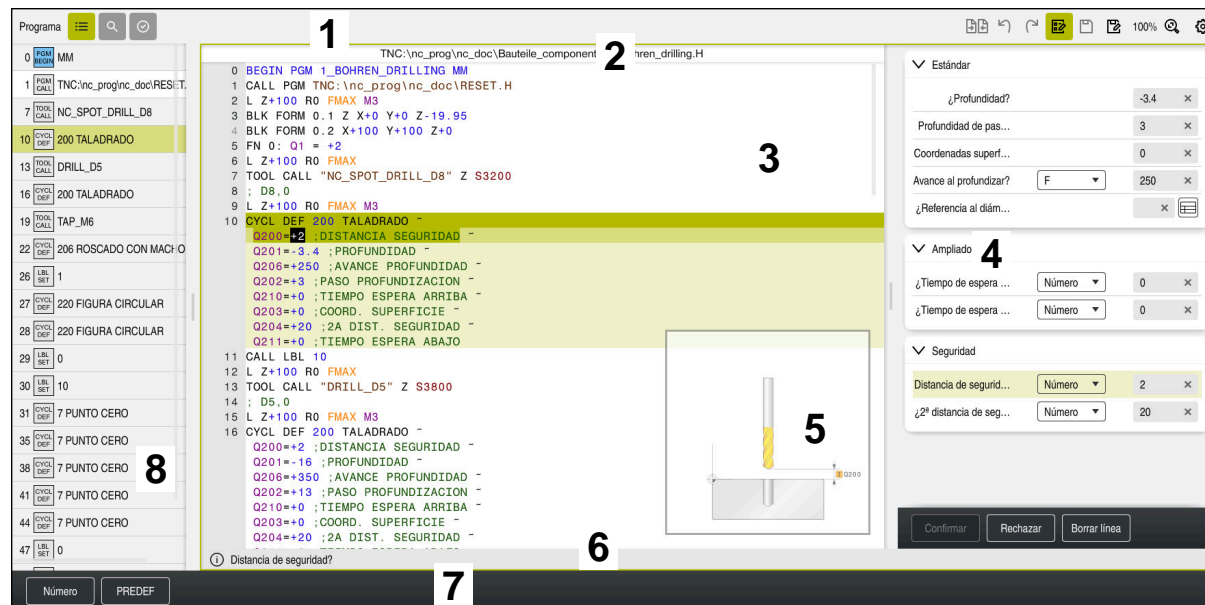
Aplicación

En la zona de trabajo **Programa**, el control numérico muestra el programa NC.

En el modo de funcionamiento **Programación** y la aplicación **MDI** se puede editar el programa NC, en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**, no.

Descripción de la función

Apartados de la zona de trabajo Programa











Zona de trabajo **Programa** con Estructurar, Figura auxiliar y Formulario

- 1 Carátula del título
Información adicional: "Iconos de la barra de título", Página 223
- 2 Barra de información del fichero
 En la barra de información del fichero, el control numérico muestra la ruta del programa NC. En los modos de funcionamiento **Ejecución pgm.** y **Programación**, la barra de información del fichero muestra un árbol de navegación.
Información adicional: "Ruta de navegación en la zona de trabajo Programa", Página 2064
- 3 Contenido del programa NC
Información adicional: "Representación del programa NC", Página 224
- 4 Columna **Formulario**
Información adicional: "Columna Formulario de la zona de trabajo Programa", Página 231
- 5 Figura auxiliar del elemento sintáctico editado
Información adicional: "Figura auxiliar", Página 224
- 6 Barra de diálogo
 En la barra de diálogos, el control numérico muestra información adicional o instrucciones para el elemento sintáctico que se está editando.
- 7 Barra de acciones
 En la barra de acciones, el control numérico muestra las posibilidades de selección para el elemento sintáctico que se está editando.
- 8 Columna **Estructurar**, **Búsqueda** o **Comprobación de la herramienta**
Información adicional: "Columna Estructurar de la zona de trabajo Programa", Página 1597
Información adicional: "Columna Búsqueda de la zona de trabajo Programa", Página 1600
Información adicional: "Prueba operativa de la herramienta", Página 325

Iconos de la barra de título

La zona de trabajo **Programa** incluye los siguientes iconos en la barra de título:

Información adicional: "Iconos de la interfaz del control numérico", Página 124

Icono o atajo del teclado	Función
	Abrir y cerrar la columna Estructurar Información adicional: "Columna Estructurar de la zona de trabajo Programa", Página 1597
 STRG+F	Abrir y cerrar la columna Búsqueda Información adicional: "Columna Búsqueda de la zona de trabajo Programa", Página 1600
	Abrir y cerrar la columna Comprobación de la herramienta Información adicional: "Prueba operativa de la herramienta", Página 325
	Activar y finalizar la función de comparación Información adicional: "Comparación de programas", Página 1603
	Abrir y cerrar la columna Formulario Información adicional: "Columna Formulario de la zona de trabajo Programa", Página 231
100 %	Tamaño de fuente del programa NC <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> Si se selecciona el valor porcentual, el control numérico muestra iconos para ampliar y reducir el tamaño de la fuente.</div>
	Fijar al 100 % el tamaño de fuente del programa NC
	Abrir la ventana Ajustes del programa Información adicional: "Ajustes en la zona de trabajo Programa", Página 224

Representación del programa NC

Por defecto, el control numérico muestra la sintaxis en color negro. El control numérico distingue los siguientes elementos sintácticos dentro del programa NC:

Color	Elemento sintáctico
Marrón	Introducciones de texto, p. ej. nombre de la herramienta o del fichero
Azul	<ul style="list-style-type: none"> ■ Valores de contaje ■ Puntos y textos de estructuración
Verde oscuro	Comentarios
Lila	<ul style="list-style-type: none"> ■ Variables ■ Funciones auxiliares M
Rojo oscuro	<ul style="list-style-type: none"> ■ Definición de la velocidad ■ Definición del avance
Naranja	Marcha rápida FMAX
Gris	<ul style="list-style-type: none"> ■ Función auxiliar M1 que no se va a ejecutar ■ Frase NC ocultada con / que no se va a ejecutar

Figura auxiliar

Si se edita una frase NC, el control numérico muestra una figura auxiliar sobre el elemento sintáctico actual en algunas funciones NC. El tamaño de la figura auxiliar depende del tamaño de la zona de trabajo **Programa**.

El control numérico muestra la figura auxiliar en el marco derecho de la zona de trabajo, en el borde inferior o superior. La posición de la figura auxiliar se encuentra en la mitad en la que no está el cursor.

Si se pulsa o selecciona la figura auxiliar, el control numérico la muestra en el tamaño máximo. Si la zona de trabajo **Ayuda** está abierta, el control numérico muestra la figura auxiliar en ella.

Información adicional: "Zona de trabajo Ayuda", Página 1588

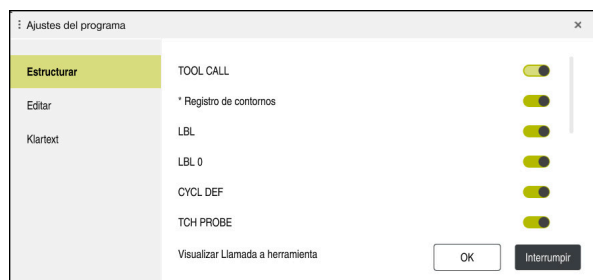
Ajustes en la zona de trabajo Programa

En la ventana **Ajustes del programa** se puede influir tanto en los contenidos mostrados como en el comportamiento del control numérico dentro de la zona de trabajo **Programa**. Los ajustes seleccionados actúan de forma modal.

Los ajustes disponibles en la ventana **Ajustes del programa** dependen del modo de funcionamiento o la aplicación. La ventana **Ajustes del programa** contiene los siguientes apartados:

Campo	Modo de funcionamiento Programación	Modo de funcionamiento Ejecución pgm.	Aplicación MDI
Estructurar	✓	✓	✓
Editar	✓	-	✓
Klartext	✓	-	✓
Tablas	-	✓	-
FN 16	-	✓	-

Campo Estructurar



Apartado **Estructurar** en la ventana **Ajustes del programa**

En el apartado **Estructurar** se seleccionan mediante conmutadores los elementos estructurales que muestra el control numérico en la columna **Estructurar**.

Información adicional: "Columna Estructurar de la zona de trabajo Programa",
Página 1597

Se pueden seleccionar los siguientes elementos estructurales:

- **TOOL CALL**
- *** punto de separación**
- **LBL**
- **LBL 0**
- **CYCL DEF**
- **TCH PROBE**
- **MONITORING SECTION START**
- **MONITORING SECTION STOP**
- **PGM CALL**
- **FUNCTION MODE**
- **M30 / M2**
- **M1**
- **M0 / STOP**
- **APPR / DEP**

Campo Editar

El apartado **Editar** contiene los siguientes ajustes:

Ajuste	Significado
Almacenamiento automático	<p>Guardar los cambios en el programa NC automática o manualmente</p> <p>Al activar el conmutador, el control numérico guarda automáticamente el programa NC mediante las siguientes acciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Cambiar pestaña ■ Iniciar la simulación ■ Cerrar programa NC ■ Cambiar el modo de funcionamiento <p>Si el conmutador está inactivo, guardar manualmente. En las acciones nombradas, el control numérico pregunta si se desean guardar los cambios.</p>
Permitir errores de sintaxis en el modo de texto	<p>Si se activa el conmutador, el control numérico también puede finalizar frases NC con errores sintácticos en el editor de texto.</p> <p>Si el conmutador está inactivo, deben solucionarse todos los errores sintácticos dentro de la frase NC. De lo contrario, la frase NC no se puede guardar.</p> <p>Información adicional: "Funciones NC", Página 234</p>
	<p>Crear indicaciones de ruta relativa o absoluta</p> <p>Si se activa el conmutador, el control numérico utiliza rutas absolutas en los ficheros llamados, p. ej. TNC:\nc_prog\mdi.h.</p> <p>Si el conmutador está inactivo, el control numérico crea rutas relativas, p. ej. demo\reset.H. Si el fichero se encuentra en un nivel superior de la estructura de carpetas que el programa NC llamado, el control numérico crea la ruta de modo absoluto.</p> <p>Información adicional: "Ruta", Página 1210</p>
Guardar siempre formateado	<p>Formatear programa NC al guardar</p> <p>El control numérico siempre formatea los programas NC con menos de 30 000 filas al guardarlos, p. ej. todas las sintaxis de apertura con mayúsculas.</p> <p>Si se activa el conmutador, el control numérico formatea también los programas NC de más de 30 000 filas en cada guardado. Esto puede hacer que el guardado dure más.</p> <p>Si el conmutador está inactivo, el control numérico no formatea los programas NC con más de 30 000 filas.</p>

Apartado Klartext

En el apartado **Klartext** se puede elegir si el control numérico ofrece determinados elementos sintácticos de una frase NC durante la introducción.

El control numérico ofrece los siguientes ajustes con conmutador:

Ajuste	Significado
Saltar comentario	Si se activa el conmutador, el control numérico omite al programar la función de comentario en todas las funciones NC. Información adicional: "Añadir comentarios", Página 1594
Saltar índice de herramienta	Si se activa el conmutador, el control numérico omite el índice de herramientas en las siguientes funciones NC: <ul style="list-style-type: none"> ■ Llamada de la herramienta TOOL CALL Información adicional: "Llamada de herramienta con TOOL CALL", Página 316 ■ Preselección de herramienta TOOL DEF Información adicional: "Preselección de herramienta con TOOL DEF", Página 324 Información adicional: "Herramienta indexada", Página 284
Saltar valor del eje interpolado que se va a superponer linealmente	Si se activa el conmutador, el control numérico omite en las siguientes funciones NC el elemento sintáctico LIN_ : <ul style="list-style-type: none"> ■ Trayectoria circular C Información adicional: "Trayectoria circular C ", Página 346 ■ Trayectoria circular CR Información adicional: "Trayectoria circular CR", Página 348 ■ Trayectoria circular CT Información adicional: "Trayectoria circular CT", Página 351 Información adicional: "Superponer linealmente una trayectoria circular", Página 353

Los elementos sintácticos se pueden programar en el formulario independientemente de los ajustes del apartado **Klartext**.

Tablas

En el apartado **Tablas** se puede seleccionar una tabla única para cada una de las áreas de aplicación mostradas que se activan durante la ejecución del programa.

Las siguientes tablas se pueden seleccionar en una ventana de selección:

- **Puntos cero**
Información adicional: "Tabla de puntos cero", Página 2156
- **Corrección hta.**
Información adicional: "Tabla de correcciones *.tco", Página 2167
- **Corrección pieza**
Información adicional: "Tabla de correcciones *.wco", Página 2169

FN 16

En el apartado **FN 16**, se puede utilizar el conmutador **Show pop-up window** para seleccionar si el control numérico muestra una ventana relacionada con **FN 16**.

Información adicional: "Emitir texto formateado con FN 16: F-PRINT", Página 1456









Manejar la zona de trabajo Programa

La zona de trabajo **Programa** ofrece las siguientes posibilidades de manejo:

- Manejo táctil
- Manejo con teclas y botones
- Manejo con ratón

















Manejo táctil

Las siguientes funciones se ejecutan con gestos:

Icono	Gesto	Significado
	Teclar	<ul style="list-style-type: none"> ■ Seleccionar frase NC ■ Seleccionar el elemento sintáctico durante la edición
	Pulsar dos veces	Editar frase NC
	Mantener	Abrir menú contextual
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">  Al navegar con ratón, hacer clic con el botón derecho. </div>		
<p>Información adicional: "Menú contextual", Página 1605</p>		
	Deslizar	Desplazarse por el programa NC
	Arrastrar	Cambiar el apartado en el que se marcan las frases NC.
<p>Información adicional: "Menú contextual de la zona de trabajo Programa", Página 1608</p>		
	Delimitar	Aumentar el tamaño de fuente de la sintaxis
	Cerrar	Reducir el tamaño de fuente de la sintaxis

Teclas y botones

Con las teclas y los botones se ejecutan las siguientes funciones:

Tecla y botón	Función
 	<ul style="list-style-type: none"> Navegar entre frases NC Durante la edición, buscar un elemento sintáctico igual en el programa NC <p>Información adicional: "Buscar elementos sintácticos iguales en frases NC diferentes", Página 230</p>
 	<ul style="list-style-type: none"> Editar frase NC Durante la edición, navegar al elemento sintáctico anterior o siguiente
STRG+  STRG+ 	Dentro del valor de un elemento sintáctico, navegar una posición hacia la derecha o la izquierda
	<ul style="list-style-type: none"> Seleccionar la frase NC directamente mediante el número de frase <p>Información adicional: "Función GOTO", Página 1593</p> <ul style="list-style-type: none"> Abrir el menú de selección durante la edición
	<p>Abrir contador de la barra del control numérico para aceptar la posición</p> <p>Si se selecciona una fila del contador, el control numérico captura el valor actual de esa fila en un diálogo abierto.</p>
	Borrar el valor de un elemento sintáctico
	Ignorar o eliminar los elementos sintácticos opcionales durante la programación
	Borrar frase NC o cancelar diálogo
	<ul style="list-style-type: none"> Confirmar la introducción y finalizar la frase NC Abrir la pestaña Añadir
	Cancelar la edición sin cambios
	<p>Seleccionar el modo Editor Lenguaje conversacional o Editor de texto</p> <p>Información adicional: "Funciones NC", Página 234</p>
	<p>Abrir la ventana Insertar función NC</p> <p>Información adicional: "Añadir funciones NC", Página 232</p>
	<p>Abrir menú contextual</p> <p>Información adicional: "Menú contextual", Página 1605</p>

Buscar elementos sintácticos iguales en frases NC diferentes

Al editar una frase NC, se puede buscar el mismo elemento sintáctico en el resto del programa NC.

Para buscar un elemento sintáctico en el programa NC, hacer lo siguiente:

▶ Seleccionar frase NC



▶ Editar frase NC

▶ Navegar hasta el elemento sintáctico deseado



▶ Seleccionar la flecha hacia abajo y hacia arriba

▶ El control numérico marca la siguiente frase NC que contiene el elemento sintáctico. El cursor luminoso se encuentra en el mismo elemento sintáctico que en la frase NC anterior. Con la flecha hacia arriba, el control numérico busca hacia atrás.

Notas

- Si se busca el mismo elemento en programas NC muy largos, el control numérico muestra una ventana. La búsqueda se puede cancelar en cualquier momento.
- Si la frase NC contiene un error sintáctico, el control numérico muestra un icono delante del número de frase. Si se selecciona el icono, el control numérico muestra la descripción del error correspondiente.
- Con el parámetro de máquina opcional **warningAtDEL** (n.º 105407) se define si el control numérico muestra una pregunta de seguridad en una ventana superpuesta al eliminar una frase NC.
- Con el parámetro de máquina **stdTNChelp** (n.º 105405) se define si el control numérico muestra figuras auxiliares como ventana superpuesta en la zona de trabajo **Programa**.

Si la zona de trabajo **Ayuda** está abierta, el control numérico muestra en ella la figura auxiliar, independientemente del ajuste del parámetro de máquina.

Información adicional: "Zona de trabajo Ayuda", Página 1588

- Con el parámetro de máquina opcional **maxLineCommandSrch** (n.º 105412) se define cuántas frases NC busca el control numérico después de un mismo elemento sintáctico.
- Si se abre un programa NC, el control numérico comprueba si el programa NC está completo y es correcto sintácticamente.
Con el parámetro de máquina opcional **maxLineGeoSearch** (n.º 105408) se define hasta qué frase NC hace comprobaciones el control numérico.
- Si se abre un programa NC que no contiene nada, se pueden editar las frases NC **BEGIN PGM** y **END PGM** y se puede modificar la unidad del programa NC.
- Un programa NC está incompleto sin la frase NC **END PGM**.
Si se abre un programa NC incompleto en el modo de funcionamiento **Programación**, el control numérico añade la frase NC automáticamente.
- Si se ejecuta un programa NC en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**, este programa NC no se puede editar en el modo de funcionamiento **Programación**.

Columna Formulario de la zona de trabajo Programa

Aplicación

En la columna **Formulario** de la zona de trabajo **Programa**, el control numérico muestra todos los elementos sintácticos posibles para la función NC seleccionada actualmente. Todos los elementos sintácticos se pueden editar en el formulario.

Temas utilizados





- Zona de trabajo **Formulario** para tablas de palés
Información adicional: "Zona de trabajo Formulario para palés", Página 2048
- Editar función NC en la columna **Formulario**
Información adicional: "Funciones NC", Página 234

Condiciones

- Modo **Editor Lenguaje conversacional** activo

Descripción de la función

El control numérico ofrece los siguientes iconos y botones para manejar la columna **Formulario**:

Icono o botón	Función
	Mostrar y ocultar la columna Formulario
	Confirmar la introducción y finalizar la frase NC
	Descartar la introducción y finalizar la frase NC
	Borrar frase NC

El control numérico agrupa los elementos sintácticos en el formulario según la función, p. ej. coordenadas o seguridad.

El control numérico enmarca los elementos sintácticos necesarios en rojo. Cuando se hayan definido todos los elementos sintácticos necesarios, se podrán confirmar las introducciones y finalizar la frase NC. El control numérico destaca el elemento sintáctico que se está editando en color.

Si alguna introducción no es válida, el control numérico muestra un icono de advertencia delante del elemento sintáctico. Si se selecciona el icono de advertencia, el control numérico muestra información sobre el error.

Notas

- En los siguientes casos, el control numérico no muestra ningún contenido en el formulario:
 - El Programa NC se ejecuta
 - Se marcan las frases NC
 - La frase NC contiene un error sintáctico
 - Están seleccionadas las frases NC **BEGIN PGM** o **END PGM**
- Si en una frase NC se definen varias funciones auxiliares, la secuencia de funciones auxiliares se puede modificar mediante las flechas del formulario.
- Si se define una label con un número, el control numérico muestra un icono junto al campo de introducción. Con este icono, el control numérico utiliza el siguiente número libre para la label.

8.3.4 Editar programas NC

Aplicación

La edición de los programas NC incluye tanto añadir como modificar funciones NC. Los programas NC que se han generado previamente mediante un sistema CAM y transferido al control numérico también se pueden editar.

Temas utilizados

- Manejar la zona de trabajo **Programa**

Información adicional: "Manejar la zona de trabajo Programa", Página 228

Condiciones

Los programas NC solo se pueden editar en el modo de funcionamiento **Programación** y en la aplicación **MDI**.



En la aplicación **MDI** solo se edita el programa NC **\$mdi.h** o **\$mdi_inch.h**.

Descripción de la función

Añadir funciones NC

Añadir función NC directamente con teclas o botones

Las funciones NC más utilizadas, p. ej. las funciones de trayectoria, se pueden añadir directamente mediante las teclas.

Como alternativa a las teclas, el control numérico ofrece el teclado en pantalla y la zona de trabajo **Teclado** del modo Introducción NC.

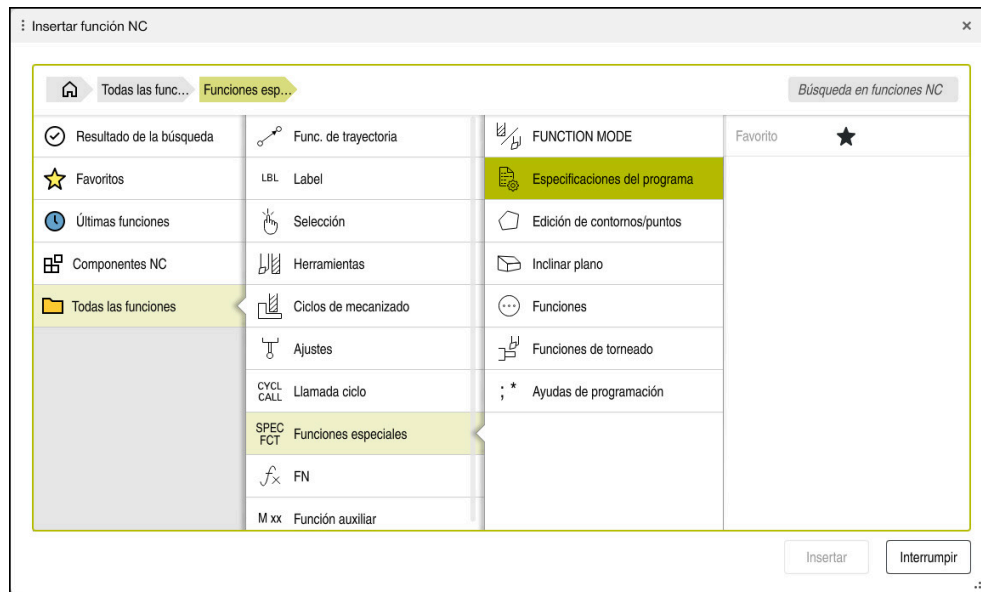
Información adicional: "Teclado en pantalla de la barra del control numérico", Página 1590

Para añadir las funciones NC más utilizadas, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar **L**
- > El control numérico crea una nueva frase NC e inicia el diálogo.
- ▶ Seguir el diálogo

Añadir función NC mediante selección



Ventana **Insertar función NC**

Todas las funciones NC se pueden seleccionar en la ventana **Insertar función NC**. La ventana **Insertar función NC** ofrece las siguientes posibilidades de navegación:

- Navegar manualmente por la estructura de árbol partiendo de **Todas las funciones**
- Delimitar posibilidades de selección mediante teclas o botones, p. ej. la tecla **CYCL DEF** abre los grupos de ciclos
Información adicional: "Campo Diálogo NC", Página 120
- Últimas diez funciones NC utilizadas en **Últimas funciones**
- Funciones NC marcadas como favoritas en **Favoritos**
Información adicional: "Iconos de la interfaz del control numérico", Página 124
- Secuencia guardada de las funciones NC en **Componentes NC**
Información adicional: "Componentes NC para la reutilización", Página 407
- Introducir un término de búsqueda en **Búsqueda en funciones NC**
El control numérico muestra los resultados en **Resultado de la búsqueda**.



La búsqueda se puede iniciar justo después de abrir la ventana **Insertar función NC** introduciendo un carácter.

En los apartados **Resultado de la búsqueda**, **Favoritos** y **Últimas funciones**, el control numérico muestra la ruta de las funciones NC.

Para añadir una nueva función NC, hacer lo siguiente:

Insertar
función NC

- ▶ Seleccionar **Insertar función NC**
- El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Navegar a la función NC deseada
- El control numérico marca la función NC seleccionada.
- ▶ Seleccionar **Insertar**
- El control numérico crea una nueva frase NC e inicia el diálogo.
- ▶ Seguir el diálogo

Insertar

Añadir función NC en el editor de texto

El control numérico ofrece autocompletado en el editor de texto.



Si el modo Editor de texto está activo, el conmutador **Editor Lenguaje conversacional** se encuentra a la izquierda y es de color gris.

Para añadir una función NC, hacer lo siguiente:

- ▶ Pulsar tecla Intro
- > El control numérico añade una frase NC.
- ▶ En caso necesario, introducir la primera letra de la función NC
- ▶ Pulsar el atajo del teclado **CTRL+ESPACIO**
- > El control numérico muestra un menú de selección con sintaxis de apertura.
- ▶ Seleccionar sintaxis de apertura
- ▶ En caso necesario, introducir valor
- ▶ En caso necesario, usar de nuevo el atajo del teclado **CTRL+ESPACIO**
- ▶ En caso necesario, seleccionar el elemento sintáctico



- Si se pulsa el atajo del teclado **CTRL+ESPACIO** justo después de la introducción, el control numérico muestra un menú de selección para el elemento sintáctico actual.
- Si se añade un espacio tras un elemento sintáctico completamente introducido y, a continuación, se pulsa **CTRL+ESPACIO**, el control numérico muestra un menú de selección para el siguiente elemento sintáctico.

Funciones NC

Modificar función NC en el modo Editor Lenguaje conversacional

El control numérico abre por defecto tanto los programas NC recién creados como los sintácticamente correctos en el modo **Editor Lenguaje conversacional**.

Para modificar una función NC existente del modo **Editor Lenguaje conversacional**, hacer lo siguiente:

- ▶ Navegar a la función NC deseada
- ▶ Navegar hasta el elemento sintáctico deseado
- > El control numérico muestra elementos sintácticos alternativos en la barra de acciones.
- ▶ Seleccionar elemento sintáctico
- ▶ En caso necesario, definir un valor



- ▶ Finalizar introducción, p. ej. con la tecla **END**

Modificar la función NC en la columna Formulario

Si el modo **Editor Lenguaje conversacional** está activo, también se puede utilizar la columna **Formulario**.

La columna **Formulario** no solo muestra los elementos sintácticos seleccionados y utilizados, sino todos los posibles para la función NC actual.

Para modificar una función NC existente en la columna **Formulario**, hacer lo siguiente:

- ▶ Navegar a la función NC deseada



- ▶ Mostrar columna **Formulario**
- ▶ En caso necesario, seleccionar un elemento sintáctico alternativo, p. ej. **LP** en lugar de **L**
- ▶ Modificar o completar el valor según corresponda
- ▶ En caso necesario, introducir un elemento sintáctico opcional o seleccionarlo de una lista, p. ej. función auxiliar **M8**
- ▶ Finalizar la introducción, p. ej. con el botón **Confirmar**

Confirmar

Modificar función NC en el modo Editor de texto

El control numérico intenta corregir automáticamente los errores sintácticos del programa NC. Si no es posible llevar a cabo una corrección automática, el control numérico cambia al modo Editor de texto al editar esta frase NC. Antes de poder cambiar al modo **Editor Lenguaje conversacional**, deben corregirse todos los errores.



- Si el modo Editor de texto está activo, el conmutador **Editor Lenguaje conversacional** se encuentra a la izquierda y es de color gris.
- Al editar una frase NC con errores sintácticos, el proceso de edición solo se puede cancelar con la tecla **ESC**.

Para modificar una función NC existente en el modo Editor de texto, hacer lo siguiente:

- > El control numérico subraya el elemento sintáctico incorrecto con una línea en zigzag y muestra un icono de advertencia antes de la función NC, p. ej. si aparece **FMX** en lugar de **FMAX**.
- ▶ Navegar a la función NC deseada



- ▶ En caso necesario, seleccionar el icono de advertencia
- > El control numérico muestra la descripción del error correspondiente.
- ▶ Finalizar frase NC
- > El control numérico abre la ventana **Autocorrección de la frase NC** con una propuesta de solución.
- ▶ Aceptar la propuesta con **Sí** en el programa NC o cancelar la autocorrección

Sí



- El control numérico no puede ofrecer una propuesta de solución en todos los casos.
- El modo Editor de texto admite todas las posibilidades de navegación de la zona de trabajo **Programa**. Sin embargo, se puede manejar el modo Editor de texto más rápido mediante gestos o el ratón, ya que se puede, p. ej., seleccionar directamente el icono de advertencia.

Notas

- Las instrucciones del trabajo contienen fragmentos de texto resaltado, p. ej. **200 TALADRADO**. Estos fragmentos de texto se pueden utilizar para buscar específicamente en la ventana **Insertar función NC**.
- Al editar una función NC, navegar mediante las flechas a la izquierda y a la derecha hacia los elementos sintácticos individuales, también en los ciclos. Con las flechas hacia arriba y hacia abajo, el control numérico busca elementos sintácticos iguales en el resto del programa NC.
Información adicional: "Buscar elementos sintácticos iguales en frases NC diferentes", Página 230
- Si se ha editado una frase NC y todavía no se ha guardado, se pueden utilizar las funciones **Deshacer** y **Rehacer** para los cambios en los elementos sintácticos de la función NC.
Información adicional: "Iconos de la interfaz del control numérico", Página 124
- Al pulsar la tecla **Aceptar posición real**, el control numérico abre el contador del resumen de estado. El valor actual de un eje se puede capturar en el diálogo de programación.
Información adicional: "Resumen de estado de la barra del TNC", Página 173
- Programar los programas NC como si la herramienta estuviera en movimiento. Es irrelevante si el movimiento lo ejecuta un eje del cabezal o de la mesa.
- Si se ejecuta un programa NC en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**, este programa NC no se puede editar en el modo de funcionamiento **Programación**.
- Si en la ventana **Insertar función NC** se selecciona una función NC y se arrastra hacia la derecha, el control numérico ofrece las siguientes funciones de fichero.
 - Añadir o eliminar de favoritos
 - Navegar a la función NCNo en el apartado **Todas las funciones**
- En los apartados **Resultado de la búsqueda**, **Favoritos** y **Últimas funciones**, el control numérico muestra la ruta de las funciones NC.
- Si las opciones de software no están desbloqueadas, el control numérico muestra los contenidos no disponibles en la ventana **Insertar función NC**.

9

**Programación
según la tecnología**

9.1 Conmutar modo de mecanizado con FUNCTION MODE

Aplicación

Para las tecnologías de fresado, fresado-torneado y rectificado, el control numérico ofrece un modo de mecanizado **FUNCTION MODE** correspondiente. Además, mediante **FUNCTION MODE SET** se pueden activar los ajustes definidos por el fabricante, p. ej. modificaciones de la zona de desplazamiento.

Temas utilizados

- Mecanizado de fresado-torneado (opción #50)
Información adicional: "Mecanizado de torneado (opción #50)", Página 242
- Mecanizado de rectificado (opción #156)
Información adicional: "Mecanizado de rectificado (opción #156)", Página 255
- Modificar la cinemática en la aplicación **Configuraciones**
Información adicional: "Ajustes del canal", Página 2218

Condiciones

- Control numérico adaptado por el fabricante
El fabricante define qué funciones internas ejecuta el control numérico en esta función. Para la función **FUNCTION MODE SET**, el fabricante debe definir posibilidades de selección.
- Para **FUNCTION MODE TURN** opción de software #50 Fresado-torneado
- Para **FUNCTION MODE GRIND**, opción de software #156 Rectificado por coordenadas

Descripción de la función

Al conmutar los modos de mecanizado, el control numérico ejecuta una macro que realiza los ajustes específicos de la máquina en el modo de mecanizado correspondiente. Con las funciones NC **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION MODE MILL** se activa una cinemática de la máquina, que el fabricante de la máquina ha definido y depositado en la Macro.

Si el fabricante ha desbloqueado la selección de diferentes cinemáticas de máquina, se puede utilizar la función **FUNCTION MODE** para cambiar de cinemática.

Si el modo de torneado está activo, el control numérico muestra un icono en la zona de trabajo **Posiciones**.

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

Introducción

12 FUNCTION MODE TURN "AC_TURN"	; Activar el modo torneado con la cinemática seleccionada
11 FUNCTION MODE SET "Range1"	; Activar ajuste del fabricante

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCTION MODE	Sintaxis de apertura para el modo de mecanizado
MILL, TURN, GRIND o SET	Seleccionar modo de mecanizado o ajuste del fabricante
" " o QS	Nombre de una cinemática o ajuste del fabricante o parámetro QS con el nombre El ajuste se puede elegir mediante un menú de selección. Elemento sintáctico opcional

Notas

⚠ ADVERTENCIA

¡Atención! ¡Peligro para el operario y la máquina!

Durante el mecanizado de torneado, las altas velocidades y las piezas con fuertes desequilibrios originan, p. ej., fuerzas físicas muy elevadas. Si los parámetros de mecanizado son erróneos, no se tienen en cuenta los desequilibrios o las sujeciones no son correctas, existe un gran riesgo de accidente durante el mecanizado.

- ▶ Fijar la pieza en el centro del cabezal
- ▶ Fijar la pieza firmemente
- ▶ Programar velocidades reducidas (aumentar si es necesario)
- ▶ Limitar velocidad (aumentar si es necesario)
- ▶ Eliminar desequilibrio (calibrar)

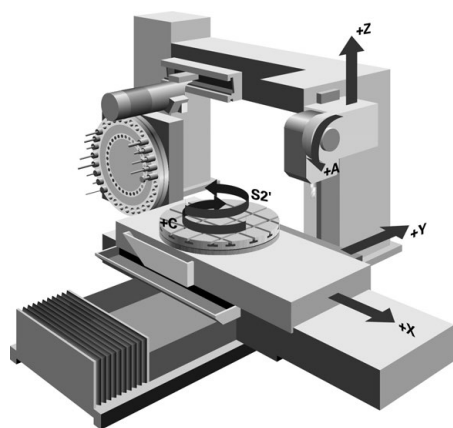
- Con el parámetro de máquina opcional **CfgModeSelect** (n.º 132200), el fabricante define los ajustes de la función **FUNCTION MODE SET**. Si el fabricante no define el parámetro de máquina, **FUNCTION MODE SET** no estará disponible.
- Si las funciones **Inclinar plano de trabajo** o **TCPM** están activas, no puede conmutar el modo de mecanizado.
- En el modo de torneado, el punto de referencia debe encontrarse en el centro del cabezal de torneado.

9.2 Mecanizado de torneado (opción #50)

9.2.1 Fundamentos

En función de la máquina y la cinemática, en las fresadoras se pueden llevar a cabo tanto mecanizados de fresado como de torneado. De este modo, en una máquina se pueden mecanizar piezas por completo, aunque para ello sean necesarios fresados y torneados complejos.

Durante el mecanizado de torneado, la herramienta está en una posición fija mientras la mesa giratoria y la pieza sujeta ejecutan un movimiento de rotación.

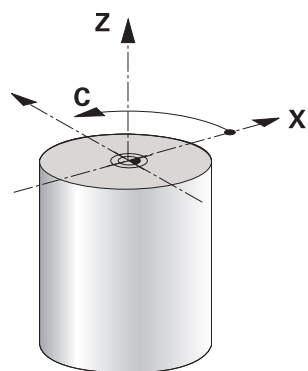


Fundamentos NC del mecanizado de torneado

Durante el torneado, la disposición de los ejes es que las coordenadas X describen el diámetro de la pieza y las coordenadas Z las posiciones longitudinales.

La programación siempre se realiza en el espacio de trabajo **ZX**. La utilización de los ejes de máquina para cada uno de los movimientos depende de la correspondiente cinemática de la máquina y será determinada por el fabricante de la máquina.

De esta forma, los programas NC con funciones de torneado se mantienen intercambiables y no dependen del tipo de máquina.



Punto de referencia de la pieza en el mecanizado de torneado

En el control numérico se puede cambiar fácilmente entre fresado y torneado dentro de un programa NC. Durante el torneado, la mesa rotativa sirve de husillo de torneado y el husillo de fresado con la pieza queda fijada. Así se crean contornos con reflexión de revolución. El punto de referencia de la herramienta debe encontrarse en el centro del cabezal de torneado.

Información adicional: "Gestión del punto de referencia", Página 1079

Si se utiliza una corredera radial, el punto de referencia de la pieza también se puede fijar en otra posición, ya que en este caso el mecanizado lo ejecuta el cabezal de la herramienta.

Información adicional: "Utilizar corredera radial con FACING HEAD POS (opción #50)", Página 1363

Proceso de fabricación

En función de la dirección de mecanizado y la tarea, los torneados se dividen en diversos procesos de fabricación, p. ej.:

- Torneado longitudinal
- Refrentado
- Ranurado en superficie lateral
- Roscado

El control numérico ofrece varios ciclos para cada uno de los diferentes procesos de producción.

Información adicional: "Ciclos para el mecanizado de fresado-torneado", Página 782

Para, por ejemplo, fabricar destalonamientos, los ciclos también se pueden utilizar con la herramienta inclinada.

Información adicional: "Mecanizado de torneado inclinado", Página 247

Herramientas para el mecanizado de torneado

En la gestión de las herramientas de torneado se precisan otras descripciones geométricas que en el caso de herramientas de fresado o mandrinado. P. ej., para poder ejecutar una corrección del radio de cuchilla, el control numérico necesita que el radio de la cuchilla esté definido. El control numérico proporciona una tabla de herramientas especial para las herramientas de torneado. En la gestión de herramientas, el control numérico solo muestra los datos de herramientas necesarios para el tipo de herramienta actual.

Información adicional: "Datos de la herramienta", Página 283

Información adicional: "Corrección del radio de cuchilla en herramientas de torneado (opción #50)", Página 1177

Las herramientas de torneado se pueden corregir en el programa NC.

Para ello, el control numérico ofrece las siguientes funciones:

- Corrección del radio de corte.

Información adicional: "Corrección del radio de cuchilla en herramientas de torneado (opción #50)", Página 1177

- Tablas de corrección

Información adicional: "Corrección de herramienta con tablas de correcciones", Página 1180

- Función **FUNCTION TURNDATA CORR**

Información adicional: "Corregir herramientas de torneado con FUNCTION TURNDATA (opción #50)", Página 1185

Notas

ADVERTENCIA

¡Atención! ¡Peligro para el operario y la máquina!

Durante el mecanizado de torneado, las altas velocidades y las piezas con fuertes desequilibrios originan, p. ej., fuerzas físicas muy elevadas. Si los parámetros de mecanizado son erróneos, no se tienen en cuenta los desequilibrios o las sujeciones no son correctas, existe un gran riesgo de accidente durante el mecanizado.

- ▶ Fijar la pieza en el centro del cabezal
- ▶ Fijar la pieza firmemente
- ▶ Programar velocidades reducidas (aumentar si es necesario)
- ▶ Limitar velocidad (aumentar si es necesario)
- ▶ Eliminar desequilibrio (calibrar)

- La orientación del cabezal de herramienta (ángulo del cabezal) depende de la dirección del mecanizado. Para mecanizados de exteriores, la cuchilla de herramienta señala hacia fuera del centro del cabezal de torneado. En los mecanizados interiores, la herramienta señala desde el centro del cabezal de torneado.
Una modificación de la dirección de mecanizado (mecanizado exterior e interior) requiere adaptar la dirección del cabezal.
Información adicional: "Resumen de las funciones auxiliares", Página 1391
- Para el mecanizado de torneado, la cuchilla de la herramienta y el centro del cabezal de torneado deben encontrarse a la misma altura. Por eso en el torneado la herramienta debe posicionarse previamente en la coordenada Y del centro del cabezal de torneado.
- En el modo de torneado, en la indicación de posición del eje X se muestran los valores de diámetro. El control numérico mostrará un símbolo de diámetro adicional.
Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167
- En el modo de torneado actúa el potenciómetro de husillo para el husillo de torneado (mesa de torneado)
- En el torneado no se permiten ciclos de conversiones de coordenadas, con la excepción del desplazamiento de punto cero.
Información adicional: "Desplazamiento del punto cero con TRANS DATUM", Página 1100
- Durante el torneado, las transformaciones **SPA**, **SPB** y **SPC** no son admisibles en la tabla de puntos de referencia. Si se activa una de las transformaciones mencionadas, el control numérico muestra el mensaje de error **La transformación no es posible** durante el mecanizado del programa NC en el torneado.
- Los tiempos de mecanizado calculados en la simulación gráfica no coinciden con los tiempos de mecanizado reales. El motivo en los mecanizados combinados de fresado y torneado es, entre otros, la conmutación de los modos de mecanizado.
Información adicional: "Zona de trabajo Simulación", Página 1619

9.2.2 Valores tecnológicos para el mecanizado de torneado

Definir la velocidad para el mecanizado de torneado con FUNCTION TURNDATA SPIN

Aplicación

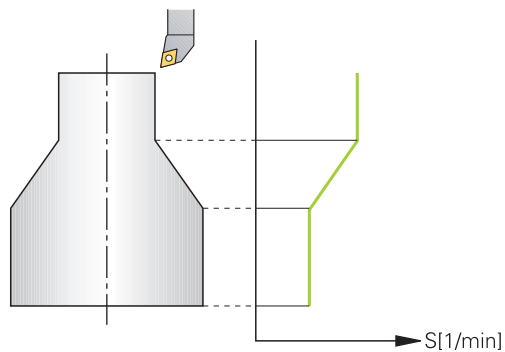
Durante el torneado se puede trabajar con revoluciones constantes y también con velocidades de corte constantes.

Para definir las revoluciones, se utiliza la función **FUNCTION TURNDATA SPIN**.

Condiciones

- Máquina con dos ejes rotativos como mín.
- Opción de software #50 Fresado-torneado

Descripción de la función



Cuando trabaja con velocidad de corte **VCONST:ON** constante, el control numérico modifica la velocidad dependiendo de la distancia de la cuchilla de la herramienta al centro del cabezal de torneado. Al posicionar en la dirección del centro de torneado, el control numérico aumenta la velocidad de la mesa, la reduce con movimientos desde el centro de torneado hacia afuera.

En el mecanizado con revoluciones constantes **VCONST:Off**, las revoluciones no dependen de la posición de la herramienta.

Con la función **FUNCTION TURNDATA SPIN**, con una velocidad constante también se puede definir una velocidad máxima.

Introducción

**11 FUNCTION TURNDATA SPIN
VCONST:ON VC:100 GEARRANGE:2**

; Velocidad de corte constante con nivel de engranaje 2

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCTION TURNDATA SPIN	Sintaxis de apertura para la definición de la velocidad en el modo de torneado
VCONST OFF o ON	Definición de una velocidad constante o de una velocidad de corte constante Elemento sintáctico opcional
VC	Valor para la velocidad de corte Elemento sintáctico opcional
S o SMAX	Velocidad constante o limitación de la velocidad Elemento sintáctico opcional
GEARRANGE	Nivel de reducción para el cabezal de torneado Elemento sintáctico opcional

Notas

- Al trabajar con una velocidad de corte constante, el nivel de reducción seleccionado limita el campo de las revoluciones posibles. La existencia y el tipo de niveles de reducción dependen de la configuración de su máquina.
- Cuando se ha alcanzado el n.º de revoluciones máximo, en la indicación de estado el Control numérico indica **SMAX** en lugar de **S**.
- Para reiniciar la limitación de velocidad de giro, programe **FUNCTION TURNDATA SPIN SMAX0**.
- En el modo de torneado actúa el potenciómetro de husillo para el husillo de torneado (mesa de torneado)
- En el torneado de excéntrica el ciclo **800** limita la velocidad de rotación máxima. Tras el torneado excéntrico, el control numérico restablece una limitación de la velocidad de giro programada.

Información adicional: "Ciclo 800 ADAP. SIST. ROTATIVO ", Página 787

Velocidad de avance

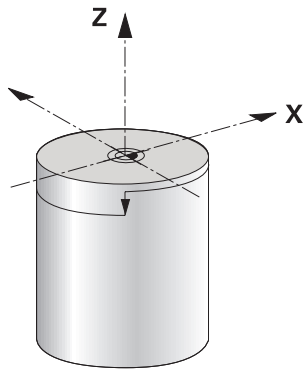
Aplicación

En el torneado se indican avances en mm por revolución mm/rev. Para ello, en el control numérico se utiliza la función auxiliar **M136**.

Información adicional: "Interpretar avance en mm/rev con M136", Página 1418

Descripción de la función

Para el torneado, los avances, a menudo, se indican en mm por revolución. De este modo, el control numérico desplaza la herramienta en cada revolución del cabezal lo equivalente a un valor definido. Por ello, el avance resultante depende de las revoluciones del husillo de torneado. Con velocidades más altas, el control numérico aumenta el avance, con velocidades reducidas, lo reduce. De esta manera, se puede mecanizar con una profundidad de corte y fuerza de mecanizado constantes y obtener un espesor de mecanizado constante.



Nota

Las velocidades de corte constantes (**VCONST: ON**) pueden no observarse en muchos mecanizados de torneado, ya que la velocidad máxima del cabezal se alcanza previamente. Con el parámetro de máquina **facMinFeedTurnSMAX** (núm. 201009) puede definir el comportamiento del control numérico después de que se alcance la velocidad de giro máxima.

9.2.3 Mecanizado de torneado inclinado

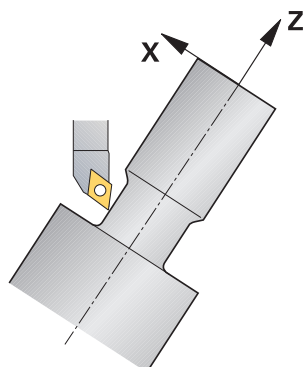
Aplicación

A veces puede ser necesario de posicionar los ejes basculantes de una manera determinada para poder realizar un mecanizado. Esto es importante, por ejemplo, si solo pueden mecanizarse elementos de contorno bajo una posición determinada debido a la geometría de la herramienta.

Condiciones

- Máquina con dos ejes rotativos como mín.
- Opción de software #50 Fresado-torneado

Descripción de la función



El control numérico ofrece las posibilidades siguientes para mecanizar con inclinación:

Función	Descripción	Información adicional
M144	Con M144 , en los siguientes movimientos de recorrido, el control numérico compensa el offset de la herramienta originado por los ejes rotativos.	Página 1422
M128	Con M128 , el control numérico hace lo mismo que con M144 , pero la corrección del radio de la cuchilla no se puede utilizar fuera de los ciclos.	Página 1413
FUNCTION TCPM con REFNT TIP-CENTER	Puede activar el extremo de la herramienta virtual con FUNCTION TCPM y seleccionando REFNT TIP-CENTER . Si el mecanizado establecido con FUNCTION TCPM se activa con REFNT TIP-CENTER , la corrección del radio de cuchilla no tiene ciclo, es decir también es posible en frases de desplazamiento con RL/RR . HEIDENHAIN recomienda utilizar FUNCTION TCPM con REFNT TIP-CENTER .	Página 1160
Ciclo 800	Con el ciclo 800 ADAP. SIST. ROTATIVO se puede definir un ángulo de incidencia.	Página 787

Si realiza ciclos de torneado con **M144**, **FUNCTION TCPM** o **M128**, el ángulo de la herramienta se modifica frente al contorno. El control numérico tiene en cuenta estas modificaciones automáticamente y supervisa también el mecanizado en estado inclinado.

Notas

- Solo es posible utilizar ciclos de roscado en un mecanizado inclinado con ángulos de incidencia rectos (+90° y -90°).
- La corrección de herramienta **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** siempre tiene efecto en el sistema de coordenadas de herramienta, incluso durante un mecanizado inclinado.

Información adicional: "Corregir herramientas de torneado con FUNCTION TURNDATA (opción #50)", Página 1185

9.2.4 Mecanizado de torneado simultáneo

Aplicación

Puede vincular el mecanizado de torneado a la función **M128** o **FUNCTION TCPM** y **REFPNT TIP-CENTER**. Esto le permite producir contornos en un paso en los cuales debe modificar el ángulo de incidencia (mecanizado simultáneo).

Temas utilizados

- Ciclos para el torneado simultáneo (opción #158)
Información adicional: "Ciclo 882 TORNEADO CON DESBASTE SIMULTANEO (opción #158)", Página 935
- Función auxiliar **M128** (opción #9)
Información adicional: "Compensar la inclinación de la herramienta automáticamente con M128 (opción #9)", Página 1413
- **FUNCTION TCPM** (opción #9)
Información adicional: "Compensar la colocación de la herramienta con FUNCTION TCPM (opción #9)", Página 1160

Condiciones

- Máquina con dos ejes rotativos como mín.
- Opción de software #50 Fresado-torneado
- Opción de software #9 Funciones ampliadas grupo 2

Descripción de la función

El contorno de torneado simultáneo es un contorno de torneado en el que puede programarse un eje giratorio en círculos polares **CP** y frases lineales **L** y cuya inclinación no daña el contorno. No se impide las colisiones con cuchillas laterales o soportes. Esto permite acabar contornos con una herramienta en un solo trazado, aunque diversas partes del contorno solo se pueden alcanzar en diferentes inclinaciones.

Puede escribir en el programa NC cómo deben inclinarse los ejes giratorios para alcanzar las diferentes partes del contorno sin colisiones.

Con la sobremedida del radio de cuchilla **DRS** puede dejar una sobremedida equidistante en el contorno.

Con **FUNCTION TCPM** y **REFPNT TIP-CENTER** puede calibrar las herramientas de torneado también en el extremo teórico de la herramienta.

Si se desea ejecutar un torneado simultáneo mediante **M128**, deben cumplirse las siguientes condiciones:

- Solo para programas NC creados en la trayectoria del punto central de la herramienta
- Solo para herramientas de torneado tipo seta con TO 9
Información adicional: "Subgrupos de tipos de herramientas por tecnología", Página 292
- La herramienta debe calibrarse en el centro del radio de cuchilla

Información adicional: "Puntos de referencia en la herramienta", Página 279

Ejemplo

Un programa NC con mecanizado simultáneo se compone de lo siguiente:

- Activar modo de torneado
- Cambiar la herramienta de torneado
- Adaptar el sistema de coordenadas con el ciclo **800 ADAP. SIST. ROTATIVO**
- Activar **FUNCTION TCPM** con **REFPNT TIP-CENTER**
- Activar corrección del radio de la cuchilla con **RL/RR**
- Programar contorno de torneado simultáneo
- Finalizar la corrección del radio de cuchilla con **RO** o Abandonar contorno
- Anular **FUNCTION TCPM**

0 BEGIN PGM TURNSIMULTAN MM	
* - ...	
12 FUNCTION MODE TURN	; Activar torneado
13 TOOL CALL "TURN_FINISH"	; Cambiar la herramienta de torneado
14 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S500	
15 M140 MB MAX	
* - ...	; Adaptar el sistema de coordenadas
16 CYCL DEF 800 ADAP. SIST. ROTATIVO ~	
Q497=+90 ;ANGULO DE PRECESION ~	
Q498=+0 ;INVERTIR HERRAMIENTA ~	
Q530=+0 ;MECANIZADO INICIADO ~	
Q531=+0 ;ANGULO DE INCIDENCIA ~	
Q532= MAX ;AVANCE ~	
Q533=+0 ;DIREC. PEFER. ~	
Q535=+3 ;TORNEADO EXCENTRICO ~	
Q536=+0 ;EXCENTR. SIN PARADA	
17 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS REFPNT TIP-CENTER	; Activar FUNCTION TCPM
18 FUNCTION TURNDATA CORR-TCS:Z/X DRS:-0.1	
19 L X+100 Y+0 Z+10 R0 FMAX M304	
20 L X+45 RR FMAX	; Activar la corrección del radio de la cuchilla con RR
* - ...	
26 L Z-12.5 A-75	; Programar contorno de torneado simultáneo
27 L Z-15	
28 CC X+69 Z-20	
29 CP PA-90 A-45 DR-	
30 CP PA-180 A+0 DR-	
* - ...	
47 L X+100 Z-45 R0 FMAX	; Finalizar corrección del radio de cuchilla con RO
48 FUNCTION RESET TCPM	; Anular FUNCTION TCPM
49 FUNCTION MODE MILL	
* - ...	
71 END PGM TURNSIMULTAN MM	

9.2.5 Torneado con herramientas FreeTurn

Aplicación

El control numérico permite definir herramientas FreeTurn y, p. ej., utilizarlas para mecanizados de torneado inclinados o simultáneos.

Las herramientas FreeTurn son herramientas de torneado con varias cuchillas. En función de la variante, una sola herramienta FreeTurn puede desbastar y acabar de forma paralela al eje y al contorno.

Utilizar herramientas FreeTurn reduce el tiempo de mecanizado porque requiere menos cambios de herramienta. La alineación de la herramienta necesaria con respecto a la pieza solo permite el mecanizado exterior.

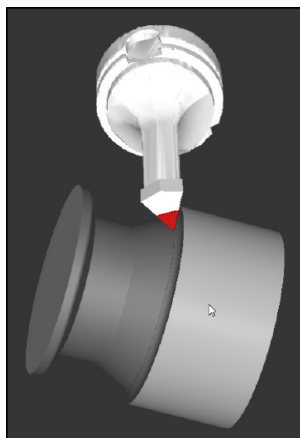
Temas utilizados

- Mecanizado de torneado inclinado
Información adicional: "Mecanizado de torneado inclinado", Página 247
- Mecanizado de torneado simultáneo
Información adicional: "Mecanizado de torneado simultáneo", Página 249
- Herramientas FreeTurn
Información adicional: "Datos de la herramienta", Página 283
- Herramientas indexadas
Información adicional: "Herramienta indexada", Página 284

Condiciones

- Máquina cuyo cabezal de la herramienta es perpendicular al cabezal de la pieza o puede inclinarse
En función de la cinemática de la máquina se necesita un eje rotativo para alinear los cabezales entre sí.
- Máquina con cabezal de herramienta regulado
El control numérico inclina la cuchilla de la herramienta mediante el cabezal de herramienta.
- Opción de software #50 Fresado-torneado
- Descripción cinemática
El fabricante crea la descripción de la cinemática. Mediante la descripción de la cinemática, el control numérico puede tener en cuenta la geometría de la herramienta, entre otras cosas.
- Macros del fabricante para el mecanizado de torneado simultáneo con herramientas FreeTurn
- Herramienta FreeTurn con portaherramientas apto
- Definición de la herramienta
Una herramienta FreeTurn siempre se compone de las tres cuchillas de una herramienta indexada.

Descripción de la función

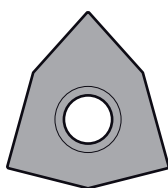


Herramienta FreeTurn en la simulación

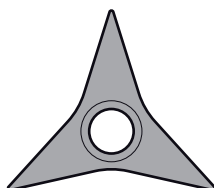
Para utilizar herramientas FreeTurn, en el programa NC, llamar únicamente a la cuchilla deseada de la herramienta indexada definida correctamente.

Información adicional: "Ejemplo: Torneado con una herramienta FreeTurn", Página 955

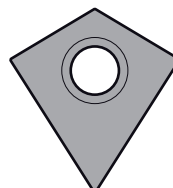
Herramientas FreeTurn



Placas de corteFreeTurn para desbaste



Placas de corteFreeTurn para acabado



Placas de corteFreeTurn para desbaste y acabado

El control numérico es compatible con todas las variantes de herramientas FreeTurn:

- Herramienta con cuchillas de acabado
- Herramienta con cuchillas de desbaste
- Herramienta con cuchillas de acabado y desbaste

En la columna **TYP** de la gestión de herramientas, seleccionar como tipo de herramienta una herramienta de torneado (**TURN**). Asignar las herramientas de desbaste (**ROUGH**) o de acabado (**FINISH**) como tipos de herramienta específicos de la tecnología a las distintas cuchillas en la columna **TYPE**.

Información adicional: "Subgrupos de tipos de herramientas por tecnología", Página 292

Definir una herramienta FreeTurn como herramienta indexada con tres cuchillas decaladas entre sí mediante el ángulo de orientación **ORI**. A cada cuchilla se le asigna la orientación de la herramienta **TO 18**.

Información adicional: "Ejemplo de herramienta FreeTurn", Página 289

Portaherramientas FreeTurn



Modelo de portaherramientas para una herramienta FreeTurn

Para cada variante de herramienta FreeTurn existe un portaherramientas correspondiente. HEIDENHAIN ofrece modelos de portaherramientas listos para descargar dentro del software del puesto de programación. Asignar las cinemáticas de portaherramientas generadas a partir de los modelos a cada cuchilla indexada.

Información adicional: "Plantillas de portaherramientas", Página 314

Notas

INDICACIÓN

Atención: peligro de colisión

La longitud del cono de la herramienta de torneado limita el diámetro que se puede mecanizar. Durante el mecanizado, existe riesgo de colisión.

► Comprobar el proceso mediante la simulación

- La alineación de la herramienta necesaria con respecto a la pieza solo permite el mecanizado exterior.
- Tener en cuenta que se pueden combinar herramientas FreeTurn con diferentes estrategias de mecanizado. Por tanto, tener en cuenta las indicaciones específicas, p. ej., con respecto a los ciclos de mecanizado seleccionados.

9.2.6 Desequilibrio en el modo de torneado

Aplicación

Durante el mecanizado de torneado, la herramienta está en una posición fija mientras la mesa giratoria y la pieza sujeta ejecutan un movimiento de rotación. En función del tamaño de la pieza, las masas grandes inician aquí un movimiento de rotación. El giro de la pieza origina una fuerza centrífuga hacia el exterior. El control numérico ofrece funciones para detectar el desequilibrio y ayudar a compensarlo.

Temas utilizados■ Ciclo **892 COMPR. DESEQUILIBRIO**

Información adicional: "Ciclo 892 COMPR. DESEQUILIBRIO ", Página 796

■ Ciclo **239 DETERMINAR CARGA** (opción #143)

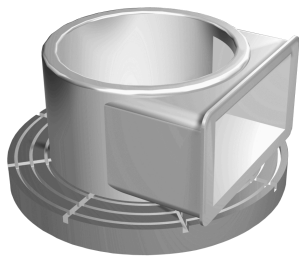
Información adicional: "Ciclo 239 DETERMINAR CARGA (opción #143)",
Página 1299

Descripción de la función

Rogamos consulte el manual de la máquina.

Las funciones de desequilibrio no son necesarias en todos los tipos de máquina y, por lo tanto, no están disponibles.

Las funciones de desequilibrio descritas a continuación son funciones básicas que el fabricante de la máquina instala y adapta en la máquina. Por esta razón, el efecto y volumen de funciones puede desviarse de la descripción. Cada fabricante de máquinas puede proporcionar también otras funciones de desequilibrio.



La fuerza centrífuga originada, básicamente depende de la revoluciones, la masa y el desequilibrio de una pieza. Si se hace girar un cuerpo con una masa distribuida de forma no uniforme, se produce un desequilibrio. Si el cuerpo se encuentra en rotación origina fuerzas centrífugas hacia el exterior. Si la masa en rotación está distribuida uniformemente, no existen fuerzas centrífugas. Las fuerzas centrífugas se compensan fijando los contrapesos.

Con el ciclo **892 COMPR. DESEQUILIBRIO** se define un desequilibrio máximo admisible y una velocidad máxima. El control numérico supervisa estas introducciones.

Información adicional: "Ciclo 892 COMPR. DESEQUILIBRIO ", Página 796

Monitor de desequilibrio

La función Monitor de desequilibrio supervisa el desequilibrio de la pieza en rotación. Al sobrepasar un valor determinado por el fabricante de la máquina para el desequilibrio máximo, el control numérico emite un aviso de error y activa la parada de emergencia.

Adicionalmente, en el parámetro de máquina opcional **limitUnbalanceUsr** (n.º 120101) se puede reducir todavía más el desequilibrio máximo admisible. Al sobrepasar este límite, el control numérico emite un mensaje de error. El control numérico no detiene el giro de la mesa.

El control numérico activa automáticamente la función Monitor de desequilibrio al conmutar al torneado. El Monitor de desequilibrio queda activado hasta volver al modo fresado.

Información adicional: "Conmutar modo de mecanizado con FUNCTION MODE",
Página 240

Notas

⚠ ADVERTENCIA

¡Atención! ¡Peligro para el operario y la máquina!

Durante el mecanizado de torneado, las altas velocidades y las piezas con fuertes desequilibrios originan, p. ej., fuerzas físicas muy elevadas. Si los parámetros de mecanizado son erróneos, no se tienen en cuenta los desequilibrios o las sujeciones no son correctas, existe un gran riesgo de accidente durante el mecanizado.

- ▶ Fijar la pieza en el centro del cabezal
 - ▶ Fijar la pieza firmemente
 - ▶ Programar velocidades reducidas (aumentar si es necesario)
 - ▶ Limitar velocidad (aumentar si es necesario)
 - ▶ Eliminar desequilibrio (calibrar)
-
- 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.
 - 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.
 - Para compensar un desequilibrio pueden ser necesarios en algunos casos varios pesos de equilibrado colocados de forma diferente.

9.3 Mecanizado de rectificado (opción #156)

9.3.1 Fundamentos

En tipos de máquinas de fresado especiales se pueden ejecutar tanto mecanizados de fresado como de rectificado. De este modo pueden mecanizarse piezas completamente en una máquina, incluso cuando se precisan mecanizados de fresado y de rectificado complejos.



Condiciones

- Opción de software #156 Rectificado por coordenadas
- Descripción de la cinemática disponible para el modo de rectificado
El fabricante crea la descripción de la cinemática.

Proceso de fabricación

El concepto rectificado comprende muchos tipos de mecanizado diferentes, que en parte se diferencian mucho entre sí, p. ej.:

- Rectificado por coordenadas
- Rectificado cilíndrico
- Rectificado plano

En el TNC7 se dispone ahora de rectificado por coordenadas.

El rectificado por coordenadas es el rectificado de un contorno 2D. El movimiento de la herramienta en el plano se puede superponer opcionalmente con un movimiento pendular a lo largo del eje de herramienta activo.

Información adicional: "Rectificado por coordenadas", Página 257

Si en la máquina de fresado se ha desbloqueado el rectificado (opción #156), se dispone también de la función de repasado. Con ello se le puede dar forma a la muela de rectificado en la máquina o se puede reafilar.

Información adicional: "Repasado", Página 258

Movimiento pendular

En el rectificado por coordenadas se puede superponer el movimiento de la herramienta en el plano con un movimiento de elevación, el denominado movimiento pendular. El movimiento de elevación superpuesto actúa en el eje de la herramienta activo.

Se definen los límites superior e inferior de la elevación y se puede iniciar y detener el movimiento pendular y resetear los valores. El movimiento pendular actúa hasta que se vuelva a detener. Con **M2** o **M30** se detiene el movimiento pendular automáticamente.

El control numérico ofrece ciclos para definir, arrancar y parar el movimiento pendular.

Mientras el movimiento pendular esté activo en la ejecución del programa, no se podrán cambiar el resto de aplicaciones del modo de funcionamiento **Manual**.

El control numérico visualiza el movimiento pendular en la zona de trabajo

Simulación del modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**

Herramientas para el mecanizado de rectificado

En la gestión de herramientas de rectificado se precisan descripciones geométricas diferentes que en el caso de herramientas de fresado o de herramientas de mandrinado. El control numérico proporciona una tabla de herramientas especial para las herramientas de rectificado y otra para las de repasado. En la gestión de herramientas, el control numérico solo muestra los datos de herramientas necesarios para el tipo de herramienta actual.

Información adicional: "Tabla de herramientas de rectificado toolgrind.grd (opción #156)", Página 2115

Información adicional: "Tabla de herramientas de repasado tooldress.drs (opción #156)", Página 2125

Las herramientas de rectificado se pueden corregir mediante tablas de correcciones durante la ejecución del programa.

Información adicional: "Corrección de herramienta con tablas de correcciones", Página 1180

Configuración de un programa NC para el mecanizado de rectificado

Un programa NC con mecanizado de rectificado se configura de la forma siguiente:

- En caso necesario, repasado de la herramienta de rectificado
Información adicional: "Información general sobre los ciclos de repasado",
 Página 965
- Definir el núcleo pendular
Información adicional: "Ciclo 1000 DEF. NUCLEO PENDULAR (opción #156)",
 Página 960
- Dado el caso, iniciar separadamente el movimiento pendular
Información adicional: "Ciclo 1001 INICIAR NUCL. PEND. (opción #156)",
 Página 963
- Recorrer el contorno
- Detener el núcleo pendular
Información adicional: "Ciclo 1002 PARAR NUCL. PEND. (opción #156)",
 Página 964

Para el contorno se pueden emplear determinados ciclos de mecanizado, como p. ej. ciclos de rectificado, cajera, isla o SL.

Información adicional: "Ciclos para el mecanizado de amolado", Página 958

9.3.2 Rectificado por coordenadas

Aplicación

En una máquina de fresado se emplea el rectificado por coordenadas principalmente para el acabado de un contorno prefabricado con la ayuda de una herramienta de rectificado. El rectificado por coordenadas solo se diferencia poco del fresado. En lugar de una herramienta de fresado se emplea una herramienta de rectificado, p. ej. una barrita de rectificado o una muela de rectificado. Con la ayuda del rectificado por coordenadas se obtienen unas precisiones superiores y unas superficies mejores que con el fresado.

Temas utilizados

- Ciclos para el mecanizado de amolado
Información adicional: "Ciclos para el mecanizado de amolado", Página 958
- Datos de la herramienta para herramientas de rectificado
Información adicional: "Tabla de herramientas de rectificado toolgrind.grd (opción #156)", Página 2115
- Repasar herramientas de rectificado
Información adicional: "Repasado", Página 258

Condiciones

- Opción de software #156 Rectificado por coordenadas
- Descripción de la cinemática disponible para el modo de rectificado
 El fabricante crea la descripción de la cinemática.

Descripción de la función

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.

También se puede realizar el rectificado en el espacio de trabajo inclinado. El control numérico desplaza de forma pendular a lo largo del eje de herramienta activo en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS**.

Notas

- Mientras el movimiento pendular está activo, el control numérico no contempla ningún proceso hasta una frase.
Información adicional: "Inicio del programa con proceso hasta una frase", Página 2068
- El movimiento pendular sigue produciéndose durante una **STOP** o **M0** programada, así como en el modo **Frase a frase**, incluso después de una frase NC.
- Si se rectifica un contorno sin ciclo, si el radio interior más pequeño del contorno es inferior al radio de la herramienta, el control numérico emite un mensaje de error.
- Si se trabaja con ciclos SL, el control numérico procesa únicamente las zonas que son posibles para el radio de herramienta actual. El material restante no se arranca.

9.3.3 Repasado

Aplicación

Se denomina repasado al reafilado o a la recuperación de la forma de la herramienta de amolado en la máquina. En el repasado, la herramienta de repasado mecaniza la muela abrasiva. Por consiguiente, al realizar el repasado, la herramienta de amolado es la pieza.

Temas utilizados

- Activar modo de repasado con **FUNCTION DRESS**
Información adicional: "Activar modo de repasado con FUNCTION DRESS", Página 261
- Ciclos de diamantado
Información adicional: "Información general sobre los ciclos de repasado", Página 965
- Datos de la herramienta para herramientas de repasado
Información adicional: "Tabla de herramientas de repasado tooldress.drs (opción #156)", Página 2125
- Rectificado por coordenadas
Información adicional: "Rectificado por coordenadas", Página 257

Condiciones

- Opción de software #156 Rectificado por coordenadas
- Descripción de la cinemática disponible para el modo de rectificado
El fabricante crea la descripción de la cinemática.

Descripción de la función



En el repasado, el punto cero de la pieza se encuentra en una arista de la muela abrasiva. La arista correspondiente se selecciona mediante el ciclo **1030 ARISTA MUELA ACT.**

La disposición de los ejes durante el repasado está fijada de tal modo que las coordenadas X describen posiciones en el radio de la muela abrasiva y las coordenadas Z las posiciones longitudinales en el eje de la herramienta de amolado. De este modo, los programas de repasado son independientes del tipo de máquina. El constructor de la máquina fija cuales ejes de la máquina ejecutan los movimientos programados.

Durante el repasado se produce un arranque de material en la muela de rectificado y un posible desgaste en la herramienta de repasado. Tanto el arranque de material como el desgaste modifican los datos de la herramienta, que deben corregirse tras el repasado.

El parámetro **COR_TYPE** ofrece las siguientes posibilidades para corregir los datos de la herramienta en la gestión de herramientas:

- **Muela con corrección, COR_TYPE_GRINDTOOL**
Métodos de corrección con arranque de material en la herramienta de rectificado
Información adicional: "Arranque de material en la herramienta de rectificado",
Página 260
- **Herramienta de repasado con desgaste, COR_TYPE_DRESSTOOL**
Método de corrección con arranque de material en la herramienta de repasado
Información adicional: "Arranque de material en la herramienta de rectificado",
Página 260

Información adicional: "Tabla de herramientas de rectificado toolgrind.grd (opción #156)", Página 2115

La herramienta de rectificado o repasado se corrige, independientemente del método de corrección, con los ciclos **1032 MUELA ABRASIVA CORR. LONGITUD Y 1033 CORREC. RADIO MUELA RECTIFIC..**

Información adicional: "Ciclo 1032 MUELA ABRASIVA CORR. LONGITUD (opción #156)", Página 1013

Información adicional: "Ciclo 1033 CORREC. RADIO MUELA RECTIFIC. (opción #156)", Página 1015

Repasado simplificado mediante una macro

El constructor de la máquina puede programar el modo de repasado completo en una denominada Macro.

En este caso, el constructor de la máquina fija el proceso del repasado. La programación de **FUNCTION DRESS BEGIN** no es necesaria.

En función de esta macro, puede iniciarse el modo de repasado con uno de los siguientes ciclos:

- Ciclo **1010 REPASAR DIAM.**
- Ciclo **1015 REAFILADO DEL PERFIL**
- Ciclo **1016 RECTIFICAR MUELA DE COPA**
- Ciclo del fabricante

Métodos de corrección

Arranque de material en la herramienta de rectificado

Al repasar, normalmente se utiliza una herramienta de repasado más dura que la herramienta de rectificado. Debido a la diferencia de dureza, durante el repasado, el arranque de material se produce principalmente en la herramienta de rectificado. El valor de repasado programado se retira realmente en la herramienta de rectificado, ya que la herramienta de repasado no se desgasta visiblemente. En este caso, utilizar el método de corrección **Muela con corrección, COR_TYPE_GRINDTOOL** en el parámetro **COR_TYPE** de la herramienta de rectificado.

Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308

Información adicional: "Tabla de herramientas de rectificado toolgrind.grd (opción #156)", Página 2115

Con este método de corrección, los datos de herramienta de la herramienta de repasado permanecen constantes. El control numérico solo corrige la herramienta de rectificado de la forma siguiente:

- Valor de repasado programado en los datos básicos de la herramienta de rectificado, p. ej. **R-OVR**
- En caso necesario, desviación medida entre la cota nominal y la real en los datos de corrección de la herramienta de rectificado, p. ej. **dR-OVR**

Arranque de material en la herramienta de repasado

Al contrario de lo que ocurre en el caso estándar, en algunas combinaciones de rectificado y repasado, el arranque de material no tiene lugar únicamente en la herramienta de rectificado. En este caso, la herramienta de repasado se desgasta visiblemente, p. ej., con herramientas de rectificado muy duras combinadas con herramientas de repasado más blandas. Para corregir este desgaste visible de la herramienta de repasado, el control numérico ofrece el método de corrección **Herramienta de repasado con desgaste, COR_TYPE_DRESSTOOL** en el parámetro **COR_TYPE** de la herramienta de rectificado.

Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308

Información adicional: "Tabla de herramientas de rectificado toolgrind.grd (opción #156)", Página 2115

Este método de corrección supone una modificación considerable de los datos de herramienta de la herramienta de repasado. El control numérico corrige tanto la herramienta de rectificado como la herramienta de repasado de la forma siguiente:

- Valor de repasado en los datos básicos de la herramienta de rectificado, p. ej. **R-OVR**
- Desgaste medido en los datos de corrección de la herramienta de repasado, p. ej. **DXL**

Si se utiliza el método de corrección **Herramienta de repasado con desgaste, COR_TYPE_DRESSTOOL**, tras el repasado, el control numérico guarda el número de herramienta de la herramienta de repasado utilizada en el parámetro **T_DRESS** de la herramienta de rectificado. En los sucesivos procesos de repasado, el control numérico supervisa si se utiliza la herramienta de repasado definida. Si se utiliza otra herramienta de repasado, el control numérico detiene el mecanizado con un mensaje de error.

Después de cada proceso de repasado, se debe volver a calibrar la herramienta de rectificado para que el control numérico calcule el desgaste y pueda corregirlo.

Notas

- El constructor de la máquina debe preparar la máquina para el repasado. Si es necesario, el constructor de la máquina proporciona ciclos propios.
- Calibrar la herramienta de rectificado después del acabado para que el control numérico introduzca los valores delta correctos.
- No todas las herramientas de amolado deben reavivarse. Tener en cuenta las indicaciones del fabricante de la herramienta.
- Con el método de corrección **Herramienta de repasado con desgaste, COR_TYPE_DRESSTOOL** no se pueden utilizar herramientas de repasado inclinadas.

9.3.4 Activar modo de repasado con FUNCTION DRESS**Aplicación**

Con la función **FUNCTION DRESS** se activa una cinemática de repasado para repasar la herramienta de rectificado. La herramienta de rectificado va hasta la pieza y los ejes se desplazan en dirección inversa.

En caso necesario, el fabricante proporciona un procedimiento para el repasado.

Información adicional: "Repasado simplificado mediante una macro", Página 260

Temas utilizados

- Ciclos de diamantado
Información adicional: "Información general sobre los ciclos de repasado",
Página 965
- Fundamentos del repasado
Información adicional: "Repasado", Página 258

Condiciones

- Opción de software #156 Rectificado por coordenadas
- Descripción de la cinemática disponible para el modo de repasado
El fabricante crea la descripción de la cinemática.
- Herramienta de rectificado cambiada
- Herramienta de rectificado sin cinemática de portaherramientas asignada

Descripción de la función

INDICACIÓN
<p>¡Atención: Peligro de colisión!</p> <p>Al activar FUNCTION DRESS BEGIN, el control numérico 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.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Activar el modo de repasado FUNCTION DRESS únicamente en los modos de funcionamiento Ejecución pgm. o en el modo Frase a frase ▶ Antes de la función FUNCTION DRESS BEGIN, posicionar la muela de rectificado en la proximidad de la herramienta de repasado ▶ Tras la función FUNCTION DRESS BEGIN, trabajar exclusivamente con ciclos de HEIDENHAIN o del constructor de la máquina ▶ 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

Para que el control numérico conmute a la cinemática de repasado, se debe programar el proceso de repasado entre las funciones **FUNCTION DRESS BEGIN** y **FUNCTION DRESS END**.

Si el modo de repasado está activo, el control numérico muestra un icono en la zona de trabajo **Posiciones**.

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

Con la función **FUNCTION DRESS END** se conmuta retornando al funcionamiento normal.

En caso de una interrupción del programa NC o de una pérdida de la alimentación eléctrica, el control numérico activa automáticamente el modo normal y la cinemática activa antes del modo de repasado.

Introducción

11 FUNCTION DRESS BEGIN "Dress" ; Activar modo de repasado con la cinemática **Dress**

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCTION DRESS	Sintaxis de apertura para el modo de repasado
BEGIN o END	Activar o desactivar el modo de repasado
Nombre o QS	Nombre de la cinemática seleccionada Nombre fijo o variable Solo al seleccionar BEGIN Elemento sintáctico opcional

Notas

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 tiene lugar al mismo tiempo en los dos ejes del espacio de trabajo. Durante el movimiento, el control numérico no ejecuta ninguna comprobación de colisión. Existe riesgo 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, dado el caso, 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

- En el repasado, el filo de la herramienta de repasado y el centro de la muela abrasiva deben encontrarse a la misma altura. La Coordenada Y programada debe ser 0.
- Al cambiar al modo de repasado, la herramienta de amolado permanece en el cabezal y mantiene la velocidad de rotación actual.
- Durante el proceso de repasado, el control numérico no contempla ningún proceso hasta una frase. Si en el proceso hasta una frase, tras el repasado, se selecciona la primera frase de datos NC, el control numérico va a la última posición a la que se llegó en el repasado.

Información adicional: "Inicio del programa con proceso hasta una frase",
Página 2068

- Si las funciones Inclinar plano de mecanizado o **TCPM** están activas, no se puede conmutar a modo de repasado.
- Al activar el modo de repasado, el control numérico restablece las funciones de inclinación manuales (opción #8) y la función **FUNCTION TCPM** (opción #9).

Información adicional: "Ventana Rotación 3D (opción #8)", Página 1153

Información adicional: "Compensar la colocación de la herramienta con
FUNCTION TCPM (opción #9)", Página 1160

- En el modo de repasado, el punto cero de la pieza se puede modificar mediante la función **TRANS DATUM**. De lo contrario, no se permiten funciones NC o ciclos para la traslación de coordenadas. El control numérico muestra un mensaje de error.

Información adicional: "Desplazamiento del punto cero con TRANS DATUM",
Página 1100

- La función **M140** no está permitida en el modo de repasado. El control numérico muestra un mensaje de error.
- El control numérico no representa el repasado gráficamente. Los tiempos calculados en la simulación no coinciden con los tiempos de mecanizado reales. El motivo de ello es, entre otras cosas, la necesaria conmutación de la cinemática.

10

Pieza en bruto

10.1 Definir pieza en bruto con BLK FORM

Aplicación

Con la función **BLK FORM** se define una pieza en bruto para la simulación del programa NC.

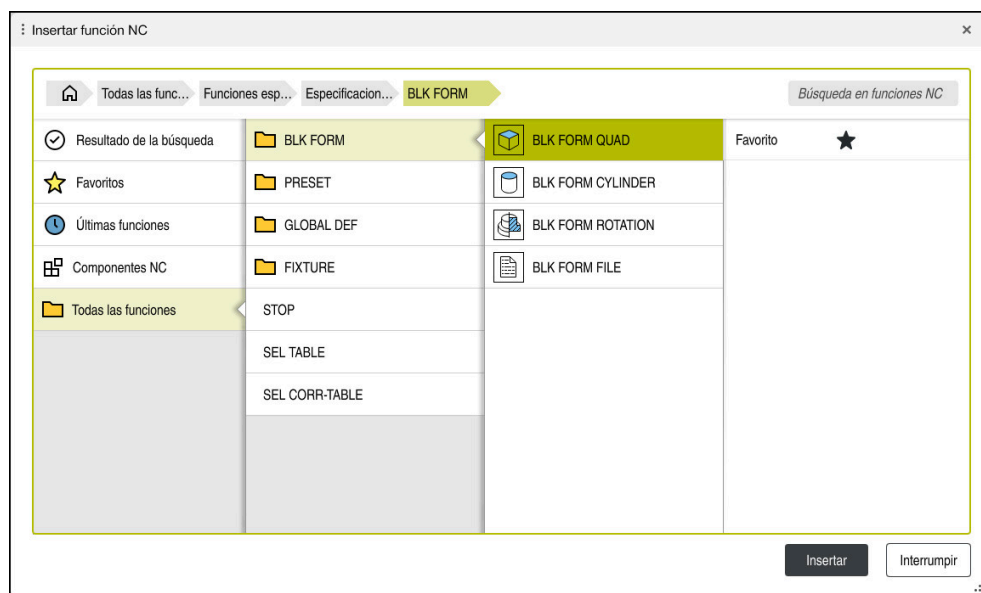
Temas utilizados

- Representación de la pieza en bruto en la zona de trabajo **Simulación**
Información adicional: "Zona de trabajo Simulación", Página 1619
- Seguimiento interno del contorno **FUNCTION TURNDATA BLANK** (opción #50)
Información adicional: "Corregir herramientas de torneado con FUNCTION TURNDATA (opción #50)", Página 1185

Descripción de la función

La pieza en bruto se define con respecto al punto de referencia de la pieza.

Información adicional: "Puntos de referencia en la máquina", Página 214






Ventana **Insertar función NC** para definir la pieza en bruto

Si se crea un programa NC nuevo, el control numérico abre automáticamente la ventana **Insertar función NC** para la definición de la pieza en bruto.

Información adicional: "Apertura de un nuevo programa NC", Página 134

El control numérico proporciona las siguientes definiciones de la pieza en bruto:

Icono	Función	Información adicional
	BLK FORM QUAD Pieza en bruto rectangular	Página 269
	BLK FORM CYLINDER Pieza en bruto cilíndrica	Página 270
	BLK FORM ROTATION Pieza en bruto con simetría de revolución y contorno definible	Página 271
	BLK FORM FILE Fichero STL como pieza en bruto y pieza acabada	Página 272

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El control no realiza una comprobación de colisiones automática con la pieza, ni con la herramienta ni con otros componentes de la máquina, aunque la monitorización de colisiones dinámica DCM esté activada. Durante el mecanizado, existe riesgo de colisión.

- ▶ Activar el conmutador **Comprobaciones ampliadas** para la simulación
- ▶ Comprobar el proceso mediante la simulación
- ▶ Probar con cuidado el programa NC o el segmento del programa en el modo **Frase a frase**



El alcance completo de las funciones del control numérico solo está disponible si se utiliza el eje de herramienta **Z**, p. ej. definición de patrones **PATTERN DEF**.

Los ejes de herramienta **X** e **Y** se pueden utilizar de forma limitada, siempre que estén preparados y configurados por el fabricante.

- Para seleccionar ficheros o subprogramas, existen las siguientes posibilidades:
 - Introducir ruta del fichero
 - Introducir el número o nombre del subprograma
 - Elegir el fichero o subprograma en una ventana de selección
 - Definir la ruta del fichero o el nombre del subprograma en un parámetro QS
 - Definir el número de subprograma en un parámetro Q, QL o QR

Si el fichero llamado se encuentra en la misma carpeta que el programa NC llamado, también se puede introducir solamente el nombre del fichero.
- Para que el control numérico represente la pieza en bruto en la simulación, la pieza en bruto debe tener unas dimensiones mínimas. Las dimensiones mínimas comprenden 0,1 mm o 0,004 in en todos los ejes y en el radio.
- El control numérico no muestra la pieza en bruto en la simulación hasta que se haya ejecutado por completo la definición de la pieza en bruto.
- Aunque al crear un programa NC se desee cerrar la ventana **Insertar función NC** o completar la definición de una pieza en bruto, se puede definir una pieza en bruto en cualquier momento mediante la ventana **Insertar función NC**.
- La función **Comprobaciones ampliadas** de la simulación utiliza la información de la definición de la pieza en bruto para supervisar la pieza. Aunque haya varias piezas fijadas en la máquina, el control numérico solo puede supervisar la pieza en bruto activa.

Información adicional: "Comprobaciones ampliadas en la simulación",
Página 1254
- En la zona de trabajo **Simulación** se puede exportar la vista actual de la pieza como fichero STL. Con esta función se pueden crear los modelos 3D que faltan, p. ej. piezas semiacabadas en varios pasos de mecanizado.

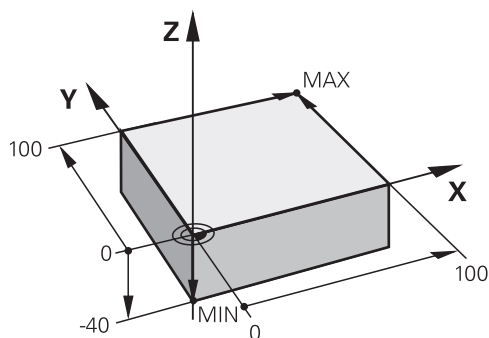
Información adicional: "Exportar pieza simulada como fichero STL",
Página 1632

10.1.1 Pieza en bruto rectangular con BLK FORM QUAD

Aplicación

Con la función **BLK FORM QUAD** se define una pieza en bruto rectangular. Para ello, definir una diagonal espacial mediante un punto MIN y un punto MAX.

Descripción de la función



Pieza en bruto rectangular con punto MIN y punto MAX

Las caras del paralelepípedo son paralelas a los ejes **X**, **Y** y **Z**.

El paralelepípedo se define introduciendo un punto MIN en la esquina inferior izquierda delantera y un punto MAX en la esquina superior derecha trasera.

Las coordenadas de los puntos se definen en los ejes **X**, **Y** y **Z** desde el punto de referencia de la pieza. Si la coordenada Z del punto MAX se define con un valor positivo, la pieza en bruto contiene una sobremedida.

Información adicional: "Puntos de referencia en la máquina", Página 214

Si se utiliza una pieza en bruto rectangular para el mecanizado de torneado (opción #50), debe tenerse en cuenta lo siguiente:

Aunque el mecanizado de torneado tenga lugar en un plano bidimensional (coordenadas Z y X), con una pieza en bruto rectangular deberá programar los valores Y en la definición de la pieza en bruto.

Información adicional: "Fundamentos", Página 242

Introducción

1	BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	
2	BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	; Pieza en bruto rectangular

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

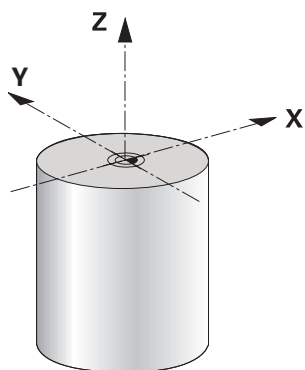
Elemento sintáctico	Significado
BLK FORM	Sintaxis de apertura para una pieza en bruto rectangular
01	Identificación de la primera frase NC
Z	Eje de la herramienta En función de la máquina, existen otras opciones disponibles.
X Y Z	Definición de coordenadas del punto MIN
0.2	Identificación de la segunda frase NC
X Y Z	Definición de coordenadas del punto MAX

10.1.2 Tubería cilíndrica con BLK FORM CYLINDER

Aplicación

Con la función **BLK FORM CYLINDER**, definir una pieza en bruto cilíndrica. Se puede definir un cilindro como material sólido o como tubería.

Descripción de la función



Pieza en bruto cilíndrica

Definir un cilindro introduciendo al menos el radio o diámetro y la altura.

El punto de referencia de la pieza se encuentra en el espacio de trabajo, en el centro del cilindro. Opcionalmente se puede definir una sobremedida y el radio o diámetro interior de la pieza en bruto.

Introducción

1 BLK FORM CYLINDER Z R50 L105 DIST ; Pieza en bruto cilíndrica
+5 RI10

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

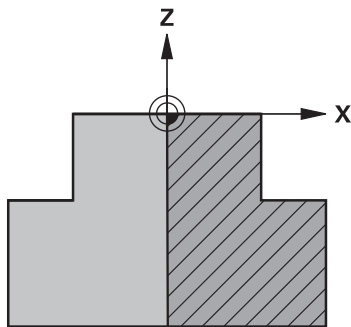
Elemento sintáctico	Significado
BLK FORM CYLINDER	Sintaxis de apertura para una pieza en bruto cilíndrica
Z	Eje de la herramienta En función de la máquina, existen otras opciones disponibles.
R o D	Radio o diámetro del cilindro
L	Altura total del cilindro
DIST	Sobremedida del cilindro desde el punto de referencia de la pieza Elemento sintáctico opcional
RI o DI	Radio interno o diámetro interno del taladro interior Elemento sintáctico opcional

10.1.3 Pieza en bruto con simetría de revolución y con BLK FORM ROTATION

Aplicación

Con la función **BLK FORM ROTATION** se define una pieza con simetría de revolución y contorno definible. El contorno se define en un subprograma o en un programa NC separado.

Descripción de la función



Contorno de la pieza en bruto con el eje de herramienta **Z** y el eje principal **X**

Indican desde la definición de la pieza en bruto hasta la descripción del contorno.

En la descripción del contorno, programar media sección del contorno alrededor del eje de herramienta como eje de rotación.

La descripción del contorno debe cumplir las siguientes condiciones:

- Solo coordenadas del eje principal y del eje de herramienta
- Punto inicial definido en ambos ejes
- Contorno cerrado
- Solo valores positivos en el eje principal
- En el eje de herramienta se admiten valores positivos y negativos

El punto de referencia de la pieza se encuentra en el espacio de trabajo, en el centro de la pieza en bruto. Las coordenadas del contorno de la pieza en bruto se definen desde el punto de referencia de la pieza. También se puede definir una sobremedida.

Introducción

1 BLK FORM ROTATION Z DIM_R LBL "BLANK"	; Pieza en bruto con simetría de revolución
* - ...	
11 LBL "BLANK"	; Inicio del subprograma
12 L X+0 Z+0	; Inicio del contorno
13 L X+50	; Coordenadas en la dirección positiva del eje principal
14 L Z+50	
15 L X+30	
16 L Z+70	
17 L X+0	
18 L Z+0	; Final del contorno
19 LBL 0	; Fin del subprograma

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
BLK FORM ROTATION	Sintaxis de apertura para una pieza en bruto con simetría de revolución
Z	Eje de la herramienta activado En función de la máquina, existen otras opciones disponibles.
DIM_R o DIM_D	Interpretar los valores del eje principal como radio o diámetro en la descripción del contorno
LBL o FILE	Nombre o número del programa de contorno o ruta del programa NC separado

Notas

- Si se programa la descripción del contorno con valores incrementales, el control numérico interpreta los valores independientemente de la selección **DIM_R** o **DIM_D** como radios.
- Con la opción de software #42 CAD Import se pueden capturar contornos de ficheros CAD y guardarlos en subprogramas o programas NC separados.

Información adicional: "Abrir ficheros CAD con el CAD-Viewer", Página 1535

10.1.4 Fichero STL como pieza en bruto con BLK FORM FILE

Aplicación

Se pueden conectar modelos 3D en formato STL como pieza en bruto y, opcionalmente, como pieza acabada. Esta función es especialmente cómoda junto con los programas CAM, ya que además del programa NC, también existen los modelos 3D necesarios.

Condiciones

- Máx. 20 000 triángulos por fichero STL en formato ASCII
- Máx. 50 000 triángulos por fichero STL en formato binario

Descripción de la función

Las cotas del programa NC se originan en el mismo lugar que las cotas del modelo 3D.

Introducción

1 BLK FORM FILE "TNC:\CAD\blank.stl" TARGET "TNC:\CAD\finish.stl"	; Fichero STL como pieza en bruto y pieza acabada
--	---

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
BLK FORM FILE	Sintaxis de apertura para un fichero STL como pieza en bruto
" "	Ruta del fichero STL
TARGET	Fichero STL como pieza acabada Elemento sintáctico opcional
" "	Ruta del fichero STL

Notas

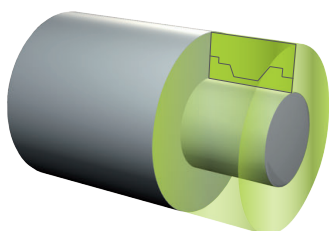
- En la zona de trabajo **Simulación** se puede exportar la vista actual de la pieza como fichero STL. Con esta función se pueden crear los modelos 3D que faltan, p. ej. piezas semiacabadas en varios pasos de mecanizado.
Información adicional: "Exportar pieza simulada como fichero STL", Página 1632
- Si se ha vinculado una pieza en bruto y una pieza acabada, en la simulación se pueden comparar los modelos y se puede detectar fácilmente el material residual.
Información adicional: "Comparar modelos", Página 1638
- El control numérico carga los ficheros STL en formato binario más rápido que los que están en fichero ASCII.

10.2 Seguimiento interno del contorno en el torneado con FUNCTION TURNDATA BLANK (opción #50)

Aplicación

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 en curso correspondiente. Con ello se evitan cortes al aire y el tiempo de mecanizado se reduce notablemente.

La pieza en bruto se define para el seguimiento interno del contorno en un subprograma o programa NC separado.



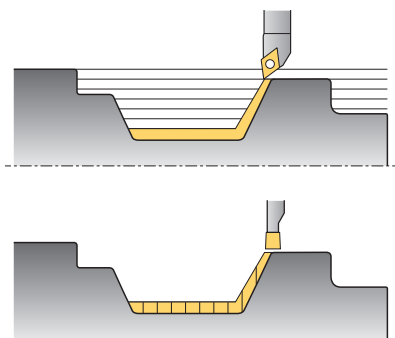
Temas utilizados

- Subprogramas
Información adicional: "Subprogramas y repeticiones de programas con label LBL", Página 398
- Modo de torneado **FUNCTION MODE TURN**
Información adicional: "Fundamentos", Página 242
- Definir pieza en bruto para la simulación con **BLK FORM**
Información adicional: "Definir pieza en bruto con BLK FORM", Página 266

Condiciones

- Opción de software #50 Fresado-torneado
- Modo de torneado **FUNCTION MODE TURN** activo
 El seguimiento de la pieza en bruto solo es posible con el mecanizado del ciclo en régimen de modo de torneado.
- Contorno de la pieza en bruto cerrado para el seguimiento interno del contorno
 La posición inicial y final deben ser idénticas. La pieza en bruto corresponde a la sección transversal de un cuerpo de rotación simétrica.

Descripción de la función



Con **TURNDATA BLANK** puede llamar una descripción del contorno que el control numérico utiliza como pieza en bruto de seguimiento.

La pieza en bruto se puede definir en un subprograma dentro del programa NC o como programa NC separado.

El seguimiento interno del contorno solo se activa en combinación con los ciclos de desbaste. En los ciclos de acabado, el control numérico siempre mecaniza todo el contorno, p. ej. para que el contorno no presente ninguna desviación.

Información adicional: "Ciclos para el mecanizado de fresado-torneado", Página 782

Para seleccionar ficheros o subprogramas, existen las siguientes posibilidades:

- Introducir ruta del fichero
- Introducir el número o nombre del subprograma
- Elegir el fichero o subprograma en una ventana de selección
- Definir la ruta del fichero o el nombre del subprograma en un parámetro QS
- Definir el número de subprograma en un parámetro Q, QL o QR

Con la función **FUNCTION TURNDATA BLANK OFF** se desactiva el seguimiento interno del contorno.

Introducción

1 FUNCTION TURNDATA BLANK LBL "BLANK"	; Seguimiento interno del contorno con pieza en bruto del subprograma "BLANK"
* - ...	
11 LBL "BLANK"	; Inicio del subprograma
12 L X+0 Z+0	; Inicio del contorno
13 L X+50	; Coordenadas en la dirección positiva del eje principal
14 L Z+50	
15 L X+30	
16 L Z+70	
17 L X+0	
18 L Z+0	; Final del contorno
19 LBL 0	; Fin del subprograma

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCTION TURNDATA BLANK	Sintaxis de apertura para el seguimiento interno del contorno en el modo de torneado
OFF, Fichero, QS o LBL	Desactivar seguimiento interno del contorno, abrir contorno de la pieza en bruto como programa NC separado o como subprograma
Número, Nombre o QS	Número o nombre del programa NC separado o subprograma Número o nombre fijo o variable Al seleccionar Fichero, QS o LBL

11

Herramientas

11.1 Fundamentos

Para poder utilizar las funciones del control numérico, definir en él las herramientas con datos reales, p. ej. el radio. De este modo, se simplificará la programación y se aumentará la seguridad del proceso.

Para añadir una herramienta de la máquina, proceder de la siguiente forma:

- Preparar previamente la herramienta y colocarla en un portaherramientas adecuado.
- Para calcular las dimensiones de la herramienta partiendo del punto de referencia del portaherramientas, medir la herramienta mediante un dispositivo de preajuste, por ejemplo. El control numérico requiere las cotas para calcular los caminos de búsqueda.

Información adicional: "Punto de referencia del portaherramientas",
Página 279

- Para poder definir por completo la herramienta, se necesitan más datos de esta. Estos datos de herramienta se pueden obtener, p. ej. del catálogo de herramientas del fabricante.

Información adicional: "Datos de herramienta para los tipos de herramientas",
Página 294

- Guardar todos los datos de herramienta calculados para esta herramienta en la gestión de herramientas.

Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308

- En caso necesario, asignar un portaherramientas a la herramienta para una simulación realista y sin riesgo de colisiones.

Información adicional: "Gestión del portaherramientas", Página 313

- Si se ha definido por completo la herramienta, programar una llamada de herramienta dentro de un programa NC.

Información adicional: "Llamada de herramienta con TOOL CALL", Página 316

- Si la máquina está equipada con un sistema de cambio de herramientas desordenado y una pinza doble, reducir el tiempo de cambio de herramienta según corresponda mediante una selección previa de la herramienta.

Información adicional: "Preselección de herramienta con TOOL DEF",
Página 324

- En caso necesario, ejecutar una comprobación del empleo de la herramienta antes de iniciar el programa. Con ello, se comprobará si la herramienta está disponible en la máquina y si se dispone de suficiente tiempo restante de uso.

Información adicional: "Prueba operativa de la herramienta", Página 325

- Si se ha mecanizado una pieza y, a continuación, se ha medido, corregir según corresponda las herramientas.

Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174

11.2 Puntos de referencia en la herramienta

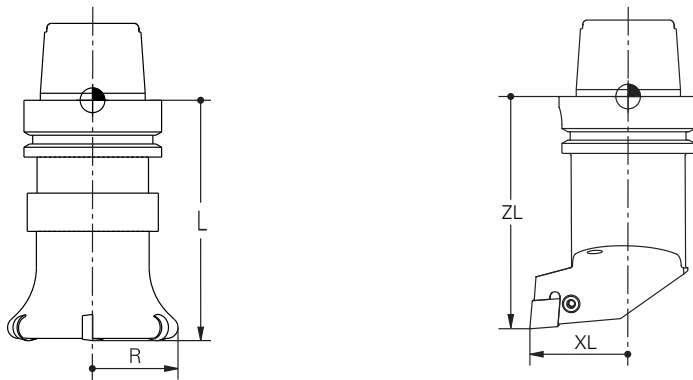
El control numérico diferencia entre los siguientes puntos de referencia en la herramienta para los distintos cálculos o aplicaciones.

Temas utilizados

- Puntos de referencia en la máquina o en la pieza

Información adicional: "Puntos de referencia en la máquina", Página 214

11.2.1 Punto de referencia del portaherramientas

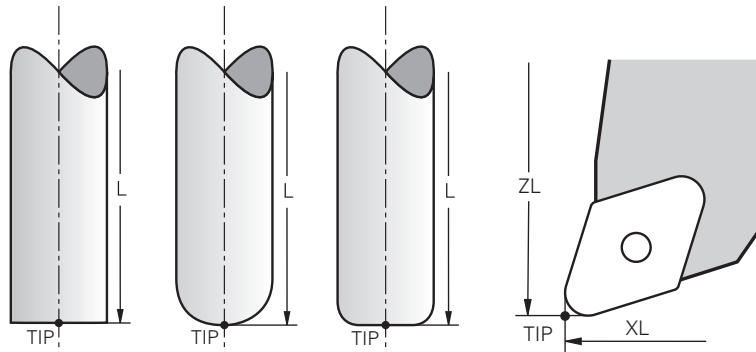


El punto de referencia del portaherramientas es un punto fijo que define el fabricante. Por lo general, el punto de referencia del portaherramientas se encuentra en la punta del cabezal.

A partir del punto de referencia del portaherramientas, definir las cotas de la herramienta en la gestión de herramientas, p. ej. la longitud L y el radio R .

Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308

11.2.2 Extremo de la herramienta TIP



El extremo de la herramienta es el elemento que se encuentra más alejado del punto de referencia del portaherramientas. El extremo de la herramienta es el origen de coordenadas del sistema de coordenadas de la herramienta **T-CS**

Información adicional: "Sistema de coordenadas de la herramienta T-CS",
Página 1075

En las herramientas de fresado, el extremo de la herramienta se encuentra en el centro del radio de la herramienta **R** y en el punto más largo de la herramienta en el eje de esta.

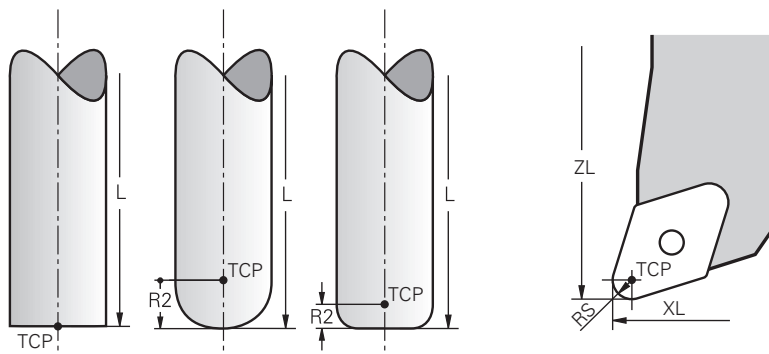
El extremo de la herramienta se define en las siguientes columnas de la gestión de herramientas con respecto al punto de referencia del portaherramientas:

- **L**
- **DL**
- **ZL** (opción #50, opción #156)
- **XL** (opción #50, opción #156)
- **YL** (opción #50, opción #156)
- **DZL** (opción #50, opción #156)
- **DXL** (opción #50, opción #156)
- **DYL** (opción #50, opción #156)
- **LO** (opción #156)
- **DLO** (opción #156)

Información adicional: "Datos de herramienta para los tipos de herramientas",
Página 294

Con las herramientas de torneado (opción #50), el control numérico utiliza el extremo teórico de la herramienta, es decir, los valores medidos más largos **ZL**, **XL** e **YL**.

11.2.3 Punto central de la herramienta TCP (tool center point)



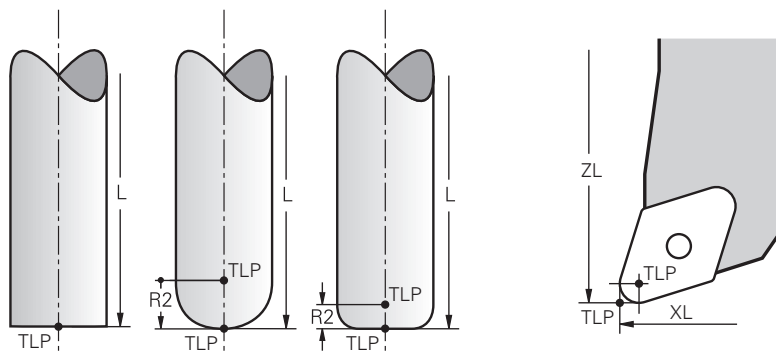
El punto central de la herramienta es el centro del radio de herramienta **R**. Si se ha definido un radio de herramienta $2R2$, el punto central de la herramienta se desplaza desde el extremo de la herramienta en función a este valor.

En las herramientas de torneado (opción #50) el punto central de la herramienta se sitúa en el centro del radio de cuchilla **RS**.

El punto central de la herramienta se define en la gestión de herramientas con respecto al punto de referencia del portaherramientas.

Información adicional: "Datos de herramienta para los tipos de herramientas", Página 294

11.2.4 Punto de guía de la herramienta TLP (tool location point)

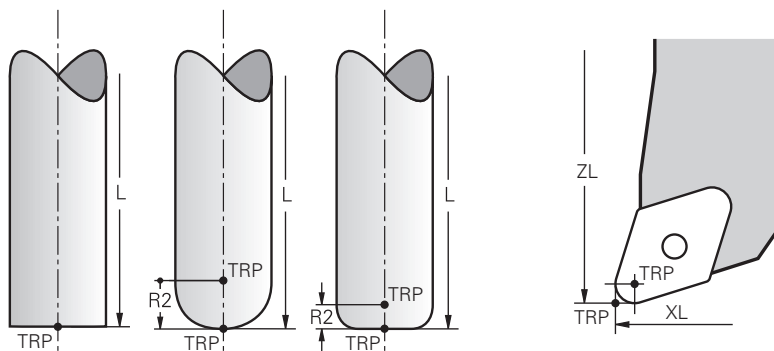


El control numérico posiciona la herramienta en el punto de guía de la herramienta. Por lo general, el punto de guía de la herramienta se encuentra en el extremo de la herramienta.

Dentro de la función **FUNCTION TCPM** (opción #9), también se puede seleccionar el punto de guía de la herramienta en el punto central de la herramienta.

Información adicional: "Compensar la colocación de la herramienta con FUNCTION TCPM (opción #9)", Página 1160

11.2.5 Punto de giro de la herramienta TRP (tool rotation point)



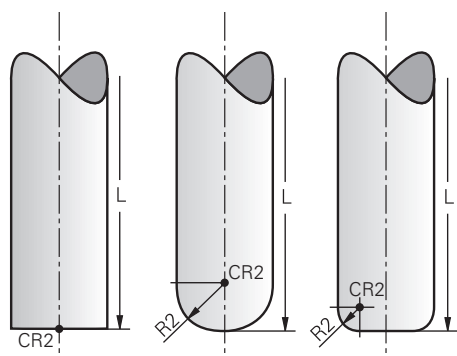
En las funciones de inclinación con **MOVE** (opción #8), el control numérico inclina en función del punto de giro de la herramienta. Por lo general, el punto de giro de la herramienta se encuentra en el extremo de la herramienta.

Si en las funciones **PLANE** se selecciona **MOVE**, definir la posición relativa entre la pieza y la herramienta con el elemento sintáctico **DIST**. El control numérico desplaza el punto de giro de la herramienta desde el extremo de la herramienta en función de este valor. Si no se define **DIST**, el control numérico mantiene constante el extremo de la herramienta.

Información adicional: "Posicionamiento de un eje rotativo", Página 1143

Dentro de la función **FUNCTION TCPM** (opción #9) también se puede seleccionar el punto de giro de la herramienta en el punto central de la herramienta.

11.2.6 Centro del radio de herramienta 2 CR2 (center R2)



El control numérico utiliza el centro del radio de herramienta 2 junto con la corrección de herramienta 3D (opción #9) En las rectas **LN**, el vector normal a la superficie indica este punto y define la dirección de la corrección de herramienta 3D.

Información adicional: "Corrección de herramienta 3D (opción #9)", Página 1187

El centro del radio de herramienta 2 se desplaza desde el extremo y la cuchilla de la herramienta en función del valor **R2**.

11.3 Datos de la herramienta

11.3.1 Número de herramienta

Aplicación

Cada herramienta posee un número distintivo que se corresponde con el número de fila de la gestión de herramientas. Todos los números de herramienta son únicos.

Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308

Descripción de la función

Se pueden definir números de herramienta en un rango que comprende del 0 al 32.767.

La herramienta con el número 0 se establece siempre como herramienta cero y cuenta con longitud y radio 0. Con una TOOL CALL 0, el control numérico quita la herramienta que se está utilizando actualmente y no la reemplaza por ninguna.

Información adicional: "Llamada a la herramienta", Página 316

11.3.2 Nombre de la herramienta

Aplicación

Además del número de herramienta, se les puede asignar un nombre. Al contrario que ocurre con el número de herramienta, el nombre no es único.

Descripción de la función

Gracias al nombre, resulta más fácil encontrar herramientas dentro de la gestión de herramientas. Para ello, se pueden definir datos de referencia, como el diámetro o el tipo de mecanizado, p. ej. **MILL_D10_ROUGH**.

Como los nombres de herramienta no son únicos, deben definirse nombres distintivos.

Un nombre de herramienta no puede superar los 32 caracteres.

Signos permitidos

En el nombre de una herramienta se pueden utilizar los siguientes caracteres:

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

Si se introducen letras minúsculas, el control numérico las convertirá en mayúsculas al guardarlo.

Nota

- Definir un nombre de herramienta distintivo.

Si se definen nombres de herramienta idénticos para varias herramientas, el control numérico las buscará en el siguiente orden:

- Herramienta que se encuentra en el cabezal
- Herramienta que se encuentra en el almacén



Rogamos consulte el manual de la máquina.

Si hay varios almacenes, el fabricante puede establecer una secuencia de búsqueda para las herramientas que se encuentren en almacenes.

- Herramienta definida en la tabla de herramientas pero que no se encuentra actualmente en el almacén

Si el control numérico encuentra varias herramientas disponibles, p. ej. en el almacén de herramientas, cambiará la herramienta con el menor tiempo restante de uso.

11.3.3 ID de base de datos**Aplicación**

En una base de datos general de herramientas, estas se pueden identificar con ID de base de datos inequívocos, p. ej. dentro de un taller. De este modo, se pueden coordinar más fácilmente las herramientas de varias máquinas.

El ID de base de datos se inserta en la columna **DB_ID** de la gestión de herramientas.

Temas utilizados

- Columna **DB_ID** de la gestión de herramientas

Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100

Descripción de la función

El ID de base de datos se guarda en la columna **DB_ID** de la gestión de herramientas.

En el caso de las herramientas indexadas, solo se puede definir el ID de base de datos para la herramienta principal disponible físicamente o como ID para la frase de datos en cada índice.

En el caso de herramientas indexadas, HEIDENHAIN recomienda asignar el ID de la base de datos a la herramienta principal.

Información adicional: "Herramienta indexada", Página 284

Un ID de base de datos puede contener un máx. de 40 caracteres y es único en la gestión de herramientas.

El control numérico no permite llevar a cabo llamadas de herramienta con el ID de base de datos.

11.3.4 Herramienta indexada**Aplicación**

Con una herramienta indexada se pueden guardar muchos datos de herramienta diferentes para una herramienta disponible físicamente. De este modo, el programa NC permite guiar un punto específico de la herramienta que no tiene por qué corresponder con la longitud de herramienta máxima.

Descripción de la función

Las herramientas con varias longitudes y radios no se pueden definir en una sola fila de la tabla de gestión de herramientas. Necesitará filas adicionales en la tabla con definiciones completas de las herramientas indexadas. A partir de la longitud máxima de la herramienta, las longitudes de las herramientas indexadas se aproximan con índice ascendente al punto de referencia del portaherramientas.

Información adicional: "Punto de referencia del portaherramientas", Página 279

Información adicional: "Establecer una herramienta indexada", Página 286

Ejemplos de una aplicación de herramientas indexadas:

- Taladro por niveles

Los datos de herramienta de la herramienta principal contienen la punta de la broca, que corresponde a la longitud máxima. Los escalonamientos de la herramienta se definen como herramientas indexadas. De este modo, las longitudes se corresponden con las cotas reales de la herramienta.

- Centros de taladros NC

Con la herramienta principal se definen las puntas teóricas de la herramienta como longitud máxima. Esto permite, p. ej. el centrado. Con la herramienta indexada se define un punto a lo largo de la cuchilla de la herramienta. Esto permite, p. ej. desbarbar.

- Fresa de corte o fresa para ranuras T

Con la herramienta principal se define el punto inferior de la cuchilla de la herramienta, que corresponde a la longitud máxima. Con la herramienta indexada se define el punto superior de la cuchilla de la herramienta. Si se utiliza la herramienta indexada para cortar, se puede programar directamente la altura de pieza indicada.

Establecer una herramienta indexada

Para crear una herramienta indexada, hacer lo siguiente:



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

Editar



- ▶ Seleccionar **Gestión de htas.**

- ▶ Activar **Editar**

- ▶ El control numérico desbloquea la edición de la gestión de herramientas.

Añadir herramienta

- ▶ Seleccionar **Añadir herramienta**

- ▶ El control numérico abre la ventana superpuesta **Añadir herramienta**.

- ▶ Definir el tipo de herramienta

- ▶ Número de herramienta de la herramienta principal, p. ej. **T5**

- ▶ Seleccionar **OK**

- ▶ El control numérico añade la fila **5** a la tabla.

- ▶ Definir todos los datos de herramienta necesarios, incluida la longitud máxima de herramienta

Información adicional: "Datos de herramienta para los tipos de herramientas", Página 294

Añadir herramienta

- ▶ Seleccionar **Añadir herramienta**

- ▶ El control numérico abre la ventana superpuesta **Añadir herramienta**.

- ▶ Definir el tipo de herramienta

- ▶ Definir el número de herramienta de la herramienta indexada, p. ej. **T5.1**



La herramienta indexada se define mediante el número de herramienta de la herramienta principal y un índice después del punto.

OK

- ▶ Seleccionar **OK**

- ▶ El control numérico añade la fila **5.1** a la tabla.

- ▶ Definir todos los datos de herramienta necesarios

Información adicional: "Datos de herramienta para los tipos de herramientas", Página 294



El control numérico no captura ningún dato de la herramienta principal

A partir de la longitud máxima de la herramienta, las longitudes de las herramientas indexadas se aproximan con índice ascendente al punto de referencia del portaherramientas.

Información adicional: "Punto de referencia del portaherramientas", Página 279

Notas

- El control numérico describe algunos parámetros automáticamente, p. ej. la vida útil actual **CUR_TIME**. El control numérico describe estos parámetros por separado para cada fila de la tabla.

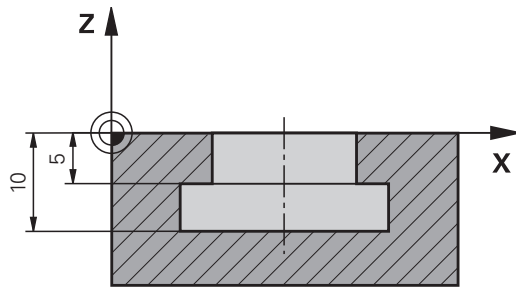
Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100

- No es necesario crear los índices correlativamente. Por ejemplo, se pueden crear las herramientas **T5**, **T5.1** y **T5.3**.
- A cada herramienta principal se le pueden añadir hasta nueve herramientas indexadas.

Si se define una herramienta gemela **RT**, solo se aplicará a la fila correspondiente de la tabla. Cuando una herramienta indexada se gasta y, por consiguiente, se bloquea, esta circunstancia tampoco se aplicará a todos los índices. Esto significa que la herramienta principal, p. ej. se puede seguir utilizando.

Información adicional: "Cambiar automáticamente la herramienta gemela con M101", Página 1427

Ejemplo de fresa para ranuras T



En este ejemplo se programa una ranura que se acota desde la superficie de coordenadas hasta los bordes superior e inferior. La altura de la ranura es mayor que la longitud de cuchilla de la herramienta utilizada. Debido a ello, se necesitan dos cortes.

Para la producción de la ranura se necesitan dos definiciones de herramienta:

- La herramienta principal se acota en el punto inferior de la cuchilla de la herramienta, es decir, la longitud máxima de herramienta. Esto permite producir el borde inferior de la ranura.
- La herramienta indexada se acota en el punto superior de la cuchilla de la herramienta. Esto permite producir el borde superior de la ranura.



Debe tenerse en cuenta que se definen todos los datos de herramienta necesarios, tanto para la herramienta principal como para la indexada. Para una herramienta rectangular, el radio sigue siendo idéntico en ambas filas de la tabla.

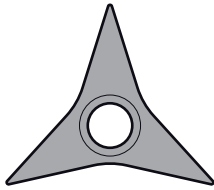
La ranura se programa en dos pasos de mecanizado:

- La profundidad de 10 mm se programa con la herramienta principal.
- La profundidad de 5 mm se programa con la herramienta indexada.

11 TOOL CALL 7 Z S2000	; Llamar a la herramienta principal
12 L X+0 Y+0 Z+10 R0 FMAX	; Posicionar previamente la herramienta
13 L Z-10 R0 F500	; Aproximar a la profundidad de mecanizado
14 CALL LBL "CONTOUR"	; Producir el borde inferior de la ranura con la herramienta principal
* - ...	
21 TOOL CALL 7.1 Z F2000	; Llamar a la herramienta indexada
22 L X+0 Y+0 Z+10 R0 FMAX	; Posicionar previamente la herramienta
23 L Z-5 R0 F500	; Aproximar a la profundidad de mecanizado
24 CALL LBL "CONTOUR"	; Producir el borde superior de la ranura con la herramienta indexada

Ejemplo de herramienta FreeTurn







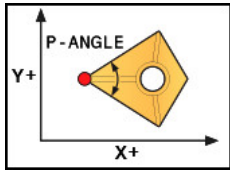
Una herramienta FreeTurn requiere los siguientes datos de herramienta:






Herramienta FreeTurn con tres cuchillas de acabado



Dentro del nombre de la herramienta es recomendable incluir información sobre los ángulos extremos **P-ANGLE** y la longitud de herramienta **ZL**, p. ej., **FT1_35-35-35_100**.

Símbolos y parámetros	Significado	Empleo
 ZL	Longitud de herramienta 1	La longitud de herramienta ZL se corresponde con la longitud total de la herramienta con respecto al punto de referencia del portaherramientas. Información adicional: "Puntos de referencia en la herramienta", Página 279
 XL	Longitud de herramienta 2	La longitud de herramienta XL se corresponde con la diferencia entre el centro del cabezal y el extremo de herramienta de la cuchilla. En las herramientas FreeTurn, definir XL siempre como valor negativo. Información adicional: "Puntos de referencia en la herramienta", Página 279
 YL	Longitud de herramienta 3	En las herramientas FreeTurn, la longitud de la herramienta YL siempre es 0.
 RS	Radio de cuchilla	El radio RS se puede consultar en el catálogo de herramientas.
 TYPE	Tipo de herramienta de torneado	Elegir entre la herramienta de desbaste (ROUGH) y la herramienta de acabado (FINISH). Información adicional: "Subgrupos de tipos de herramientas por tecnología", Página 292
 TO	Orientación de la herramienta	En las herramientas FreeTurn, la orientación de herramienta TO siempre es 18. 

Símbolos y parámetros	Significado	Empleo
 ORI	Angulo de orientación	Mediante el ángulo de orientación ORI , definir la desviación entre sí de las cuchillas individuales. Si a la primera cuchilla se le asigna el valor 0, definir la segunda cuchilla en 120 y la tercera en 240 en herramientas simétricas.
 P-ANGLE	Ángulo extremo	El ángulo extremo P-ANGLE se puede consultar en el catálogo de herramientas.
 CUTLENGTH	Longitudes de corte	La longitud de cuchilla CUTLENGTH se puede consultar en el catálogo de herramientas.
	Cinemática del portaherramientas	Mediante la cinemática opcional del portaherramientas, el control numérico puede, p. ej., monitorizar la herramienta para prevenir colisiones. Asignar la misma cinemática a todas las cuchillas individuales.

11.3.5 Tipos de herramientas

Aplicación

En función del tipo de herramienta seleccionado, el control numérico muestra en la gestión de herramientas los datos de herramienta que se pueden editar.

Temas utilizados






















- Editar datos de herramienta en la gestión de herramientas





Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308

Descripción de la función

A cada tipo de herramienta se le asigna adicionalmente un número.

En la columna **TIPO** de la gestión de herramientas se pueden seleccionar los siguientes tipos de herramienta:

Icono	Tipo de herramienta	Número
	Herramienta de fresado (MILL)	0
	Fresa de desbaste (MILL_R)	9
	Fresa de acabado (MILL_F)	10
	Fresa frontal (MILL_FACE)	14
	Fresa esférica (BALL)	22
	Fresa toroidal (TORUS)	23
	Fresa de biselar (MILL_CHAMFER)	24
	Broca (DRILL)	1
	Macho de roscar (TAP)	2
	Broca NC (CENT)	4
	Herramienta de torneado (TURN) Información adicional: "Tipos que abarcan las herramientas de torneado", Página 292	29
	Palpador digital (TCHP)	21
	Escariador (REAM)	3
	Avellanador cónico (CSINK)	5
	Avellanador (TSINK)	6
	Herramienta de mandrinado (BOR)	7
	Avellanador de retroceso (BCKBOR)	8
	Fresa de roscado (GF)	1
	Fresa de roscado con bisel avellanado (GSF)	16
	Fresa de roscado con placa individual (EP)	17
	Fresa de roscado con placa de corte (WSP)	18

Icono	Tipo de herramienta	Número
	Fresa de roscado con taladro (BGF)	19
	Fresa de roscado circular (ZBGF)	20
	Muela de rectificado (GRIND) Información adicional: "Tipos que abarcan las herramientas de rectificado", Página 293	30
	Herramienta de repasado (DRESS) Información adicional: "Tipos que abarcan las herramientas de repasado", Página 293	31

En la gestión de herramientas, se pueden filtrar las herramientas por estos tipos.







Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308

Subgrupos de tipos de herramientas por tecnología

En la columna **TYPE** de la gestión de herramientas se puede definir un tipo de herramienta específico de la tecnología en función del tipo de herramienta seleccionado. El control numérico proporciona la columna **TYPE** para los tipos de herramienta **TURN**, **GRIND** y **DRESS**. Dentro de estas tecnologías, se puede concretar el tipo de herramienta.

Tipos que abarcan las herramientas de torneado

Dentro de las herramientas de torneado se pueden seleccionar los siguientes tipos:

Icono	Tipo de herramienta	Número
	Herramienta de desbaste (ROUGH)	11
	Herramienta de acabado (FINISH)	12
	Herramienta de roscado (THREAD)	14
	Herramienta de profundización (RECESS)	15
	Herramienta fungiforme (BUTTON)	21
	Herramienta de torneado de profundización (RECTURN)	26

Tipos que abarcan las herramientas de rectificado

Dentro de las herramientas de rectificado se pueden seleccionar los siguientes tipos:

Icono	Tipo de herramienta	Número
	Macho de desbastar cilíndrico (GRIND_PIN)	1
	Macho de desbastar cónico (GRIND_CO- NE)	2
	Muela de copa (GRIND_CUP)	3
	Muela recta (GRIND_CYLINDER) Actualmente sin función	26
	Muela oblicua (GRIND_ANGULAR) Actualmente sin función	27
	Muela frontal (GRIND_FACE) Actualmente sin función	28

Tipos que abarcan las herramientas de repasado

Dentro de las herramientas de repasado se pueden seleccionar los siguientes tipos:

Icono	Tipo de herramienta	Número
	Repasador vertical con radio (DRESS_FIX_RADIUS)	101
	Repasador cornudo (HORNED) Actualmente sin función	102
	Repasador rotativo con radio (DRESS_ROT_RADIUS)	103
	Repasador vertical plano (DRESS_FIX_FLAT)	110
	Repasador rotativo plano (DRESS_ROT_FLAT)	120

11.3.6 Datos de herramienta para los tipos de herramientas

Aplicación

Los datos de herramienta proporcionan al control numérico toda la información necesaria para calcular y comprobar los movimientos requeridos.

Los datos necesarios dependen de la tecnología y del tipo de herramienta.

Temas utilizados

- Editar datos de herramienta en la gestión de herramientas
Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308
- Tipos de herramientas
Información adicional: "Tipos de herramientas", Página 290

Descripción de la función

Algunos de los datos de herramienta necesarios se pueden calcular mediante las siguientes opciones:

- Calibrar la herramienta externamente con un dispositivo de preajuste o directamente en la máquina, p. ej. con la ayuda de un palpador digital de la herramienta.
Información adicional: "Calibrar automáticamente las herramientas de los ciclos de palpación", Página 2005
- La información adicional de la herramienta se puede obtener del catálogo de herramientas del fabricante, p. ej. el material o el número de cortes.












En las siguientes tablas, la relevancia del parámetro se divide en los niveles "opcional", "recomendado" y "obligatorio".




El control numérico tiene en cuenta los parámetros recomendados en al menos una de las siguientes funciones:

- Simulación
Información adicional: "Simulación de herramientas", Página 1630
- Ciclos de mecanizado o de palpación
Información adicional: "Ciclos de mecanizado", Página 491
Información adicional: "Ciclos de palpación programables", Página 1675
- Monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40)
Información adicional: "Monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40)", Página 1226

Datos de herramienta para herramientas de fresado y mandrinado

Para las herramientas de fresado y mandrinado, el control numérico ofrece los siguientes parámetros:

Iconos y parámetros	Significado	Empleo
 L	Longitud	Obligatorio para todos los tipos de herramientas de fresado y mandrinado
 R	Radio	Obligatorio para todos los tipos de herramientas de fresado y mandrinado
 R2	Radio 2	Obligatorio para los siguientes tipos de herramientas de fresado y torneado: <ul style="list-style-type: none"> ■ Fresa esférica ■ Fresa toroidal
 DL	Valor delta de la longitud	Opcional El control numérico describe este parámetro en relación con los ciclos de palpación.
 DR	Valor delta del radio	Opcional El control numérico describe este parámetro en relación con los ciclos de palpación.
 DR2	Valor delta del radio 2	Opcional El control numérico describe este parámetro en relación con los ciclos de palpación.
 LCUTS	Longitudes de corte	Recomendado
 RCUTS	Ancho del filo de la herramienta	Recomendado
 LU	Longitud útil	Recomendado
 RN	Radio del mango	Recomendado
 ANGLE	Ángulo de penetración	Recomendado para los siguientes tipos de herramientas de fresado y mandrinado: <ul style="list-style-type: none"> ■ Herr. fresar ■ Fresa de desbastar ■ Fresado de acabado ■ Fresa esférica ■ Fresa toroidal

Iconos y parámetros	Significado	Empleo
 PITCH	Paso de rosca	Recomendado para los siguientes tipos de herramientas de fresado y mandrinado: <ul style="list-style-type: none"> ■ Macho de roscar ■ Fresa de roscado ■ Fresa roscado con bisel avellan. ■ Fresa roscar con placa indiv. ■ Fres. rosc. con placa reversib. ■ Fresa de roscado en taladro ■ Fresa de roscado circular
 T-ANGLE	Ángulo extremo	Recomendado para los siguientes tipos de herramientas de fresado y mandrinado: <ul style="list-style-type: none"> ■ Taladro ■ Centros de taladros NC ■ Avellanadores cónicos ■ Fresa de biselar
 NMAX	Revoluc. máx. del cabezal	Opcional
R_TIP	Radio en la punta	Recomendado para los siguientes tipos de herramientas de fresado y mandrinado: <ul style="list-style-type: none"> ■ Fresa frontal ■ Avellanadores cónicos ■ Fresa de biselar



- Las herramientas de fresado y mandrinado son todos los tipos de herramientas de la columna **TIPO** excepto los siguientes:

- **Palpador digital**
- **Herramienta de torneado**
- **Muela de rectificado**
- **Herramienta de repasado**

Información adicional: "Tipos de herramientas", Página 290

- Los parámetros se describen en la tabla de herramientas.

Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100

Datos de herramienta para las herramientas de torneado (opción #50)

Para las herramientas de torneado, el control numérico ofrece los siguientes parámetros:

Iconos y parámetros	Significado	Empleo
 ZL	Longitud de herramienta 1	Obligatorio para todos los tipos de herramientas de torneado
 XL	Longitud de herramienta 2	Obligatorio para todos los tipos de herramientas de torneado
 YL	Longitud de herramienta 3	Obligatorio para todos los tipos de herramientas de torneado
 RS	Radio de cuchilla	Obligatorio para los siguientes tipos de herramientas de torneado: <ul style="list-style-type: none"> ■ Herramienta de desbaste ■ Herramienta de repasado ■ Herramienta fungiforme ■ Herramienta de penetrar ■ Herramienta de torneado de profundización
 TYPE	Tipo de herramienta de torneado	Obligatorio para todos los tipos de herramientas de torneado
 TO	Orientación de la herramienta	Obligatorio para todos los tipos de herramientas de torneado En función del tipo de herramienta TYPE seleccionado, el control numérico muestra las orientaciones de herramienta seleccionadas con diferentes gráficos. El fabricante puede modificar esta asignación.
 DZL	Valor delta para la longitud de herramienta 1	Opcional El control numérico describe este valor en relación con los ciclos de palpación.
 DXL	Valor delta para la longitud de herramienta 2	Opcional El control numérico describe este valor en relación con los ciclos de palpación.
 DYL	Valor delta para la longitud de herramienta 3	Opcional El control numérico describe este valor en relación con los ciclos de palpación.
 DRS	Valor delta del radio de cuchilla	Opcional El control numérico describe este valor en relación con los ciclos de palpación.

Iconos y parámetros	Significado	Empleo
 DCW	Valor delta del ancho de cuchilla	Opcional El control numérico describe este valor en relación con los ciclos de palpación.
 ORI	Angulo de orientación	Obligatorio para todos los tipos de herramientas de torneado
 T-ANGLE	Angulo ajuste	Obligatorio para los siguientes tipos de herramientas de torneado: <ul style="list-style-type: none"> ■ Herramienta de desbaste ■ Herramienta de repasado ■ Herramienta fungiforme ■ Herramienta de roscado
 P-ANGLE	Ángulo extremo	Obligatorio para los siguientes tipos de herramientas de torneado: <ul style="list-style-type: none"> ■ Herramienta de desbaste ■ Herramienta de repasado ■ Herramienta fungiforme ■ Herramienta de roscado
 CUTLENGTH	Longitudes de corte	Recomendado
 CUTWIDTH	Ancho del filo de la herramienta	Obligatorio para los siguientes tipos de herramientas de torneado: <ul style="list-style-type: none"> ■ Herramienta de penetrar ■ Herramienta de torneado de profundización Recomendado para el resto de tipos de herramientas de torneado
 SPB-INSERT	Ángulo de acodado	Obligatorio para todos los tipos de herramientas de torneado



- Las herramientas de torneado se definen con el tipo de herramienta **Herramienta de torneado**, en la columna **TIPO**, así como mediante los tipos de herramientas según la tecnología correspondientes de la columna **TYPE**.
Información adicional: "Tipos de herramientas", Página 290
Información adicional: "Tipos que abarcan las herramientas de torneado", Página 292
- Los parámetros se describen en la tabla de herramientas de torneado.
Información adicional: "Tabla de herramientas de torneado tool-turn.trn (opción #50)", Página 2110

Datos de herramienta para las herramientas de rectificado (opción #156)**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de colisión!**

En el formulario de la gestión de herramientas, el control numérico solo muestra los parámetros relevantes del tipo de herramienta seleccionado. Las tablas de herramientas contienen parámetros bloqueados que están destinados exclusivamente a uso interno. Al editar manualmente estos parámetros adicionales, puede que los datos de herramienta ya no concuerden. Existe riesgo de colisión en los movimientos subsiguientes.





- ▶ Editar herramientas en el formulario de la gestión de herramientas






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










El control numérico distingue entre los parámetros editables y los bloqueados. El control numérico describe los parámetros bloqueados y los utiliza internamente. Estos parámetros no se pueden manipular. Si se modifican los parámetros bloqueados, puede que los datos de herramienta ya no concuerden. Existe riesgo de colisión en los movimientos subsiguientes.









- ▶ Editar solamente los parámetros editables de la gestión de herramientas
- ▶ Tener en cuenta las indicaciones sobre los parámetros bloqueados en la tabla de resumen de los datos de herramienta

Para las herramientas de rectificado, el control numérico ofrece los siguientes parámetros:

Iconos y parámetros	Significado	Empleo
 TYPE	Tipo de herramienta de rectificado	Obligatorio para todos los tipos de herramientas de rectificado
 R-OVR	Radio	Obligatorio para todos los tipos de herramientas de rectificado Después de un repasado inicial, este valor ya no puede editarse.
 L-OVR	Descarga	Obligatorio para los siguientes tipos de herramientas de rectificado: <ul style="list-style-type: none"> ■ Macho de desbastar cónico ■ Muela de copa Después de un repasado inicial, este valor ya no puede editarse.
 LO	Longitud total	Obligatorio para los siguientes tipos de herramientas de rectificado: <ul style="list-style-type: none"> ■ Macho de desbastar cilíndrico ■ Macho de desbastar cónico Después de un repasado inicial, este valor ya no puede editarse.

Iconos y parámetros	Significado	Empleo
 LI	Longitud hasta el borde interior	Obligatorio para el tipo de herramienta de rectificado Macho de desbastar cónico Después de un repasado inicial, este valor ya no puede editarse.
 B	Anchura	Obligatorio para los siguientes tipos de herramientas de rectificado: <ul style="list-style-type: none"> ■ Macho de desbastar cilíndrico ■ Muela de copa Después de un repasado inicial, este valor ya no puede editarse.
 G	Profundidad de la herramienta de rectificado	Obligatorio para el tipo de herramienta de rectificado Muela de copa Después de un repasado inicial, este valor ya no puede editarse.
ALPHA	Ángulo para la superficie inclinada	Obligatorio para los siguientes tipos de herramientas de rectificado: <ul style="list-style-type: none"> ■ Macho de desbastar cónico ■ Muela de copa Con el tipo de herramienta de rectificado Muela de copa , se debe definir un ángulo de 90°.
GAMMA	Ángulo para la esquina	Obligatorio para los siguientes tipos de herramientas de rectificado: <ul style="list-style-type: none"> ■ Macho de desbastar cónico ■ Muela de copa
 RV	Radio en el borde en L-OVR	Opcional para los siguientes tipos de herramientas de rectificado: <ul style="list-style-type: none"> ■ Macho de desbastar cilíndrico ■ Macho de desbastar cónico
 RV1	Radio en el borde en LO	Opcional para los siguientes tipos de herramientas de rectificado: <ul style="list-style-type: none"> ■ Macho de desbastar cilíndrico ■ Macho de desbastar cónico
 RV2	Radio en el borde en LI	Opcional para el tipo de herramienta de rectificado Macho de desbastar cónico
 HWI	Ángulo para refuerzo en el borde interior	Obligatorio para el tipo de herramienta de rectificado Muela de copa Opcional para el resto de tipos de herramienta de rectificado
 HWA	Ángulo para refuerzo en el borde exterior	Obligatorio para el tipo de herramienta de rectificado Muela de copa Opcional para el resto de tipos de herramienta de rectificado

Iconos y parámetros	Significado	Empleo
COR_TYPE	Selección del método de corrección	Obligatorio para todos los tipos de herramientas de rectificadas Información adicional: "Métodos de corrección", Página 260
INIT_D_OK	Repasado inicial	Actualmente sin función
MESS_OK	Calibración de la herramienta de rectificadas	El control numérico solo utiliza estos parámetros si se selecciona Herramienta de repasado con desgaste, COR_TYPE_DRESSSTOOL en el parámetro COR_TYPE .
T-DRESS	Número de la herramienta rectificadora	El control numérico solo utiliza estos parámetros si se selecciona Herramienta de repasado con desgaste, COR_TYPE_DRESSSTOOL en el parámetro COR_TYPE . Corresponde al parámetro A_NR_D de la tabla de herramientas de rectificadas
 dR-OVR	Valor delta del radio	El control numérico solo utiliza este parámetro si se selecciona Muela con corrección, COR_TY-PE_GRINDTOOL en el parámetro COR_TYPE .
 dL-OVR	Valor delta de la carga	El control numérico solo utiliza este parámetro si se selecciona Muela con corrección, COR_TY-PE_GRINDTOOL en el parámetro COR_TYPE .
 dLO	Valor delta de la longitud total	El control numérico solo utiliza este parámetro si se selecciona Muela con corrección, COR_TY-PE_GRINDTOOL en el parámetro COR_TYPE .
 dLI	Valor delta de la longitud hasta el borde interior	El control numérico solo utiliza este parámetro si se selecciona Muela con corrección, COR_TY-PE_GRINDTOOL en el parámetro COR_TYPE .
 DRESS-N-D	Especificación para el contador de repasados del diámetro	Actualmente sin función
 DRESS-N-A	Especificación para el contador de repasados del borde exterior	Actualmente sin función Opcional
 DRESS-N-I	Especificación para el contador de repasados del borde interior	Actualmente sin función Opcional
 DRESS-N-D-ACT	Contador de repasados del diámetro	Actualmente sin función
 DRESS-N-A-ACT	Contador de repasados del borde exterior	Actualmente sin función

Iconos y parámetros	Significado	Empleo
 DRESS-N-I- ACT	Contador de repasados del borde interior	Actualmente sin función
 R_SHAFT	Radio del mango de la herramienta	Opcional
 R_MIN	Radio mínimo permitido	Opcional
 B_MIN	Anchura mínima permitida	Opcional
 V_MAX	Velocidad de corte máxima permitida	Opcional
 AD	Valor de la retirada en el diámetro	Obligatorio para todos los tipos de herramientas de rectificado
 AA	Valor de la retirada en el borde exterior	Obligatorio para todos los tipos de herramientas de rectificado
 AI	Valor de la retirada en el borde interior	Obligatorio para todos los tipos de herramientas de rectificado

- i**
- Las herramientas de rectificado se definen con el tipo de herramienta **Muela de rectificado**, en la columna **TIPO**, así como mediante los tipos de herramientas según la tecnología correspondientes de la columna **TYPE**.
Información adicional: "Tipos de herramientas", Página 290
Información adicional: "Tipos que abarcan las herramientas de rectificado", Página 293
 - Los parámetros se describen en la tabla de herramientas de rectificado.
Información adicional: "Tabla de herramientas de rectificado tool-grind.grd (opción #156)", Página 2115

Datos de herramienta para las herramientas de repasado (opción #156)

Para las herramientas de repasado, el control numérico ofrece los siguientes parámetros:

Iconos y parámetros	Significado	Empleo
 ZL	Longitud de herramienta 1	Obligatorio para los tipos de herramientas de repasado
 XL	Longitud de herramienta 2	Obligatorio para todos los tipos de herramientas de repasado
 YL	Longitud de herramienta 3	Obligatorio para todos los tipos de herramientas de repasado
 RS	Radio de cuchilla	Obligatorio para los siguientes tipos de herramientas de repasado: <ul style="list-style-type: none"> ■ Repasador vertical con radio ■ Repasador rotativo con radio
CUTWIDTH	Anchura de la cuchilla	Obligatorio para los siguientes tipos de herramientas de repasado: <ul style="list-style-type: none"> ■ Repasador vertical plano ■ Repasador rotativo plano
 TYPE	Tipo de herramienta de repasado	Obligatorio para todos los tipos de herramientas de repasado
 TO	Orientación de la herramienta	Obligatorio para todos los tipos de herramientas de repasado
 DZL	Valor delta para la longitud de herramienta 1	Opcional
 DXL	Valor delta para la longitud de herramienta 2	Opcional
 DYL	Valor delta para la longitud de herramienta 3	Opcional
 DRS	Valor delta del radio de cuchilla	Opcional
N-DRESS	Velocidad de la herramienta	Obligatorio para los siguientes tipos de herramientas de repasado: <ul style="list-style-type: none"> ■ Repasador rotativo con radio ■ Repasador rotativo plano



- Las herramientas de repasado se definen con el tipo de herramienta **Herramienta de repasado**, en la columna **TIPO**, así como mediante los tipos de herramientas según la tecnología correspondientes de la columna **TYPE**.

Información adicional: "Tipos de herramientas", Página 290

Información adicional: "Tipos que abarcan las herramientas de repasado", Página 293

- Los parámetros se describen en la tabla de herramientas de repasado.

Información adicional: "Tabla de herramientas de repasado tool-dress.drs (opción #156)", Página 2125

Datos de herramienta para palpadores digitales










INDICACIÓN






¡Atención: Peligro de colisión!

El control numérico no puede proteger los vástagos en forma de L contra colisiones mediante la monitorización dinámica de colisiones DCM. Mientras el palpador digital está en funcionamiento, existe riesgo de colisión con el vástago en forma de L.

- ▶ Aproximar con cuidado el programa NC o el segmento del programa en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm. Frase a frase**
- ▶ Tener en cuenta las posibles colisiones

Para los palpadores digitales, el control numérico ofrece los siguientes parámetros:

Iconos y parámetros	Significado	Empleo
 L	Longitud	Es necesario
 R	Radio	Es necesario
TP_NO	Número en la tabla del palpador digital	Es necesario
 TYPE	Tipo de palpador digital	Es necesario
 F	Avance de palpación	Es necesario
 FMAX	Marcha rápida en el ciclo de palpación	Opcional
 F_PREPOS	Posicionamiento previo con marcha rápida	Es necesario
 TRACK	Orientar el palpador digital en cada proceso de palpación	Es necesario Al seleccionar L-TYPE en el parámetro STYLUS , es obligatorio seleccionar también ON
 REACTION	En caso de colisión, activar NCSTOP o EMERGSTOP	Es necesario
 SET_UP	Distancia de seguridad	Recomendado

Iconos y parámetros	Significado	Empleo
 DIST	Campo máximo de medición	Recomendado
 CAL_OF1	Decalaje del centro en el eje principal	Obligatorio al seleccionar ON en el parámetro TRACK El control numérico describe este valor en relación con el ciclo de calibración.
 CAL_OF2	Decalaje del centro en el eje auxiliar	Obligatorio al seleccionar ON en el parámetro TRACK El control numérico describe este valor en relación con el ciclo de calibración.
 CAL_ANG	Ángulo del cabezal en la calibración	Obligatorio al seleccionar ON en el parámetro TRACK
 STYLUS	Forma del vástago	Es necesario Si no se define el parámetro, el control numérico utiliza SIMPLE



- Los palpadores digitales se definen con el tipo de herramienta **Palpador digital**, en la columna **TIPO**, así como mediante el modelo de palpador digital de la columna **TYPE**.
Información adicional: "Tipos de herramientas", Página 290
- Los parámetros se describen en la tabla de palpación.
Información adicional: "Tabla de palpación tchprobe.tp", Página 2129

11.4 Gestión de htas.

Aplicación

En la aplicación **Gestión de htas.** del modo de funcionamiento **Tablas**, el control numérico muestra las definiciones de herramienta de todas las tecnologías y la ocupación del almacén de herramientas.

En la gestión de herramientas se pueden añadir herramientas, editar datos de herramienta o borrar herramientas.

Temas utilizados

- Crear nueva herramienta
Información adicional: "Alinear herramienta", Página 156
- Zona de trabajo Tabla
Información adicional: "Zona de trabajo Tabla", Página 2087
- Zona de trabajo Formulario
Información adicional: "Zona de trabajo Formulario para tablas", Página 2094

Descripción de la función

En la gestión de herramientas se pueden definir hasta 32 767 herramientas (el número máximo de filas que tiene la tabla de la gestión de herramientas).

En la gestión de herramientas, el control numérico muestra todos los datos de herramienta de las siguientes tablas de herramientas:

- Tabla de herramientas **tool.t**
Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100
- Tabla de herramientas de torneado **toolturn.trn** (opción #50)
Información adicional: "Tabla de herramientas de torneado toolturn.trn (opción #50)", Página 2110
- Tabla de herramientas de rectificado **toolgrind.grd** (opción #156)
Información adicional: "Tabla de herramientas de rectificado toolgrind.grd (opción #156)", Página 2115
- Tabla de herramientas de repasado **tooldress.drs** (opción #156)
Información adicional: "Tabla de herramientas de repasado tooldress.drs (opción #156)", Página 2125
- Tabla de palpación **tchprobe.tp**
Información adicional: "Tabla de palpación tchprobe.tp", Página 2129

En la gestión de herramientas, el control numérico muestra también las posiciones de la ocupación del almacén de la tabla de posiciones **tool_p.tch**.

Información adicional: "Tabla de puestostool_p.tch", Página 2133

Los datos de herramienta se pueden editar tanto en la zona de trabajo **Tabla** como en **Formulario**. En la zona de trabajo **Formulario**, el control numérico muestra los datos de herramienta correspondientes para cada tipo de herramienta.

Información adicional: "Datos de la herramienta", Página 283

Notas

- Si se guarda una nueva herramienta, al principio, las columnas de la longitud **L** y el radio **R** aparecen vacías. Si a una herramienta le falta la longitud y el radio, el control numérico no la cambiará, sino que mostrará un mensaje de error.
- Los datos de herramientas que todavía están guardadas en la tabla de posiciones no se pueden borrar. En primer lugar, es necesario descargar las herramientas del almacén.
- Al editar los datos de herramienta, tener en cuenta que la herramienta actual puede haberse introducido en la columna **RT** como herramienta gemela de otra herramienta.
- Si el cursor se encuentra dentro de la zona de trabajo **Tabla** y el conmutador **Editar** está desactivado, se puede utilizar el teclado para iniciar una búsqueda. El control numérico abre otra ventana con un campo de introducción y busca automáticamente la secuencia de caracteres introducida. Si existe una herramienta con los caracteres introducidos, el control numérico la seleccionará. Si existen varias herramientas que contengan esa secuencia de caracteres, es posible navegar hacia arriba y hacia abajo en la ventana.

11.4.1 Importar y exportar datos de herramienta

Aplicación

Es posible importar datos de herramienta al control numérico y exportarlos desde el control numérico. De este modo, se evitarán los esfuerzos de edición manual y los posibles errores tipográficos. La importación de datos de herramienta es especialmente útil cuando se utiliza con un aparato de preajuste. Los datos de herramienta exportados se pueden utilizar, por ejemplo, en la base de datos de herramientas de un sistema CAM.

Descripción de la función

El control numérico transfiere los datos de herramienta en un fichero CSV.

Información adicional: "Tipos de fichero", Página 1211

El fichero de transferencia de los datos de herramienta tiene la siguiente estructura:

- La primera fila contiene los nombres de las columnas de la tabla de herramientas que se van a transferir.
- El resto de filas contienen los datos de herramientas que se van a transferir. La secuencia de los datos debe corresponderse con la secuencia de los nombres de las columnas de la primera fila. Los separadores decimales son puntos.

Los nombres de las columnas y los datos de herramientas se indican entre comillas dobles y se separan con un punto y coma.

Al elaborar un fichero de transferencia, tener en cuenta lo siguiente:

- Debe incluirse el número de herramienta.
- Se puede importar cualquier dato de la herramienta. La frase de datos no debe contener todos los nombres de las columnas de la tabla de herramientas o todos los datos de herramienta.
- Para los datos de herramienta que faltan no debe indicarse ningún valor entre las comillas.
- Los nombres de las columnas pueden seguir cualquier orden. El orden de los datos de herramienta debe corresponderse con el de los nombres de las columnas.

Importar datos de herramienta

Para importar datos de herramienta, hacer lo siguiente:



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

Editar



- ▶ Seleccionar **Gestión de htas.**

- ▶ Activar **Editar**

- > El control numérico desbloquea la edición de la gestión de herramientas.

Import

- ▶ Seleccionar **Importación**

- > El control numérico abre una ventana de selección.

- ▶ Seleccionar el fichero CSV deseado

Importación

- ▶ Seleccionar **Importación**

- > El control numérico añade los datos de herramienta a la gestión de herramientas.

- > En caso necesario, el control numérico abre la ventana **Confirmar importación**, p. ej. si hay números de herramienta idénticos.

- ▶ Seleccionar procedimiento:

- **Apéndices:** El control numérico añade los datos de herramienta al final de la tabla, en nuevas filas.
- **Sobreescribir:** El control numérico sobrescribe los datos de herramienta originales con los datos del fichero de transferencia.
- **Interrumpir:** El control numérico interrumpe la importación.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de pérdida de datos!

Si se sobrescriben datos existentes con la función **Sobreescribir**, el control numérico borra los datos de herramienta originales de forma definitiva.

- ▶ Utilizar esta función solo cuando los datos de herramienta ya no se necesiten

Exportar datos de herramienta

Para exportar datos de herramienta, hacer lo siguiente:



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

Editar



- ▶ Seleccionar **Gestión de htas.**
- ▶ Activar **Editar**
- > El control numérico desbloquea la edición de la gestión de herramientas.
- ▶ Marcar la herramienta que se va a exportar
- ▶ Abrir el menú contextual con el gesto de mantener o haciendo clic derecho

Información adicional: "Menú contextual", Página 1605

- ▶ Seleccionar **Marcar fila**
- ▶ Marcar más herramientas según corresponda
- ▶ Seleccionar **Exportar**
- > El control numérico abre la ventana **Guardar como.**
- ▶ Seleccionar camino

Exportar



De forma predeterminada, el control numérico guarda el fichero de transferencia en la ruta **TNC:\table**.

- ▶ Introducir nombre del fichero
- ▶ Seleccionar el formato de fichero



Se puede elegir entre **TNC7 (*.csv)** y **TNC 640 (*.csv)**. Los ficheros de transferencia se diferencian en el formato interno. Si se desea utilizar estos datos en un control numérico antiguo, se deberá seleccionar **TNC 640 (*.csv)**.

Generar

- ▶ Seleccionar **Generar**
- > El control numérico guarda el fichero en la ruta seleccionada.

Notas

INDICACIÓN

Atención: pueden producirse daños materiales.

Si el fichero de transferencia contiene nombres de columnas desconocidos, el control numérico no capturará los datos de esas columnas. En este caso, el control numérico mecanizará con una herramienta que tiene una definición incompleta.

- ▶ Comprobar si se han indicado correctamente los nombres de las columnas
- ▶ Tras la importación, comprobar los datos de herramienta y adaptarlos según corresponda

- El fichero de transferencia debe estar guardado en la ruta **TNC:\table**.
- Los ficheros de transferencia se diferencian en el formato interno:
 - **TNC7 (*.csv)** acota los valores entre comillas dobles y los separa con punto y coma
 - **TNC 640 (*.csv)** acota los valores parcialmente entre llaves y los separa con punto y coma

El TNC7 es capaz tanto de importar como de exportar ficheros de transferencia.

11.5 Gestión del portaherramientas

Aplicación

Mediante la gestión del portaherramientas se pueden parametrizar y asignar portaherramientas.

El control numérico representa gráficamente los portaherramientas en la simulación y los tiene en cuenta matemáticamente, p. ej. en la monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40).

Temas utilizados

- Zona de trabajo **Simulación**
Información adicional: "Zona de trabajo Simulación", Página 1619
- Monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40)
Información adicional: "Monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40)", Página 1226

Descripción de la función

Para que el control numérico tenga en cuenta el portaherramientas en el cálculo y en la representación gráfica, se deben ejecutar los siguientes pasos del trabajo:

- Guardar portaherramientas o plantillas del portaherramientas
- Parametrizar modelos de portaherramientas
Información adicional: "Parametrizar modelos de portaherramientas", Página 315
- Asignar portaherramientas
Información adicional: "Asignar portaherramientas", Página 315



Cuando se utilizan ficheros M3D o STL en lugar de plantillas de portaherramientas, los ficheros se pueden asignar directamente a las herramientas. De este modo, se elimina la parametrización.

Los portaherramientas en formato STL deben cumplir las siguientes condiciones:

- Máx. 20.000 triángulos
- La malla poligonal forma una cubierta cerrada

Cuando un fichero STL no cumple las exigencias del control numérico, se emite un mensaje de error.

Para los portaherramientas se aplican las mismas exigencias que para los ficheros STL y M3D, al igual que con el utillaje.

Información adicional: "Opciones para ficheros de utillaje", Página 1234

Plantillas de portaherramientas

Muchos portaherramientas se diferencian exclusivamente por sus dimensiones, pero en su forma geométrica son idénticos. HEIDENHAIN ofrece modelos de portaherramientas listos para descargar. Los modelos de portaherramientas son modelos 3D geoméricamente fijos, pero modificables en lo referente a las dimensiones

Los modelos de portaherramientas se guardan en la ruta **TNC:\system\Toolkinematics** con la extensión ***.cft**.



Los modelos de portaherramientas se pueden descargar en el siguiente enlace:

<https://www.klartext-portal.com/es/consejos/nc-solutions/>











Si se precisan más modelos de portaherramientas, contactar con el fabricante de la máquina o con un tercer ofertante.

Los modelos de portaherramientas se parametrizan en la ventana **ToolHolderWizard**. En ella, se definen las dimensiones del portaherramientas.

Información adicional: "Parametrizar modelos de portaherramientas", Página 315

Los portaherramientas parametrizados con extensión ***.cfx** se guardan en **TNC:\system\Toolkinematics**.

La ventana **ToolHolderWizard** contiene los siguientes iconos:

Icono	Función
	Finalizar aplicación
	Abrir fichero
	Conmutar entre gráfico tipo líneas y vista de volumen
	Conmutar entre vista sombreada y vista transparente
	Mostrar u ocultar los vectores de transformación
	Mostrar u ocultar los nombres de los objetos de colisión
	Mostrar u ocultar los puntos de comprobación
	Mostrar u ocultar los puntos de medición
	Restablecer la vista de salida
	Seleccionar alineación, p. ej. Vista en planta

11.5.1 Parametrizar modelos de portaherramientas

Para parametrizar un modelo de portaherramientas, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Ficheros**
- ▶ Abrir la carpeta **TNC:\system\Toolkinematics**
- ▶ Pulsar o hacer clic dos veces en el modelo de portaherramientas deseado con extensión ***.cft**
- > El control numérico abre la ventana **ToolHolderWizard**.
- ▶ Definir las dimensiones en el apartado **Parámetro**
- ▶ En el apartado **Fichero de salida**, definir un nombre con extensión ***.cfx**
- ▶ Seleccionar **Generar fichero**
- > El control numérico muestra un mensaje indicando que la cinemática del portaherramientas se ha generado correctamente y guarda el fichero en la carpeta **TNC:\system\Toolkinematics**.
- ▶ Seleccionar **OK**
- ▶ Seleccionar **Finalizar**



11.5.2 Asignar portaherramientas

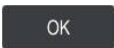
Para asignar un portaherramientas a una herramienta, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Tablas**
- ▶ Seleccionar **Gestión de htas.**
- ▶ Seleccionar la herramienta deseada
- ▶ Activar **Editar**



- ▶ En el apartado **Funciones especiales**, seleccionar el parámetro **KINEMATIC**
- > El control numérico muestra los portaherramientas disponibles en la ventana **Cinemática porta-herramienta**.
- ▶ Seleccionar el portaherramientas deseado
- ▶ Seleccionar **OK**
- > El control numérico asigna el portaherramientas a la herramienta.



- El control numérico tendrá en cuenta este portaherramientas después de la siguiente llamada de herramienta.
- Los portaherramientas parametrizados pueden estar compuestos por varios ficheros parciales. Si los subarchivos están incompletos, el control numérico mostrará un mensaje de error.

Solamente deben utilizarse portaherramientas completamente parametrizados o ficheros STL o M3D sin errores.

Para los portaherramientas se aplican las mismas exigencias que para los ficheros STL y M3D, al igual que con el utillaje.

Información adicional: "Monitorización de utillaje (opción #40)",
Página 1233

Notas

- En la simulación se puede comprobar que no existan colisiones del portaherramientas con la pieza.
Información adicional: "Comprobaciones ampliadas en la simulación", Página 1254
- En las máquinas de 3 ejes con cabezales angulares perpendiculares, los portaherramientas de los cabezales angulares suponen una ventaja cuando se utilizan con los ejes de herramienta **X** e **Y**, ya que el control numérico tiene en cuenta las dimensiones de los cabezales angulares.
HEIDENHAIN recomienda el mecanizado con el eje de herramienta **Z**. Con la opción de software #8 Funciones ampliadas grupo 1, se puede inclinar el espacio de trabajo según el ángulo de los cabezales angulares intercambiables y, de este modo, trabajar con el eje de herramienta **Z**.
- El control numérico supervisa el portaherramientas mediante la monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40). Con ella, se puede proteger al portaherramientas de las colisiones con el utillaje o los componentes de la máquina.
Información adicional: "Monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40)", Página 1226
- Una herramienta de rectificado que se vaya a reparar no puede contener ninguna cinemática del portaherramientas (opción #156).

11.6 Llamada a la herramienta

11.6.1 Llamada de herramienta con TOOL CALL

Aplicación

Con la función **TOOL CALL** se llama una herramienta durante el programa NC. Si la herramienta se encuentra en el almacén de herramientas, el control numérico la intercambia en el cabezal. Si la herramienta no se encuentra en el almacén, se puede cambiar manualmente.

Temas utilizados

- Cambio de herramienta automático con **M101**
Información adicional: "Cambiar automáticamente la herramienta gemela con M101", Página 1427
- Tabla de herramientas **tool.t**
Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100
- Tabla de posiciones **tool_p.tch**
Información adicional: "Tabla de puestostool_p.tch", Página 2133

Condiciones

- Herramienta definida
Para llamar a una herramienta, esta debe estar definida en la gestión de herramientas.
Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308

Descripción de la función

Durante la llamada de una herramienta, el control numérico lee la fila correspondiente de la gestión de herramientas. Los datos de herramienta se pueden consultar en la pestaña **Herram.** de la zona de trabajo **Estado**.

Información adicional: "Pestaña Herram.", Página 189



HEIDENHAIN recomienda activar el cabezal tras cada llamada de herramienta con **M3** o **M4**. De este modo se evitan problemas durante la ejecución del programa, p. ej. al iniciar tras una interrupción.

Información adicional: "Resumen de las funciones auxiliares",
Página 1391

Iconos

La función NC **TOOL CALL** ofrece los siguientes símbolos:

Icono o atajo del teclado	Función
	Abrir ventana de selección para las herramientas
	En la aplicación Gestión de htas. , cambiar a la herramienta seleccionada La herramienta se puede cambiar siempre que sea necesario. Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308
	Abrir Contador datos corte Información adicional: "Contador datos corte", Página 1612

Introducción

11 TOOL CALL 4 .1 Z S10000 F750 DL +0,2 DR+0,2 DR2+0,2 ; Llamar a la herramienta

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
TOOL CALL	Sintaxis de apertura para una llamada de herramienta
4, QS4 o "MILL_D8_ROUGH"	Definición de herramienta como número o nombre fijo o variable
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p>i La única definición de herramienta distintiva es su número, ya que el nombre puede ser idéntico para varias herramientas.</p> </div>	
	Elemento sintáctico en función de la tecnología o la aplicación Se puede elegir en una ventana de selección Información adicional: "Diferencias en la llamada de herramienta derivadas de la tecnología", Página 319
.1	Índice del nivel de herramienta Elemento sintáctico opcional Información adicional: "Introducción", Página 318
Z	Eje de la herramienta De forma predeterminada, se utiliza el eje de herramienta Z . En función de la máquina, existen otras opciones disponibles. Elemento sintáctico en función de la tecnología o la aplicación Información adicional: "Diferencias en la llamada de herramienta derivadas de la tecnología", Página 319
S o S(VC =)	Velocidad del cabezal o velocidad de corte Elemento sintáctico opcional Información adicional: "Velocidad del cabezal S", Página 321
F, FZ o FU	Avance Datos de avance alternativos: avance por diente o avance por vuelta Elemento sintáctico opcional Información adicional: "Avance F", Página 322
DL	Valor delta de la longitud de la herramienta Elemento sintáctico opcional Información adicional: "Corrección de herramienta para la longitud y el radio de la herramienta", Página 1170
DR	Valor delta del radio de la herramienta Elemento sintáctico opcional Información adicional: "Corrección de herramienta para la longitud y el radio de la herramienta", Página 1170

Elemento sintáctico	Significado
DR2	<p>Valor delta del radio de la herramienta 2</p> <p>Elemento sintáctico opcional</p> <p>Información adicional: "Corrección de herramienta para la longitud y el radio de la herramienta", Página 1170</p>

Diferencias en la llamada de herramienta derivadas de la tecnología

Llamada de una herramienta de fresado

Para una herramienta de fresado se pueden definir los siguientes datos de herramienta:

- Número o nombre de la herramienta fijo o variable
- Índice del nivel de herramienta
- Eje de la herramienta
- Velocidad del cabezal
- Avance
- DL
- DR
- DR2

Al llamar una herramienta de fresado son necesarios el número o nombre de la herramienta, el eje de herramienta y la velocidad del cabezal.

Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100

Llamada de una herramienta de torneado (opción #50)

Para una herramienta de torneado se pueden definir los siguientes datos de herramienta:

- Número o nombre de la herramienta fijo o variable
- Índice del nivel de herramienta
- Avance

Al llamar una herramienta de torneado son necesarios el número o nombre de la herramienta.

Información adicional: "Tabla de herramientas de torneado toolturn.trn (opción #50)", Página 2110

Llamada de una herramienta de rectificado (opción #156)

Para una herramienta de rectificado se pueden definir los siguientes datos de herramienta:

- Número o nombre de la herramienta fijo o variable
- Índice del nivel de herramienta
- Eje de la herramienta
- Velocidad del cabezal
- Avance

Al llamar una herramienta de rectificado son necesarios el número o nombre de la herramienta y el eje de herramienta.

Información adicional: "Tabla de herramientas de rectificado toolgrind.grd (opción #156)", Página 2115

Llamada de una herramienta de repasado (opción #156)

Para una herramienta de repasado se pueden definir los siguientes datos de herramienta:

- Número o nombre de la herramienta fijo o variable
- Índice del nivel de herramienta
- Avance

Al llamar una herramienta de repasado son necesarios el número o nombre de la herramienta.

Información adicional: "Tabla de herramientas de repasado tooldress.drs (opción #156)", Página 2125

Las herramientas de repasado solo se pueden llamar durante el modo de repasado.

Información adicional: "Activar modo de repasado con FUNCTION DRESS", Página 261

La herramienta de repasado no se cambia en el cabezal. Se debe montar la herramienta de repasado manualmente en una posición prevista por el constructor de la máquina. Además, se debe definir la herramienta en la tabla de posiciones.

Información adicional: "Tabla de puestostool_p.tch", Página 2133

Llamada de herramienta de un palpador digital de piezas (opción #17)

Para un palpador digital de piezas se pueden definir los siguientes datos de herramienta:

- Número o nombre de la herramienta fijo o variable
- Índice del nivel de herramienta
- Eje de la herramienta

Al llamar un palpador digital de piezas son necesarios el número o nombre de la herramienta y el eje de herramienta.

Información adicional: "Tabla de palpación tchprobe.tp", Página 2129

Actualizar los datos de la herramienta

Con una **TOOL CALL** también se pueden actualizar los datos de la herramienta activa sin necesidad de cambiar la herramienta, p. ej., modificar los datos de corte o los valores delta. Los datos de herramienta que se pueden modificar dependen de la tecnología.

En los siguientes casos, el control numérico solo actualiza los datos de la herramienta activa:

- Sin número o nombre de la herramienta y sin eje de herramienta
- Sin número o nombre de la herramienta y con el mismo eje de herramienta que en la llamada de herramienta anterior



Si en la llamada de herramienta se programa un número o nombre de la herramienta, o un eje de herramienta modificado, el control numérico ejecuta la macro de cambio de herramienta.

Esto puede hacer que el control numérico reemplace a una herramienta gemela, p. ej. porque la vida útil de la herramienta ha expirado.

Información adicional: "Cambiar automáticamente la herramienta gemela con M101", Página 1427

Notas



El alcance completo de las funciones del control numérico solo está disponible si se utiliza el eje de herramienta **Z**, p. ej. definición de patrones **PATTERN DEF**.

Los ejes de herramienta **X** e **Y** se pueden utilizar de forma limitada, siempre que estén preparados y configurados por el fabricante.

- Con el parámetro de máquina **allowToolDefCall** (n.º 118705), el fabricante determina si en las funciones **TOOL CALL** y **TOOL DEF** se puede definir una herramienta según el nombre, número o ambos.

Información adicional: "Preselección de herramienta con TOOL DEF", Página 324

- Con el parámetro de máquina opcional **progToolCallIDL** (n.º 124501) el fabricante define si el control numérico tiene en cuenta los valores delta de una llamada de herramienta en la zona de trabajo **Posiciones**.

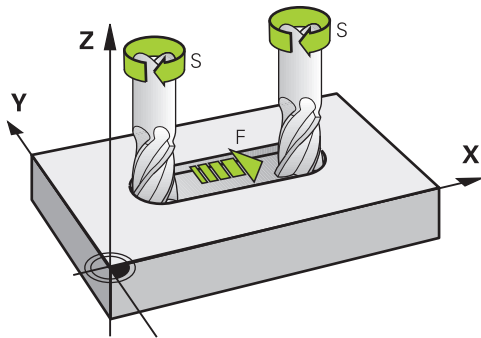
Información adicional: "Corrección de herramienta para la longitud y el radio de la herramienta", Página 1170

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

11.6.2 Datos de corte

Aplicación

Los datos de corte se componen de la velocidad **S** o, alternativamente, de la velocidad de corte constante **VC** y el avance **F**.



Descripción de la función

Velocidad del cabezal **S**

Existen las siguientes opciones para definir la velocidad del cabezal **S**:

- Llamada de herramienta con **TOOL CALL**

Información adicional: "Llamada de herramienta con TOOL CALL", Página 316

- Botón **S** de la aplicación **Manual operation**

Información adicional: "Aplicación Manual operation", Página 206

La velocidad del cabezal **S** se define en la unidad de revoluciones del cabezal por minuto rpm.

De forma alternativa, en una llamada de herramienta se puede definir la velocidad de corte constante **VC** en metros por minuto m/min.

Información adicional: "Valores tecnológicos para el mecanizado de torneado", Página 245

Funcionamiento

La velocidad del cabezal o la velocidad de corte permanece activa hasta que se defina una nueva velocidad del cabezal o velocidad de corte en una **TOOL CALL**.

Potentiometer

Con el potenciómetro de velocidad se puede modificar la velocidad del cabezal entre 0 % y 150 % durante la ejecución del programa. La configuración del potenciómetro de velocidad solo tiene efecto en las máquinas con accionamiento continuo del cabezal principal. La velocidad máxima del cabezal depende de la máquina.

Información adicional: "Potenciómetro", Página 123

Visualizaciones de estados

El control numérico muestra la velocidad actual del cabezal en las siguientes zonas de trabajo:

- Zona de trabajo **Posiciones**
Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167
- Pestaña **POS** de la zona de trabajo **Estado**
Información adicional: "Pestaña POS", Página 184

Avance F

Se dispone de las siguientes posibilidades para definir el avance **F**:

- Llamada de herramienta con **TOOL CALL**
Información adicional: "Llamada de herramienta con TOOL CALL", Página 316
- Frase de posicionamiento
Información adicional: "Funciones de trayectoria", Página 331
- Botón **S** de la aplicación **Manual operation**
Información adicional: "Aplicación Manual operation", Página 206

El avance de los ejes lineales se define en milímetros por minuto mm/min.

El avance de los ejes rotativos se define en grados por minuto °/min.

El avance se puede definir con tres decimales.

Alternativamente, el avance se puede definir en el programa NC o en una llamada de herramienta en las siguientes unidades:

- Avance por diente **FZ** en mm/diente
Con **FZ** se define el recorrido de la herramienta por cada diente en milímetros.



Si se utiliza **FZ**, se deberá definir el número de dientes en la columna **CUT** de la gestión de herramientas.

Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308

- Avance por revolución **FU** en mm/rev
Con **FU** se define el recorrido de la herramienta por cada revolución del cabezal en milímetros.
El avance por revolución se utiliza sobre todo en el mecanizado de torneado (opción #50).

Información adicional: "Velocidad de avance", Página 247

Se puede llamar el avance definido en una **TOOL CALL** dentro del programa NC mediante **F AUTO**.

Información adicional: "F AUTO", Página 323

El avance definido en el programa NC actúa hasta la frase NC en la que se programa un nuevo avance.

F MAX

Si se define **F MAX**, el control numérico desplaza en marcha rápida. **F MAX** actúa frase a frase. A partir de la siguiente frase NC, tiene efecto el último avance definido. El avance máximo define de la máquina y del eje, según corresponda.

Información adicional: "Limitación del avance FMAX", Página 2060

F AUTO

Si en una frase **TOOL CALL** se define un avance, en las siguientes frases de posicionamiento se puede utilizar este avance con **F AUTO**.

Botón F de la aplicación Manual operation

- Si se introduce F=0, se activa el avance que el fabricante haya definido como avance mínimo
- Si el avance introducido sobrepasa el valor máximo que ha definido el fabricante, actuará el valor definido por el fabricante

Información adicional: "Aplicación Manual operation", Página 206

Potentiometer

Con el potenciómetro de avance se puede modificar el avance entre 0 % y 150 % durante la ejecución del programa. La configuración del potenciómetro de avance solo afecta al avance programado. Si no se alcanza el avance programado, el potenciómetro de avance no tendrá efecto.

Información adicional: "Potenciómetro", Página 123

Visualizaciones de estados

El control numérico muestra el avance actual en mm/min en las siguientes zonas de trabajo:

- Zona de trabajo **Posiciones**

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

- Pestaña **POS** de la zona de trabajo **Estado**



En la aplicación **Manual operation**, el control numérico muestra el avance con caracteres decimales en la pestaña **POS**. El control numérico muestra el avance con seis posiciones en total.

Información adicional: "Pestaña POS", Página 184

- El control numérico muestra el avance de la trayectoria
 - Con **3D ROT** activo se muestra el avance de la trayectoria con el movimiento de varios ejes
 - Con **3D ROT** inactivo, la indicación del avance permanece vacía cuando varios ejes se mueven simultáneamente
 - Si hay un volante activo, el control numérico muestra el avance de trayectoria durante la ejecución del programa.

Información adicional: "Ventana Rotación 3D (opción #8)", Página 1153

Notas

- En los programas de pulgadas, se debe definir el avance en 1/10 in/min.
- Programar los movimientos de marcha rápida exclusivamente con la función NC **FMAX** y no mediante valores numéricos muy altos. Esta es la única forma de garantizar que la marcha rápida actúe frase a frase y que la marcha rápida se pueda regular independientemente del avance de mecanizado.
- Antes de desplazar un eje, el control numérico comprueba si se ha alcanzado la velocidad definida. En las frases de posicionamiento con avance **FMAX**, el control numérico no comprueba la velocidad.

11.6.3 Preselección de herramienta con TOOL DEF

Aplicación

Mediante **TOOL DEF**, el control numérico prepara una herramienta en el almacén, lo que acorta el tiempo de cambio de herramienta.



Rogamos consulte el manual de la máquina.

La preselección de las herramientas con **TOOL DEF** es una función que depende de la máquina.

Descripción de la función

Si la máquina está equipada con un sistema de cambio de herramientas desordenado y una pinza doble, se puede llevar a cabo una preselección de herramienta. Para ello, tras una frase de datos **TOOL CALL**, programar la función **TOOL DEF** y seleccionar la siguiente herramienta que se va a utilizar en el programa NC. El control numérico prepara la herramienta durante la ejecución del programa.

Introducción

11 TOOL DEF 2 .1

; Preseleccionar la herramienta

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
TOOL DEF	Sintaxis de apertura para una preselección de herramienta
2, QS2 o "MILL_D4_ROUGH"	Definición de herramienta como número o nombre fijo o variable



La única definición de herramienta distintiva es su número, ya que el nombre puede ser idéntico para varias herramientas.

.1

Índice del nivel de herramienta

Información adicional: "Herramienta indexada", Página 284

Elemento sintáctico opcional

Estas funciones se pueden utilizar con todas las tecnologías, excepto con las herramientas de repasado (opción #156).

Ejemplo de aplicación

11 TOOL CALL 5 Z S2000	; Llamar a la herramienta
12 TOOL DEF 7	; Preseleccionar la siguiente herramienta
* - ...	
21 TOOL CALL 7	; Llamar a la herramienta preseleccionada

11.7 Prueba operativa de la herramienta

Aplicación

Mediante la prueba operativa de la herramienta se pueden controlar las herramientas utilizadas en el programa NC antes del inicio del programa. El control numérico comprueba si las herramientas utilizadas están disponibles en el almacén de la máquina y si disponen de suficiente vida útil restante. Antes del inicio del programa, se pueden almacenar las herramientas que faltan en la máquina o cambiar las herramientas a las que no les quede vida útil. De este modo, se evitarán las interrupciones durante la ejecución del programa.

Temas utilizados

- Contenido del fichero de uso de herramienta
Información adicional: "Fichero de uso de herramienta", Página 2136
- Prueba operativa de la herramienta en Batch Process Manager (opción #154)
Información adicional: "Batch Process Manager (opción #154)", Página 2045

Condiciones

- Para llevar a cabo una prueba operativa de la herramienta, se necesita un fichero de uso de herramienta
Con el parámetro de máquina **createUsageFile** (n.º 118701), el fabricante define si la función **Crear fichero de aplicación herramienta** está desbloqueada.
Información adicional: "Fichero de uso de herramienta", Página 2136
- La configuración de **Crear fichero de aplicación herramienta** se establece en **único** o **siempre**
Información adicional: "Ajustes del canal", Página 2218
- En la simulación, utilizar la misma tabla de herramientas que para la ejecución del programa
Información adicional: "Zona de trabajo Simulación", Página 1619

Descripción de la función

Generar un fichero de uso de herramienta

Para llevar a cabo la prueba operativa de la herramienta, es necesario generar un fichero de uso de herramienta.

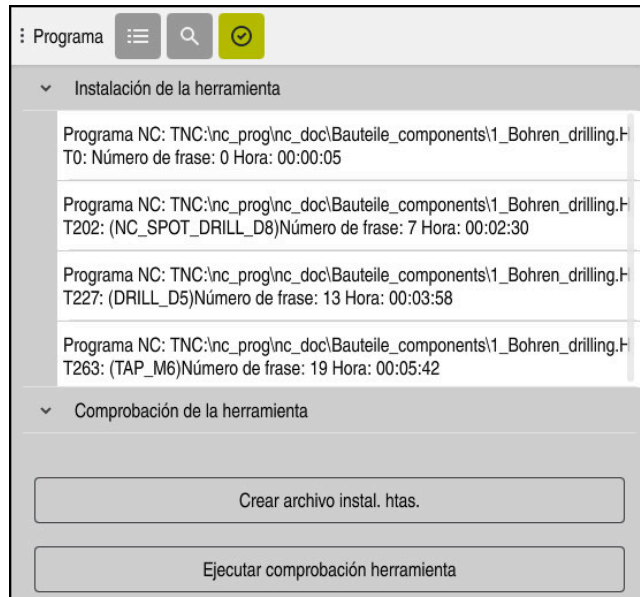
Si la configuración de **Crear fichero de aplicación herramienta** se establece en **único** o **siempre**, el control numérico genera un fichero de uso de herramienta en los siguientes casos:

- Simular el programa NC por completo
- Mecanizar el programa NC por completo
- Seleccionar **Generate tool usage file** en la columna **Comprobación de la herramienta** de la zona de trabajo **Programa**

El control numérico guarda el fichero de uso de herramienta con la extensión ***.t.dep** en la carpeta en la que se encuentra el programa NC.

Información adicional: "Fichero de uso de herramienta", Página 2136

Columna Comprobación de la herramienta de la zona de trabajo Programa



Columna **Comprobación de la herramienta** de la zona de trabajo **Programa**

En la columna **Comprobación de la herramienta** de la zona de trabajo **Programa**, el control numérico muestra los siguientes apartados:

- **Instalación de la herramienta**
Información adicional: "Campo Instalación de la herramienta", Página 326
 - **Comprobación de la herramienta**
Información adicional: "Campo Comprobación de la herramienta", Página 327
- Información adicional:** "Zona de trabajo Programa", Página 221

Campo Instalación de la herramienta

Antes de generar un fichero de uso de herramienta, el apartado **Instalación de la herramienta** aparece vacío.

Información adicional: "Generar un fichero de uso de herramienta", Página 325

Información adicional: "Fichero de uso de herramienta", Página 2136

En el apartado **Instalación de la herramienta**, el control numérico muestra la secuencia cronológica de todas las llamadas de herramienta con la siguiente información:

- Ruta del programa NC en el que se ha llamado la herramienta
- Número de herramienta y, si procede, nombre de la herramienta
- Número de línea de la llamada de herramienta en el programa NC
- Tiempo de ocupación de la herramienta entre cambios de herramienta

Campo Comprobación de la herramienta

Antes de ejecutar una prueba operativa de la herramienta con el botón **Comprobación de la herramienta**, el apartado **Comprobación de la herramienta** está vacío.

Información adicional: "Ejecutar prueba operativa de la herramienta", Página 328

Si se lleva a cabo una prueba operativa de la herramienta, el control numérico comprobará lo siguiente:

- Que la herramienta esté definida en la gestión de herramientas

Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308

- Que la herramienta esté definida en la tabla de posiciones

Información adicional: "Tabla de puestostool_p.tch", Página 2133

- Que la herramienta disponga de vida útil suficiente

El control numérico comprueba si la vida útil restante de las herramientas **TIME1** menos **CUR_TIME** es suficiente para el mecanizado. Para ello, la vida útil restante debe ser mayor que el tiempo de ocupación de la herramienta **WTIME** del fichero de uso de herramienta.

Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100

Información adicional: "Fichero de uso de herramienta", Página 2136

En el apartado **Comprobación de la herramienta**, el control muestra la siguiente información:

- **OK:** Todas las herramientas están disponibles y disponen de suficiente vida útil
- **No hay ninguna herramienta apta:** La herramienta no está definida en la gestión de herramientas

En este caso, compruebe si en la llamada de herramienta se ha seleccionado la herramienta correcta. De lo contrario, guarde la herramienta en la gestión de herramientas.

- **Herramienta externa:** La herramienta está definida en la gestión de herramientas, pero no en la tabla de posiciones

Si la máquina está equipada con un almacén, guarde en él la herramienta que falta.

- **Vida útil restante insuficiente:** La herramienta está bloqueada o su vida útil restante es insuficiente

Cambiar la herramienta o utilizar una herramienta gemela.

Información adicional: "Llamada de herramienta con TOOL CALL", Página 316

Información adicional: "Cambiar automáticamente la herramienta gemela con M101", Página 1427



Si se pulsa o hace clic dos veces en una entrada de herramienta en los apartados **Instalación de la herramienta** o **Comprobación de la herramienta**, el control numérico cambia a la herramienta seleccionada en la gestión de herramientas. En caso necesario, se pueden hacer ajustes.

11.7.1 Ejecutar prueba operativa de la herramienta

La prueba operativa de la herramienta se lleva a cabo de la forma siguiente:



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



- ▶ Seleccionar la aplicación **Configuraciones**



- ▶ Seleccionar el grupo **Ajustes de máquina**



- ▶ Seleccionar la opción de menú **Ajustes de máquina**
- ▶ En el apartado **Ajustes del canal**, seleccionar **único** para generar el fichero de uso de herramienta durante la simulación
Información adicional: "Ajustes del canal", Página 2218



- ▶ Seleccionar **Aplicar**



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



- ▶ Seleccionar **Añadir**
- ▶ Seleccionar el programa NC deseado



- ▶ Seleccionar **Abrir**
- ▶ El control numérico abre el programa NC en una nueva pestaña.



- ▶ Seleccionar la columna **Comprobación de la herramienta**
- ▶ El control numérico abre la columna **Comprobación de la herramienta**.
- ▶ Seleccionar **Generate tool usage file**
- ▶ El control numérico genera un fichero de uso de herramienta y muestra las herramientas utilizadas en el apartado **Instalación de la herramienta**.
Información adicional: "Fichero de uso de herramienta", Página 2136
- ▶ Seleccionar **Ejecutar comprobación herramienta**
- ▶ El control numérico ejecuta la prueba operativa de la herramienta.
- ▶ En el apartado **Comprobación de la herramienta**, el control numérico muestra si todas las herramientas están disponibles y si el tiempo de vida útil restante es suficiente.

Notas

- Si en la función **Crear fichero de aplicación herramienta** selecciona **nunca**, el botón **Generate tool usage file** de la columna **Comprobación de la herramienta** aparecerá en gris.
Información adicional: "Ajustes del canal", Página 2218
- En la ventana **Ajustes de la simulación** puede seleccionar cuándo genera el control numérico un fichero de uso de herramienta para la simulación.
Información adicional: "Zona de trabajo Simulación", Página 1619
- El control numérico guarda el fichero de uso de herramienta como fichero dependiente con extensión ***.dep**.
Información adicional: "Fichero de uso de herramienta", Página 2136
- El control numérico muestra la secuencia de llamadas de herramienta del programa NC activo en la ejecución del programa en la tabla **Consecuencia de aplicación T** (opción #93).
Información adicional: "Consecuencia de aplicación T (opción #93)", Página 2139
- El control numérico muestra un resumen de todas las llamadas de herramienta del programa NC activo en la ejecución del programa en la tabla **Lista dispo-sic.** (opción #93).
Información adicional: "Lista dispo-sic. (Opción #93)", Página 2141
- Con la función **FN 18: SYSREAD ID975 NR1** se puede consultar la prueba operativa de la herramienta para un programa NC.
- Con la función **FN 18: SYSREAD ID975 NR2 IDX** se puede consultar la prueba operativa de la herramienta para una tabla de palés. Tras **IDX** se define la fila de la tabla de palés.
- Con el parámetro de máquina **autoCheckPrg** (n.º 129801), el fabricante define si el control numérico genera automáticamente un fichero de uso de herramienta al seleccionar un programa NC.
- Con el parámetro de máquina **autoCheckPal** (n.º 129802), el fabricante define si el control numérico genera automáticamente un fichero de uso de herramienta al seleccionar una tabla de palés.
- Con el parámetro de máquina **dependentFiles** (n.º 122101), el fabricante define si el control numérico muestra los ficheros dependientes con la extensión *.dep en la gestión de ficheros. Aunque el control numérico no muestre los ficheros dependientes, el control numérico sigue generando un fichero de uso de herramienta.

12

**Funciones de
trayectoria**

12.1 Fundamentos de la definición de coordenadas

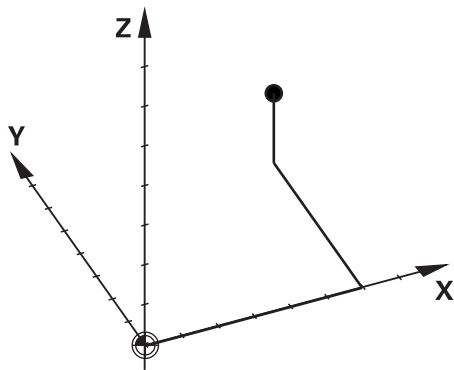
Una pieza se programa definiendo movimientos de trayectoria y coordenadas objetivo.

En función de las acotaciones del dibujo técnico, se utilizan coordenadas cartesianas o polares con valores absolutos o incrementales.

12.1.1 Coordenadas cartesianas

Aplicación

Un sistema de coordenadas cartesianas se compone de dos o tres ejes perpendiculares entre sí. Las coordenadas cartesianas se refieren al punto cero del sistema de coordenadas, que se encuentra en el punto de intersección de los ejes.



Con las coordenadas cartesianas se puede determinar un punto claramente en espacio definiendo tres valores de los ejes.

Descripción de la función

En el programa NC se definen los valores en los ejes lineales **X**, **Y** y **Z**, p. ej. mediante una recta **L**.

```
11 L X+60 Y+50 Z+20 RL F200
```

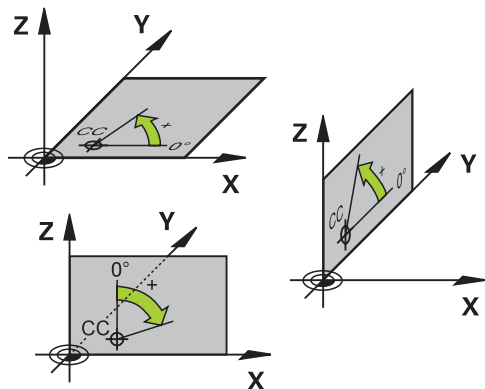
Las coordenadas programadas actúan modalmente. Si el valor de un eje no varía, no es necesario volver a definir el valor en los movimientos de trayectoria subsiguientes.

12.1.2 Coordenadas polares

Aplicación

Las coordenadas polares se definen en uno de los tres planos de un sistema de coordenadas cartesianas.

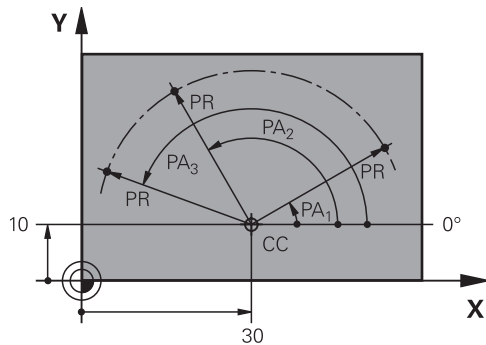
Las coordenadas polares se componen de un polo definido previamente. A partir de ese polo se define un punto con la distancia al polo y el ángulo y el ángulo del eje de referencia angular.



Descripción de la función

Las coordenadas polares se pueden utilizar, p. ej., en las siguientes situaciones:

- Puntos de las trayectorias circulares
- Planos de la pieza con indicaciones de ángulos, p. ej. en los círculos de taladros



El polo **CC** se define con coordenadas cartesianas en dos ejes. Estos ejes determinan el plano y el eje de referencia angular.

Dentro de un programa NC, el polo actúa modalmente.

El eje de referencia se relaciona con el plano de la siguiente forma:

Plano	Eje de referencia angular
XY	+X
YZ	+Y
ZX	+Z

11 CC X+30 Y+10

El radio de coordenadas polares **PR** se refiere al polo. **PR** define la distancia que va del punto al polo.

El ángulo de coordenadas polares **PA** define el ángulo entre el eje de referencia angular y el punto.

11 LP PR+30 PA+10 RR F300

Las coordenadas programadas actúan modalmente. Si el valor de un eje no varía, no es necesario volver a definir el valor en los movimientos de trayectoria subsiguientes.

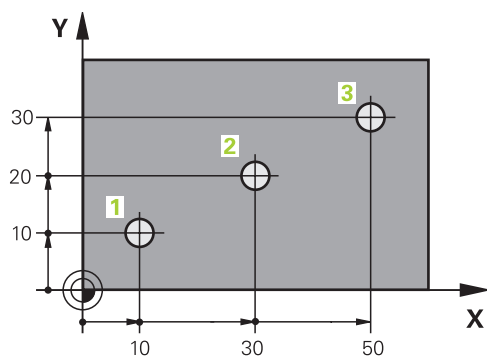
12.1.3 Introducciones absolutas

Aplicación

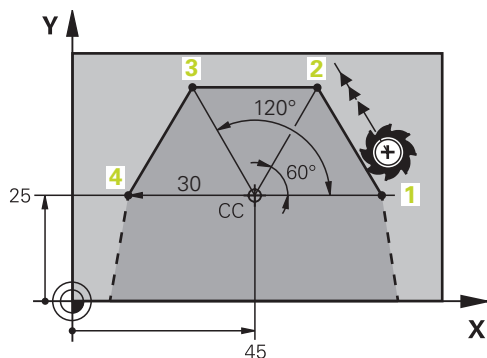
Las introducciones absolutas siempre se refieren a un origen. En las coordenadas cartesianas, el origen es el punto cero, y en las polares lo son tanto el polo como el eje de referencia angular.

Descripción de la función

Las introducciones absolutas definen el punto en el que se posiciona el control numérico.



11 L X+10 Y+10 RL F200 M3	; Posicionar en el punto 1
12 L X+30 Y+20	; Posicionar en el punto 2
13 L X+50 Y+30	; Posicionar en el punto 3



11 CC X+45 Y+25	; Definir el polo cartesianamente en dos ejes
12 LP PR+30 PA+0 RR F300 M3	; Posicionar en el punto 1
13 LP PA+60	; Posicionar en el punto 2
14 LP PA+120	; Posicionar en el punto 3
15 LP PA+180	; Posicionar en el punto 4

12.1.4 Introducciones incrementales

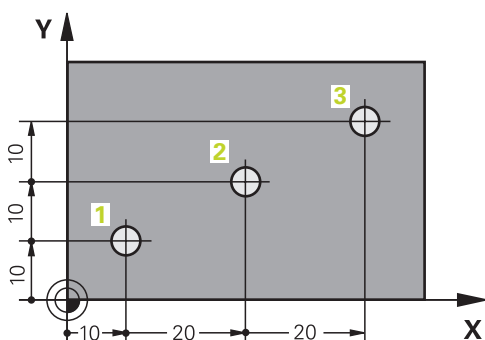
Aplicación

Las introducciones incrementales siempre se refieren a las últimas coordenadas programadas. Para las coordenadas cartesianas, son los valores de los ejes **X**, **Y** y **Z**, para las polares, los valores del radio en coordenadas polares **PR** y el ángulo de coordenadas polares **PA**.

Descripción de la función

Las introducciones incrementales definen el valor según el cual posiciona el control numérico. En este caso, las últimas coordenadas programadas funcionan como punto cero del sistema de coordenadas.

Las coordenadas incrementales se definen con **I** antes de los datos de cada eje.



11 L X+10 Y+10 RL F200 M3

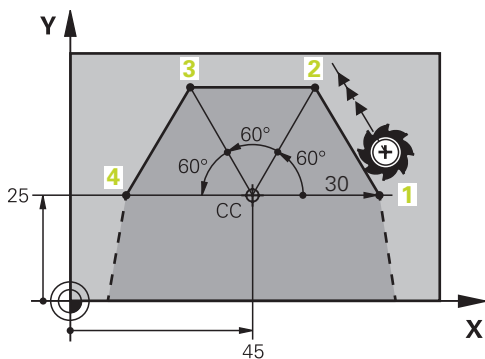
; Posicionamiento absoluto en el punto 1

12 L IX+20 IY+10

; Posicionamiento incremental en el punto 2

13 L IX+20 IY+10

; Posicionamiento incremental en el punto 3



11 CC X+45 Y+25

; Definición cartesiana y absoluta del polo en dos ejes

12 LP PR+30 PA+0 RR F300 M3

; Posicionamiento absoluto en el punto 1

13 LP IPA+60

; Posicionamiento incremental en el punto 2

14 LP IPA+60

; Posicionamiento incremental en el punto 3

15 LP IPA+60

; Posicionamiento incremental en el punto 4

12.2 Fundamentos de las funciones de trayectoria

Aplicación

Al crear un programa NC, se pueden utilizar funciones de trayectoria para programar los elementos individuales del contorno. Para ello, definir los puntos finales de los elementos de contorno con coordenadas.

El control numérico calcula el recorrido mediante las introducciones de coordenadas, los datos de la herramienta y la corrección del radio. El control numérico posiciona al mismo tiempo todos los ejes de la máquina que se programen en la frase NC de una función de trayectoria.

Descripción de la función

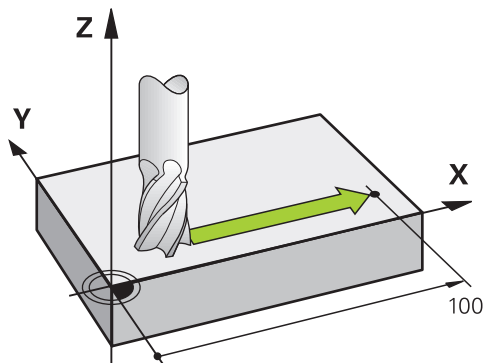
Añadir una función de trayectoria

Con las teclas grises para los tipos de trayectoria se abre el diálogo. El control numérico añade la frase NC en el programa NC y solicita la información de forma consecutiva.



Según el tipo de máquina, se mueve la herramienta o la mesa de la máquina. Al programar una función de trayectoria, suponer siempre que es la herramienta la que se mueve.

Movimiento en un eje

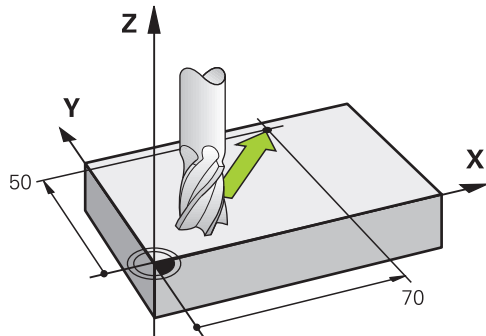


Si la frase NC contiene una indicación de coordenadas, el control numérico desplaza la herramienta paralelamente al eje de la máquina programado.

Ejemplo

```
L X+100
```

La herramienta conserva las coordenadas Y y Z y se desplaza a la posición **X+100**.

Movimiento en dos ejes

Si la frase NC contiene dos indicaciones de coordenadas, el control numérico desplaza la herramienta por el plano programado.

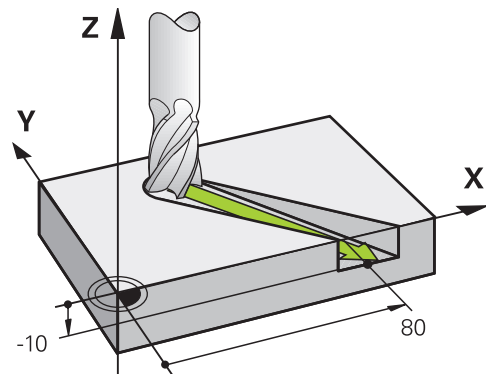
Ejemplo

L X+70 Y+50

La herramienta conserva la coordenada Z y se desplaza por el plano XY a la posición **X+70 Y+50**.

El espacio de trabajo se define en la llamada de herramienta **TOOL CALL** con el eje de herramienta.

Información adicional: "Descripción de los ejes en las fresadoras", Página 212

Movimiento en varios ejes

Si la frase NC contiene dos indicaciones de coordenadas, el control numérico desplaza la herramienta espacialmente a la posición programada.

Ejemplo

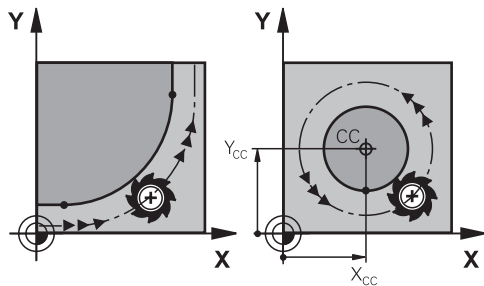
L X+80 Y+0 Z-10

En función de la cinemática de la máquina, se pueden programar hasta seis ejes en una recta **L**.

Ejemplo

L X+80 Y+0 Z-10 A+15 B+0 C-45

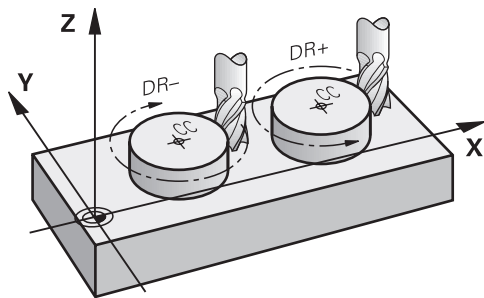
Círculo y arco de círculo



Con las funciones de trayectoria para arcos se pueden programar movimientos circulares en el espacio de trabajo.

El control numérico desplaza dos ejes e la máquina al mismo tiempo: la herramienta se mueve con respecto a la pieza en una trayectoria circular. Las trayectorias circulares se pueden programar con un centro del círculo **CC**.

Sentido de giro DR en movimientos circulares



Para los movimientos circulares sin paso tangencial a otros elementos de contorno, el sentido de giro se define de la forma siguiente:

- Giro en sentido horario: **DR-**
- Giro en sentido antihorario: **DR+**

Corrección del radio de la herramienta

La corrección del radio de herramienta se define en la frase NC del primer elemento de contorno.

Para una trayectoria circular no se debe activar una corrección del radio de herramienta en una frase NC. Activar previamente la corrección del radio en una línea recta.

Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174

Posicionamiento previo

INDICACIÓN








¡Atención: Peligro de colisión!

El control numérico no lleva a cabo ninguna comprobación automática de colisiones entre la herramienta y la pieza de trabajo. Además, un posicionamiento previo incorrecto puede provocar daños en los contornos. Durante dicho desplazamiento, existe riesgo de colisión.

- ▶ Programar posición adecuada
- ▶ Comprobar el proceso y el contorno con la simulación gráfica

12.3 Funciones de trayectoria con coordenadas cartesianas

12.3.1 Resumen de las funciones de trayectoria

Tecla	Función	Información adicional
	Recta L (line)	Página 340
	Bisel CHF (chamfer) Chafalán entre dos rectas	Página 342
	Redondeo RND (rounding of corner) Trayectoria circular tangente al tramo anterior y posterior del contorno	Página 343
	Centro del círculo CC (circle center)	Página 344
	Trayectoria circular C (circle) Trayectoria circular alrededor del centro del círculo CC hasta el punto final	Página 346
	Trayectoria circular CR (circle by radius) Trayectoria circular con radio determinado	Página 348
	Trayectoria circular CT (circle tangential) Trayectoria circular tangente al tramo anterior del contorno	Página 351

12.3.2 Recta L

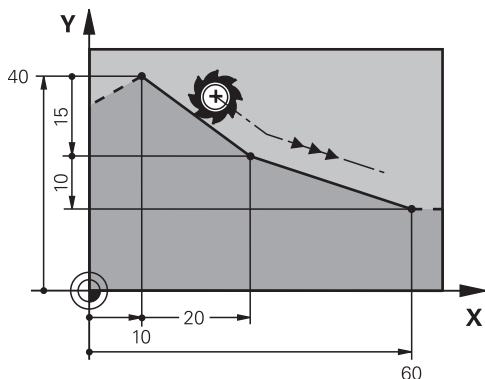
Aplicación

Con una recta **L** se programa un movimiento de recorrido en cualquier dirección.

Temas utilizados

- Programar recta con coordenadas polares
Información adicional: "Recta LP", Página 358

Descripción de la función



El control numérico desplaza la herramienta sobre una recta desde la posición actual hasta el punto final definido. El punto de partida es el punto final de la frase NC anterior.

En función de la cinemática de la máquina, se pueden programar hasta seis ejes en una recta **L**.

Introducción

11 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3

; Recta sin corrección del radio en marcha rápida

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ Func. de trayectoria ▶ L

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
L	Sintaxis de apertura para una recta
X, Y, Z, A, B, C, U, V, W	Punto final de la recta como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
&X, &Y, &Z	Punto final de la recta en un eje principal no seleccionado con PARAXMODE como número fijo o variable Información adicional: "Seleccionar tres ejes lineales para el mecanizado con FUNCTION PARAXMODE", Página 1360 Elemento sintáctico opcional
R0, RL, RR	Corrección del radio de la herramienta Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174 Elemento sintáctico opcional
F, FMAX, FZ, FU, FAUTO	Avance como número fijo o variable Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional
M	Función auxiliar como número fijo o variable Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389 Elemento sintáctico opcional

Notas

- En la columna **Formulario** se puede alternar entre la sintaxis para introducción de coordenadas cartesianas y polares.

Información adicional: "Columna Formulario de la zona de trabajo Programa", Página 231

- Con la tecla **Aceptar posición real** se programa una recta **L** con todos los valores del eje. Los valores corresponden al modo **Pos. real (IST)** del contador.

Información adicional: "Contadores", Página 193

Ejemplo

```
11 L Z+100 R0 FMAX M3
```

```
12 L X+10 Y+40 RL F200
```

```
13 L IX+20 IY-15
```

```
14 L X+60 IY-10
```

12.3.3 Bisel CHF

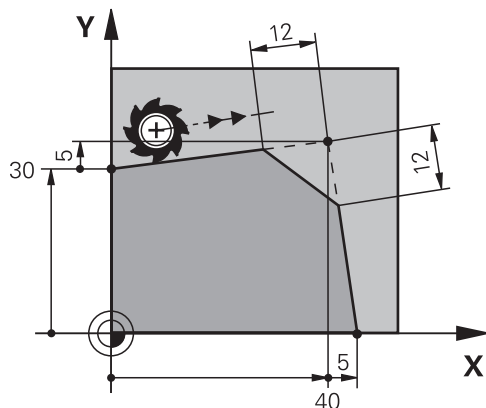
Aplicación

Con la función Bisel **CHF** se puede añadir un bisel entre dos rectas. El tamaño del bisel se refiere al punto de intersección que se programa mediante las rectas.

Condiciones

- Rectas en el espacio de trabajo antes y después de un bisel
- Corrección de herramienta idéntica antes y después de un bisel
- Bisel viable con la herramienta actual

Descripción de la función



La intersección de dos rectas crea esquinas de contorno. Estas esquinas de contorno se pueden biselar con un bisel. El ángulo de la esquina no es relevante; se define la longitud que se va a acortar en cada recta. El control numérico no se aproxima a la esquina.

Si en la frase **CHF** se programa un avance, este solo estará activo durante el mecanizado del bisel.

Introducción

11 CHF 1 F200

; Bisel con tamaño de 1 mm

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ Func. de trayectoria ▶ CHF

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
CHF	Sintaxis de apertura para un bisel
1	Tamaño del bisel como número fijo o variable
F, FAUTO	Avance como número fijo o variable Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional

Ejemplo

7 L X+0 Y+30 RL F300 M3

8 L X+40 IY+5

9 CHF 12 F250

10 L IX+5 Y+0

12.3.4 Redondeo RND

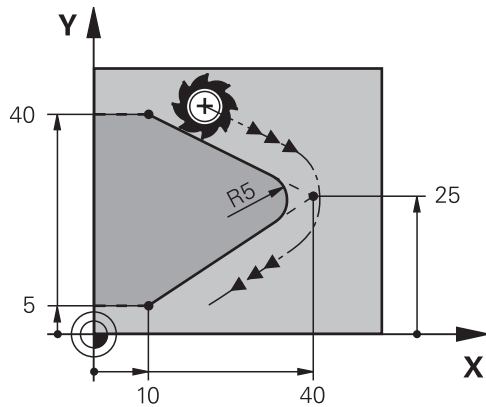
Aplicación

Con la función Redondeo **RND** se puede añadir un redondeo entre dos rectas. El redondeo se refiere al punto de intersección que se programa mediante las rectas.

Condiciones

- Funciones de trayectoria antes y después de un redondeo
- Corrección de herramienta idéntica antes y después de un redondeo
- Redondeo viable con la herramienta actual

Descripción de la función



El redondeo se programa entre dos funciones de trayectoria. La trayectoria circular conecta tangencialmente con el elemento de contorno anterior y posterior. El control numérico no se aproxima al punto de intersección.

Si en la frase **RND** se programa un avance, este solo estará activo durante el mecanizado del redondeo.

Introducción

11 RND R3 F200

; Radio con tamaño de 3 mm

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ► Todas las funciones ► Func. de trayectoria ► RND

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
RND	Sintaxis de apertura para un radio
R	Tamaño del radio como número fijo o variable
F, FAUTO	Avance como número fijo o variable Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional

Ejemplo

5 L X+10 Y+40 RL F300 M3

6 L X+40 Y+25

7 RND R5 F100

8 L X+10 Y+5

12.3.5 Centro del círculo CC

Aplicación

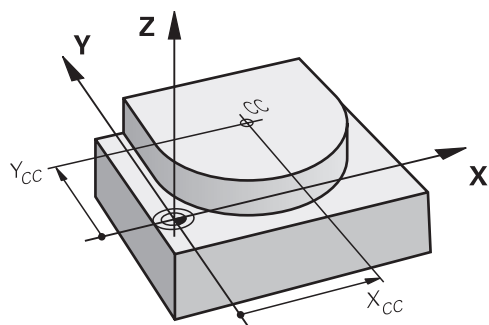
Con la función Centro del círculo **CC** se define una posición como centro del círculo.

Temas utilizados

- Programar polo como referencia para las coordenadas polares

Información adicional: "Origen de las coordenadas polares del polo CC",
Página 357

Descripción de la función



El centro del círculo se define con introducciones de coordenadas con un máx. de dos ejes. Si no se introducen coordenadas, el control numérico captura la última posición definida. El centro del círculo permanece activo hasta que se define uno nuevo. El control numérico no aproxima el centro del círculo.

Antes de programar una trayectoria circular **C** se necesita un centro del círculo.



Al mismo tiempo, el control numérico utiliza la función **CC** como polo de las coordenadas polares.

Información adicional: "Origen de las coordenadas polares del polo CC",
Página 357

Introducción

11 CC X+0 Y+0

; Punto medio del círculo

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ Func. de trayectoria ▶ CC

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
CC	Sintaxis de apertura para un centro de círculo
X, Y, Z, U, V, W	Coordenadas del centro del círculo como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional

Ejemplo

5 CC X+25 Y+25

O

10 L X+25 Y+25

11 CC

12.3.6 Trayectoria circular C

Aplicación

Con la función Trayectoria circular **C** se programa una trayectoria circular alrededor del punto central de un círculo.

Temas utilizados

- Programar trayectoria circular con coordenadas polares

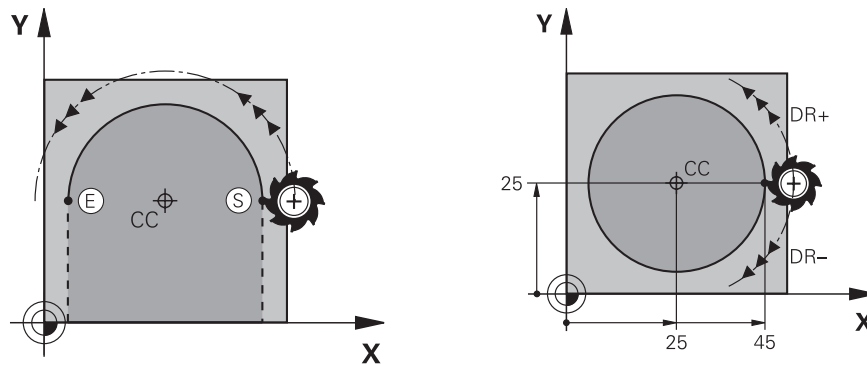
Información adicional: "Trayectoria circular CP alrededor del polo CC",
Página 360

Condiciones

- Centro del círculo **CC** definido

Información adicional: "Centro del círculo CC", Página 344

Descripción de la función



El control numérico desplaza la herramienta sobre una trayectoria circular desde la posición actual hasta el punto final definido. El punto de partida es el punto final de la frase NC anterior. El nuevo punto final se puede definir con un máx. de dos ejes. Al programar un círculo completo, definir las mismas coordenadas para el punto inicial y el punto final. Estos puntos deben encontrarse en la trayectoria circular.



En el parámetro de máquina **circleDeviation** (n.º 200901) se puede definir la desviación admisible del radio del círculo. La desviación máxima admisible comprende 0,016 mm.

Con el sentido de giro se define si el control numérico desplaza la trayectoria circular en sentido horario o antihorario.

Definición del sentido de giro:

- En sentido horario: sentido de giro **DR-** (con corrección de radio **RL**)
- En sentido antihorario: sentido de giro **DR+** (con corrección de radio **RL**)

Introducción

11 C X+50 Y+50 LIN_Z-3 DR- RL F250 M3

; trayectoria circular con superposición lineal del eje Z

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ Func. de trayectoria ▶ C

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
C	Sintaxis de apertura para una trayectoria circular alrededor de un centro de círculo
X, Y, Z, A, B, C, U, V, W	Punto final de la trayectoria circular como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
LIN_X, LIN_Y, LIN_Z, LIN_A, LIN_B, LIN_C, LIN_U, LIN_V o LIN_W	Eje y valor de la superposición lineal como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Información adicional: "Superponer linealmente una trayectoria circular", Página 353 Elemento sintáctico opcional
DR	Sentido de giro de la trayectoria circular Elemento sintáctico opcional
R0, RL, RR	Corrección del radio de la herramienta Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174 Elemento sintáctico opcional
F, FMAX, FZ, FU, FAUTO	Avance como número fijo o variable Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional
M	Función auxiliar como número fijo o variable Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389 Elemento sintáctico opcional

Nota

En la columna **Formulario** se puede alternar entre la sintaxis para introducción de coordenadas cartesianas y polares.

Información adicional: "Columna Formulario de la zona de trabajo Programa", Página 231

Ejemplo

5 CC X+25 Y+25

6 L X+45 Y+25 RR F200 M3

7 C X+45 Y+25 DR+

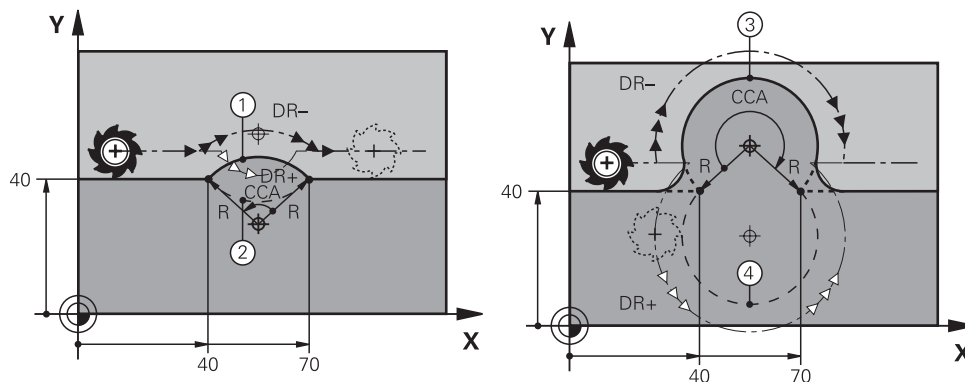
12.3.7 Trayectoria circular CR

Aplicación

Con la función Trayectoria circular **CR** se programa una trayectoria circular mediante un radio.

Descripción de la función

El control numérico desplaza la herramienta sobre una trayectoria circular, con el radio **R**, desde la posición actual hasta el punto final definido. El punto de partida es el punto final de la frase NC anterior. El nuevo punto final se puede definir con un máx. de dos ejes.



Los puntos inicial y final pueden estar conectados por cuatro trayectorias circulares distintas con el mismo radio. La trayectoria circular correcta se define con el ángulo central **CCA**, el radio de trayectoria circular **R** y el sentido de giro **DR**.

El signo del radio de la trayectoria circular **R** decide si el control numérico selecciona el ángulo central mayor o menor de 180° .

El radio repercute sobre el ángulo central de la siguiente forma:

- Trayectoria circular menor: **CCA** < 180°
Radio con signo positivo **R** > 0
- Trayectoria circular mayor: **CCA** > 180°
Radio con signo negativo **R** < 0

Con el sentido de giro se define si el control numérico desplaza la trayectoria circular en sentido horario o antihorario.

Definición del sentido de giro:

- En sentido horario: sentido de giro **DR-** (con corrección de radio **RL**)
- En sentido antihorario: sentido de giro **DR+** (con corrección de radio **RL**)

10 L X+40 Y+40 RL F200 M3	
11 CR X+70 Y+40 R+20 DR-	; Trayectoria circular 1

O

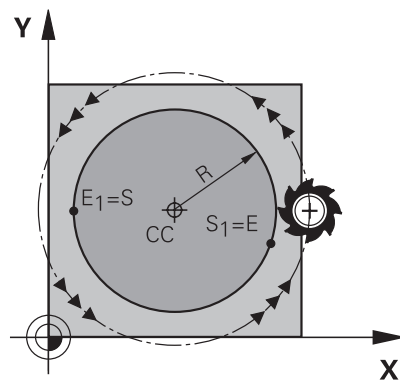
11 CR X+70 Y+40 R+20 DR+	; Trayectoria circular 2
---------------------------------	--------------------------

O

11 CR X+70 Y+40 R-20 DR-	; Trayectoria circular 3
---------------------------------	--------------------------

O

11 CR X+70 Y+40 R-20 DR+	; Trayectoria circular 4
---------------------------------	--------------------------



Para un círculo completo, programar dos trayectorias circulares consecutivas. El punto final de la primera trayectoria circular es el punto inicial de la segunda. El punto final de la segunda trayectoria circular es el punto inicial de la primera.

Introducción

11 CR X+50 Y+50 R+25 LIN_Z-2 DR- RL
F250 M3

; trayectoria circular con superposición lineal del eje Z

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ Func. de trayectoria ▶ CR

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
CR	Sintaxis de apertura para una trayectoria circular con un radio
X, Y, Z, A, B, C, U, V, W	Punto final de la trayectoria circular como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
R	Radio de la trayectoria circular como número fijo o variable
LIN_X, LIN_Y, LIN_Z, LIN_A, LIN_B, LIN_C, LIN_U, LIN_V o LIN_W	Eje y valor de la superposición lineal como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Información adicional: "Superponer linealmente una trayectoria circular", Página 353 Elemento sintáctico opcional
DR	Sentido de giro de la trayectoria circular Elemento sintáctico opcional
R0, RL, RR	Corrección del radio de la herramienta Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174 Elemento sintáctico opcional
F, FMAX, FZ, FU, FAUTO	Avance como número fijo o variable Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional
M	Función auxiliar como número fijo o variable Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389 Elemento sintáctico opcional

Nota

La distancia entre el punto inicial y el final no puede ser mayor que el diámetro del círculo.

12.3.8 Trayectoria circular CT

Aplicación

Con la función Trayectoria circular **CT** se programa una trayectoria circular que conecta tangencialmente con el anterior elemento de contorno programado.

Temas utilizados

- Programar trayectoria circular cortada tangencialmente con coordenadas polares

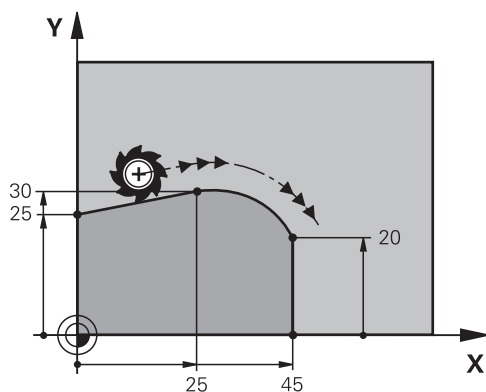
Información adicional: "Trayectoria circular CTP", Página 362

Condiciones

- Anterior elemento de contorno programado

Antes de una trayectoria circular **CT**, debe haberse programado un elemento de contorno con el que la trayectoria circular pueda conectar. Para ello se precisan como mínimo dos frases NC.

Descripción de la función



El control numérico desplaza la herramienta sobre una trayectoria circular, con conexión tangencial, desde la posición actual hasta el punto final definido. El punto de partida es el punto final de la frase NC anterior. El nuevo punto final se puede definir con un máx. de dos ejes.

Si los elementos de contorno se unen continuamente sin puntos de inflexión o de esquina, la unión será tangencial.

Introducción

11 CT X+50 Y+50 LIN_Z-2 RL F250 M3

; trayectoria circular con superposición lineal del eje Z

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ **Todas las funciones** ▶ **Func. de trayectoria** ▶ **CT**

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
CT	Sintaxis de apertura para una trayectoria circular con unión tangencial
X, Y, Z, A, B, C, U, V, W	Punto final de la trayectoria circular como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
LIN_X, LIN_Y, LIN_Z, LIN_A, LIN_B, LIN_C, LIN_U, LIN_V o LIN_W	Eje y valor de la superposición lineal como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Información adicional: "Superponer linealmente una trayectoria circular", Página 353 Elemento sintáctico opcional
R0, RL, RR	Corrección del radio de la herramienta Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174 Elemento sintáctico opcional
F, FMAX, FZ, FU, FAUTO	Avance como número fijo o variable Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional
M	Función auxiliar como número fijo o variable Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389 Elemento sintáctico opcional

Nota

- El elemento de contorno y la trayectoria circular deben contener las dos coordenadas del plano en las que se ejecuta la trayectoria circular.
- En la columna **Formulario** se puede alternar entre la sintaxis para introducción de coordenadas cartesianas y polares.

Información adicional: "Columna Formulario de la zona de trabajo Programa", Página 231

Ejemplo

7 L X+0 Y+25 RL F300 M3

8 L X+25 Y+30

9 CT X+45 Y+20

10 L Y+0

12.3.9 Superponer linealmente una trayectoria circular

Aplicación

En el espacio de trabajo se puede superponer linealmente un movimiento programado, lo que crea un movimiento espacial.

Si, p. ej., se superpone linealmente una trayectoria circular, se crea una hélice. Una hélice es una espiral cilíndrica, p. ej. una rosca.

Temas utilizados

- Superposición lineal de una trayectoria circular programada con coordenadas polares

Información adicional: "Superposición lineal de una trayectoria circular",
Página 364

Descripción de la función

Se pueden superponer linealmente las siguientes trayectorias circulares:

- Trayectoria circular **C**
Información adicional: "Trayectoria circular C ", Página 346
- Trayectoria circular **CR**
Información adicional: "Trayectoria circular CR", Página 348
- Trayectoria circular **CT**
Información adicional: "Trayectoria circular CT", Página 351



La unión tangencial de la trayectoria circular **CT** solo actúa en el eje activo del plano circular y no adicionalmente en la superposición lineal.

Las trayectorias circulares se superponen con coordenadas cartesianas de movimiento lineal programando además el elemento sintáctico opcional **LIN**. Se puede definir un eje principal, rotativo o paralelo, p. ej. **LIN_Z**.

Notas

- Dentro de los ajustes, en la zona de trabajo **Programa** se puede omitir la introducción del elemento sintáctico **LIN**.
Información adicional: "Ajustes en la zona de trabajo Programa", Página 224
- Alternativamente, también se pueden superponer movimientos lineales con un tercer eje, creando una rampa. Mediante una rampa se puede, p. ej., profundizar en el material con un herramienta que no corte por el centro.
Información adicional: "Recta L", Página 340

Ejemplo

Mediante una repetición parcial del programa se puede programar una hélice con el elemento sintáctico **LIN**.

El ejemplo muestra una rosca M8 con una profundidad de 10 mm.

El paso de rosca comprende 1,25 mm, por eso, para una profundidad de 10 mm son necesarios ocho filetes de rosca. Además, un primer filete de rosca se ha programado como recorrido de aproximación.

11 L Z+1.25 FMAX	; Posicionar previamente en el eje de herramienta
12 L X+4 Y+0 RR F500	; Posicionar previamente en el plano
13 CC X+0 Y+0	; Activar el polo
14 LBL 1	
15 C X+4 Y+0 ILIN_Z-1.25 DR-	; Fabricar la primera vuelta de rosca de la rosca
16 LBL CALL 1 REP 8	; Fabricar los ocho siguientes filetes de rosca de la rosca, REP 8 = número de mecanizados restantes

Este enfoque utiliza el paso de rosca directamente como profundidad de aproximación incremental por cada revolución.

REP muestra el número de repeticiones necesarias para conseguir los diez pasos de profundización calculados.

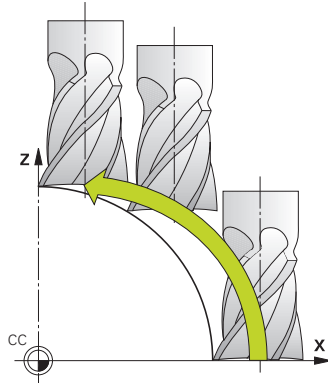
Información adicional: "Subprogramas y repeticiones de programas con label LBL", Página 398

12.3.10 Trayectoria circular en otro plano

Aplicación

Se pueden programar trayectorias circulares que no se encuentran en el espacio de trabajo activo.

Descripción de la función



Las trayectorias circulares en otros planos se programan con un eje del espacio de trabajo y el eje de herramienta.

Información adicional: "Descripción de los ejes en las fresadoras", Página 212

Para programar trayectorias circulares en otros planos, utilizar las siguientes funciones:

- C
- CR
- CT



Si se utiliza la función **C** para trayectorias circulares en otro plano, deberá definirse previamente el centro del círculo **CC** con un eje del espacio de trabajo y el eje de herramienta.

Si estas trayectorias circulares se rotan, se producirán círculos espaciales. Al mecanizar círculos espaciales, el control numérico desplaza en tres ejes.

Ejemplo

```
3 TOOL CALL 1 Z S4000
```

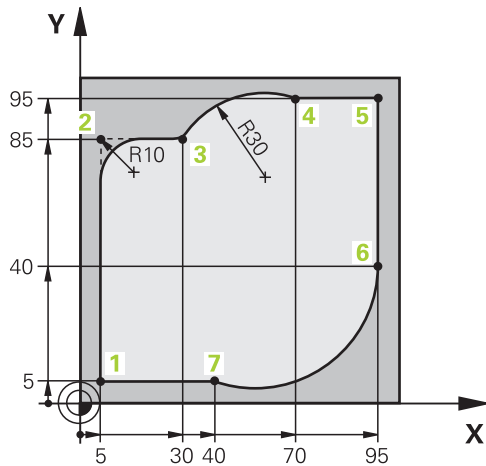
```
4 ...
```

```
5 L X+45 Y+25 Z+25 RR F200 M3
```

```
6 CC X+25 Z+25
```

```
7 C X+45 Z+25 DR+
```

12.3.11 Ejemplo: funciones de trayectoria cartesianas











0 BEGIN PGM CIRCULAR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	; Definición de la pieza en bruto para la simulación del mecanizado
3 TOOL CALL 1 Z S4000	; Llamada de herramienta con eje de herramienta y velocidad del cabezal
4 L Z+250 R0 FMAX	; Retirar la herramienta por el eje de herramienta con marcha rápida FMAX
5 L X-10 Y-10 R0 FMAX	; Posicionar previamente la herramienta
6 L Z-5 R0 F1000 M3	; Desplazar a la profundidad de mecanizado con avance F = 1000 mm/min
7 APPR LCT X+5 Y+5 R5 RL F300	; Aproximar el contorno al punto 1 en una trayectoria circular con conexión tangencial
8 L X+5 Y+85	; Programar la primera recta para Esquina 2
9 RND R10 F150	; Programar un redondeo con R = 10, avance F = 150 mm/min
10 L X+30 Y+85	; Aproximar el punto 3 Punto inicial de la trayectoria circular
11 CR X+70 Y+95 R+30 DR-	; Aproximar el punto 4 Punto final de la trayectoria circular CR con radio R = 30 mm
12 L X+95	; Aproximar el punto 5
13 L X+95 Y+40	; Aproximar el punto 6 Punto inicial de la trayectoria circular CT
14 CT X+40 Y+5	; Aproximar el punto 7 Punto final de la trayectoria circular CT, el arco con conexión tangencial al punto 6, el propio control numérico calcula el radio
15 L X+5	; Aproximar el último punto de contorno 1
16 DEP LCT X-20 Y-20 R5 F1000	; Dejar el contorno en una trayectoria circular con conexión tangencial
17 L Z+250 R0 FMAX M2	; Retirar la herramienta, final del programa
18 END PGM CIRCULAR MM	

12.4 Funciones de trayectoria con coordenadas polares

12.4.1 Resumen de las coordenadas polares

Con las coordenadas polares se puede programar una posición con ángulo **PA** y distancia **PR** a un polo **CC** previamente definido.

Resumen de las funciones de trayectoria con coordenadas polares

Tecla	Función	Información adicional
 + 	Recta LP (line polar)	Página 358
 + 	Trayectoria circular CP (circle polar) Trayectoria circular alrededor del punto central del círculo y el polo CC hasta el punto final del círculo	Página 360
 + 	Trayectoria circular CTP (circle tangential polar) Trayectoria circular tangente al tramo anterior del contorno	Página 362
 + 	Hélice con trayectoria circular CP (circle polar) Superposición de una trayectoria circular con una recta	Página 364

12.4.2 Origen de las coordenadas polares del polo **CC**

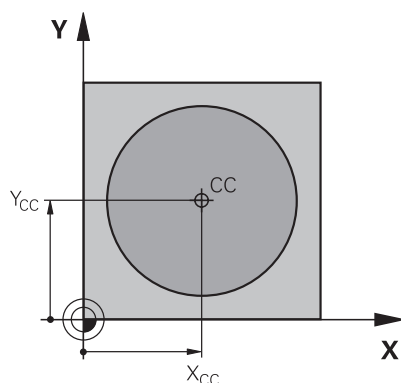
Aplicación

Antes de programar con coordenadas polares, definir un polo **CC**. Todas las coordenadas polares se refieren al polo.

Temas utilizados

- Programar el centro del círculo como referencia para la trayectoria circular **C**
Información adicional: "Centro del círculo **CC**", Página 344

Descripción de la función



Con la función **CC** se define una posición como polo. Un polo se define con introducciones de coordenadas con un máx. de dos ejes. Si no se introducen coordenadas, el control numérico captura la última posición definida. El polo permanece activo hasta que se defina uno nuevo. El control numérico no aproxima esta posición.

Introducción

11 CC X+0 Y+0 ; Polo

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ **Todas las funciones** ▶ **Func. de trayectoria** ▶ **CC**

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
CC	Sintaxis de apertura para un polo
X, Y, Z, U, V, W	Coordenadas del polo como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional

Ejemplo

11 CC X+30 Y+10

12.4.3 Recta LP

Aplicación

Con la función Recta **LP** se programa un movimiento de recorrido recto en cualquier dirección con coordenadas polares.

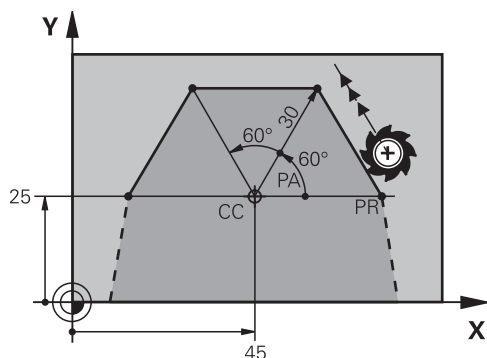
Temas utilizados

- Programar recta con coordenadas cartesianas
Información adicional: "Recta L", Página 340

Condiciones

- Pol **CC**
Antes de programar con coordenadas polares, es necesario definir un polo **CC**.
Información adicional: "Origen de las coordenadas polares del polo CC",
Página 357

Descripción de la función



El control numérico desplaza la herramienta sobre una recta desde la posición actual hasta el punto final definido. El punto de partida es el punto final de la frase NC anterior.

La recta se define con el radio de coordenadas polares **PR** y el ángulo de coordenadas polares **PA**. El radio de coordenadas polares **PR** es la distancia del punto final al polo.

El signo de **PA** se determina mediante el eje de referencia angular:

- Ángulo del eje de referencia angular a **PR** en sentido antihorario: **PA**>0
- Ángulo del eje de referencia angular a **PR** en sentido horario: **PA**<0

Introducción

11 LP PR+50 PA+0 R0 FMAX M3

; Recta sin corrección del radio en marcha rápida

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ Func. de trayectoria ▶ L

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
LP	Sintaxis de apertura para una recta con coordenadas polares
PR	Radio de coordenadas polares como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
PA	Ángulo de coordenadas polares como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
R0, RL, RR	Corrección del radio de la herramienta Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174 Elemento sintáctico opcional
F, FMAX, FZ, FU, FAUTO	Avance como número fijo o variable Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional
M	Función auxiliar como número fijo o variable Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389 Elemento sintáctico opcional

Nota

En la columna **Formulario** se puede alternar entre la sintaxis para introducción de coordenadas cartesianas y polares.

Información adicional: "Columna Formulario de la zona de trabajo Programa",
Página 231

Ejemplo

12 CC X+45 Y+25
13 LP PR+30 PA+0 RR F300 M3
14 LP PA+60
15 LP IPA+60
16 LP PA+180

12.4.4 Trayectoria circular CP alrededor del polo CC

Aplicación

Con la función Trayectoria circular **CP** se programa una trayectoria circular alrededor del polo definido.

Temas utilizados

- Programar trayectoria circular con coordenadas cartesianas

Información adicional: "Trayectoria circular C ", Página 346

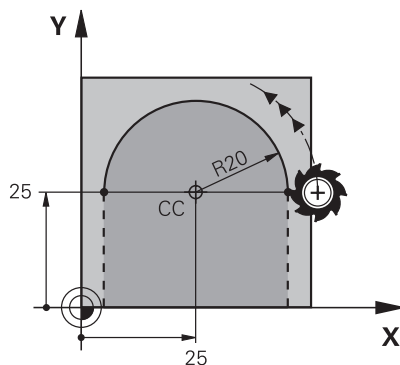
Condiciones

- Pol **CC**

Antes de programar con coordenadas polares, es necesario definir un polo **CC**.

Información adicional: "Origen de las coordenadas polares del polo CC",
Página 357

Descripción de la función



El control numérico desplaza la herramienta sobre una trayectoria circular desde la posición actual hasta el punto final definido. El punto de partida es el punto final de la frase NC anterior.

La distancia del punto inicial al polo es, de forma automática, tanto el radio de las coordenadas polares **PR** como el radio de la trayectoria circular. Definir qué ángulo de coordenadas polares **PA** desplaza el control numérico con este radio.

Introducción

11 CP PA+50 Z-2 DR- RL F250 M3 ; Trayectoria circular

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ Func. de trayectoria ▶ C

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
CP	Sintaxis de apertura para una trayectoria circular alrededor de un polo
PA	Ángulo de coordenadas polares como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
X, Y, Z, A, B, C, U, V, W	Eje y valor de la superposición lineal como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Información adicional: "Superposición lineal de una trayectoria circular", Página 364 Elemento sintáctico opcional
DR	Sentido de giro de la trayectoria circular Elemento sintáctico opcional
R0, RL, RR	Corrección del radio de la herramienta Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174 Elemento sintáctico opcional
F, FMAX, FZ, FU, FAUTO	Avance como número fijo o variable Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional
M	Función auxiliar como número fijo o variable Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389 Elemento sintáctico opcional

Notas

- En la columna **Formulario** se puede alternar entre la sintaxis para introducción de coordenadas cartesianas y polares.
- Si se define **PA** de forma incremental, el sentido de giro debe definirse con el mismo signo.
Tener en cuenta este comportamiento al importar programas NC de controles numéricos antiguos y adaptarlos según corresponda al programa NC.

Ejemplo

18 LP PR+20 PA+0 RR F250 M3

19 CC X+25 Y+25

20 CP PA+180 DR+

12.4.5 Trayectoria circular CTP

Aplicación

Con la función **CTP** se programa una trayectoria circular con coordenadas polares que conecta tangencialmente con el anterior elemento de contorno programado.

Temas utilizados

- Programar trayectoria circular cortada tangencialmente con coordenadas cartesianas

Información adicional: "Trayectoria circular CT", Página 351

Condiciones

- Pol **CC**

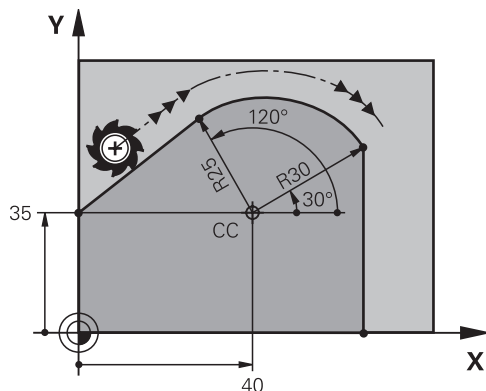
Antes de programar con coordenadas polares, es necesario definir un polo **CC**.

Información adicional: "Origen de las coordenadas polares del polo CC", Página 357

- Anterior elemento de contorno programado

Antes de una trayectoria circular **CTP**, debe haberse programado un elemento de contorno con el que la trayectoria circular pueda conectar. Para ello se precisan como mínimo dos frases de posicionamiento.

Descripción de la función



El control numérico desplaza la herramienta sobre una trayectoria circular con conexión tangencial desde la posición actual hasta el punto final definido polarmente. El punto de partida es el punto final de la frase NC anterior.

Si los elementos de contorno se unen continuamente sin puntos de inflexión o de esquina, la unión será tangencial.

Introducción

11 CTP PR+30 PA+50 Z-2 DR- RL F250
M3

; Trayectoria circular

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ Func. de trayectoria ▶ CT

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
CTP	Sintaxis de apertura para una trayectoria circular con unión tangencial
PR	Radio de coordenadas polares como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
PA	Ángulo de coordenadas polares como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
X, Y, Z, A, B, C, U, V, W	Eje y valor de la superposición lineal como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Información adicional: "Superposición lineal de una trayectoria circular", Página 364 Elemento sintáctico opcional
DR	Sentido de giro de la trayectoria circular Elemento sintáctico opcional
R0, RL, RR	Corrección del radio de la herramienta Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174 Elemento sintáctico opcional
F, FMAX, FZ, FU, FAUTO	Avance como número fijo o variable Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional
M	Función auxiliar como número fijo o variable Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389 Elemento sintáctico opcional

Notas

- El polo **no** es el punto central del círculo del contorno.
- En la columna **Formulario** se puede alternar entre la sintaxis para introducción de coordenadas cartesianas y polares.

Información adicional: "Columna Formulario de la zona de trabajo Programa", Página 231

Ejemplo

12 L X+0 Y+35 RL F250 M3
13 CC X+40 Y+35
14 LP PR+25 PA+120
15 CTP PR+30 PA+30
16 L Y+0

12.4.6 Superposición lineal de una trayectoria circular

Aplicación

En el espacio de trabajo se puede superponer linealmente un movimiento programado, lo que crea un movimiento espacial.

Si, p. ej., se superpone linealmente una trayectoria circular, se crea una hélice. Una hélice es una espiral cilíndrica, p. ej. una rosca.

Temas utilizados

- Superposición lineal de una trayectoria circular programada con coordenadas cartesianas

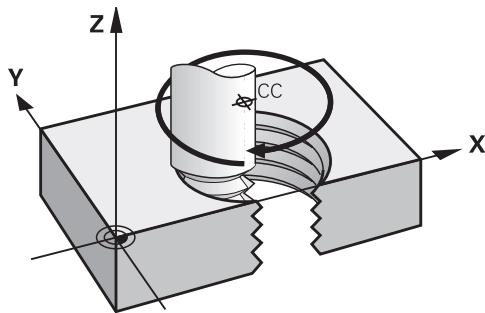
Información adicional: "Superponer linealmente una trayectoria circular",
Página 353

Condiciones

Los movimientos de trayectoria de una hélice solo se pueden programar con una trayectoria circular **CP**.

Información adicional: "Trayectoria circular CP alrededor del polo CC", Página 360

Descripción de la función



Una hélice se compone de la superposición de una trayectoria circular **CP** con una recta perpendicular. La trayectoria circular **CP** se programa en el espacio de trabajo.

Una hélice se utiliza en los siguientes casos:

- Roscados interiores y exteriores de grandes diámetros
- Ranuras de lubricación

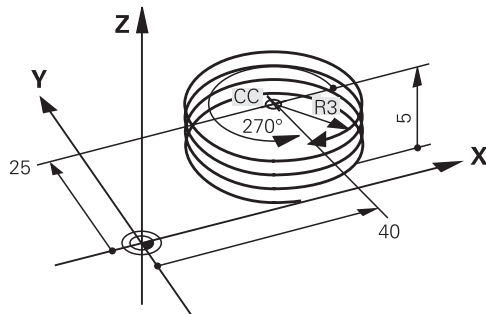
Dependencias entre las distintas formas de rosca

La tabla muestra las dependencias entre la dirección de mecanizado, el sentido de giro y la corrección del radio para las diferentes formas de rosca:

Roscado interior	Dirección	Sentido	Corrección de radio
A derechas	Z+	DR+	RL
	Z-	DR-	RR
A izquierdas	Z+	DR-	RR
	Z-	DR+	RL




Rosca exterior	Dirección	Sentido	Corrección de radio
A derechas	Z+	DR+	RR
	Z-	DR-	RL
A izquierdas	Z+	DR-	RL
	Z-	DR+	RR

Programación de una línea helicoidal

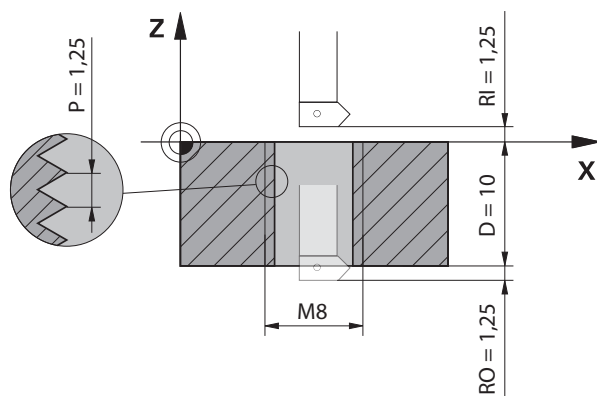


i Definir el mismo signo para el sentido de giro **DR** y el ángulo total incremental **IPA**. De lo contrario, la herramienta recorrerá una trayectoria incorrecta.

Para programar una hélice, hacer lo siguiente:

-  ▶ Seleccionar **C**
-  ▶ Seleccionar **P**
-  ▶ Seleccionar **I**
- ▶ Definir el ángulo total incremental **IPA**
- ▶ Definir la altura total incremental **IZ**
- ▶ Seleccionar el sentido de giro
- ▶ Seleccionar la corrección del radio
- ▶ Dado el caso, definir el avance
- ▶ Definir la función auxiliar según corresponda

Ejemplo



Este ejemplo contiene las siguientes especificaciones:

- Rosca **M8**
- Fresa de roscado hacia la izquierda

A partir del dibujo y las especificaciones se puede deducir la siguiente información:

- Mecanizado interior
- Rosca derecha
- Corrección de radio **RR**

La información obtenida requiere la dirección de mecanizado Z-.

Información adicional: "Dependencias entre las distintas formas de rosca",
Página 365

Determinar y calcular los siguientes valores:

- Profundidad de mecanizado total incremental
- Número de vueltas de rosca
- Ángulo total incremental

¿Fórmula?	Definición
$IZ = D + RI + RO$	La profundidad de mecanizado total incremental IZ se calcula a partir de la profundidad de la rosca D (depth) y de los valores opcionales de entrada de rosca RI (run-in) y la salida de rosca RO (run-out).
$n = IZ \div P$	El número de vueltas de rosca n (number) se calcula a partir de la profundidad de mecanizado total incremental IZ dividida por el paso P (pitch).
$IPA = n \times 360^\circ$	El ángulo total incremental IPA se calcula a partir del número de vueltas de rosca n (number) multiplicado por 360° para una revolución completa.

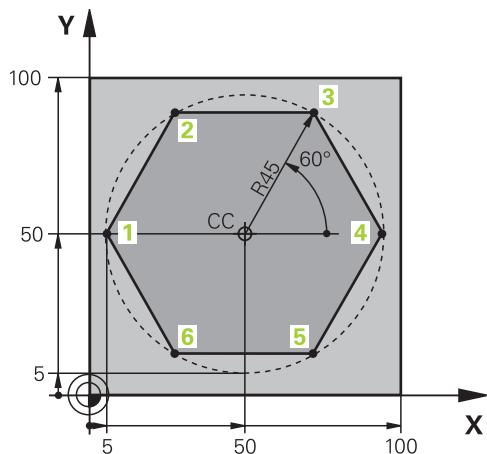
11 L Z+1,25 RO FMAX	; Posicionar previamente en el eje de herramienta
12 L X+4 Y+0 RR F500	; Posicionar previamente en el plano
13 CC X+0 Y+0	; Activar el polo
14 CP IPA-3600 IZ-12.5 DR-	; Crear rosca

Alternativamente, la rosca también se puede programar mediante una repetición parcial del programa.

Información adicional: "Subprogramas y repeticiones de programas con label LBL",
Página 398

Información adicional: "Ejemplo", Página 354

12.4.7 Ejemplo: rectas polares



0 BEGIN PGM LINEARPO MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	; Definición de la pieza en bruto
3 TOOL CALL 1 Z S4000	; Llamada de herramienta
4 CC X+50 Y+50	; Definir punto de referencia para las coordenadas polares
5 L Z+250 R0 FMAX	; Retirar la herramienta
6 LP PR+60 PA+180 R0 FMAX	; Posicionar previamente la herramienta
7 L Z-5 R0 F1000 M3	; Desplazar hasta la profundidad de mecanizado
8 APPR PLCT PR+45 PA+180 R5 RL F250	; Aproximar el contorno al punto 1 en una trayectoria circular con conexión tangencial
9 LP PA+120	; Aproximar punto 2
10 LP PA+60	; Aproximar punto 3
11 LP PA+0	; Aproximar punto 4
12 LP PA-60	; Aproximar el punto 5
13 LP PA-120	; Aproximar el punto 6
14 LP PA+180	; Aproximar punto 1
15 DEP PLCT PR+60 PA+180 R5 F1000	; Dejar el contorno en una trayectoria circular con conexión tangencial
16 L Z+250 R0 FMAX M2	; Retirar la herramienta, final del programa
17 END PGM LINEARPO MM	

12.5 Fundamentos de las funciones de aproximación y salida

Mediante las funciones de aproximación y salida se pueden evitar las marcas de corte en la pieza, ya que la herramienta se aproxima al contorno y sale de él suavemente.

Como las funciones de aproximación y salida comprenden varias funciones de trayectoria, los programas NC son más cortos. Los elementos sintácticos definidos **APPR** y **DEP** permiten volver a encontrar más fácilmente los contornos en el programa NC.

12.5.1 Resumen de las funciones de aproximación y salida

La carpeta **APPR** de la ventana **Insertar función NC** contiene las siguientes funciones:

Icono	Función	Información adicional
	APPR LT o APPR PLT Aproximar cartesiana o polarmente al contorno mediante una recta con conexión tangencial	Página 371
	APPR LN o APPR PLN Aproximar cartesiana o polarmente al contorno mediante una recta perpendicular al primer punto de contorno	Página 374
	APPR CT o APPR PCT Aproximar cartesiana o polarmente al contorno mediante una trayectoria circular con conexión tangencial	Página 376
	APPR LCT o APPR PLCT Aproximar cartesiana o polarmente al contorno mediante una trayectoria circular con conexión tangencial y tramo de recta	Página 378

La carpeta **DEP** de la ventana **Insertar función NC** contiene las siguientes funciones:

Icono	Función	Información adicional
	DEP LT Dejar el contorno mediante una recta con conexión tangencial	Página 380
	DEP LN Dejar el contorno mediante una recta perpendicular al último punto de contorno	Página 381
	DEP CT Dejar el contorno mediante una trayectoria circular con conexión tangencial	Página 382
	DEP LCT o DEP PLCT Dejar cartesiana o polarmente el contorno mediante una trayectoria circular con conexión tangencial y tramo de recta	Página 382



En el formulario, se puede alternar entre introducción de coordenadas cartesianas o polar con la tecla **P**.

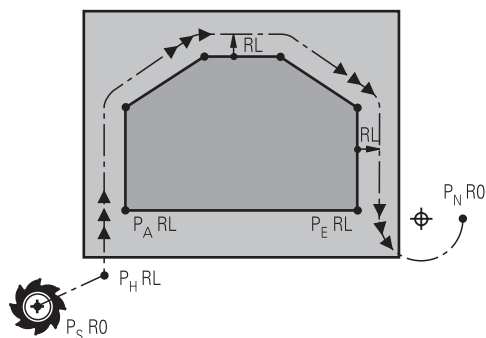
Información adicional: "Fundamentos de la definición de coordenadas",
Página 332

Aproximación y salida de la hélice

Al aproximar y dejar una hélice, la herramienta se desplaza por la prolongación de la hélice y conecta al contorno en una trayectoria circular tangencial. Para ello, utilizar las funciones **APPR CT** y **DEP CT**.

Información adicional: "Superposición lineal de una trayectoria circular",
Página 364

12.5.2 Posiciones al aproximar y salir



INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El control numérico pasa de la posición actual (Punto inicial P_S) al punto auxiliar P_H en el último avance programado. Si ha programado **FMAX** en la última frase de posicionamiento antes de la función de aproximación, el control numérico desplaza también el punto auxiliar P_H en marcha rápida.

- ▶ Antes de la función de aproximación, programar otro avance como **FMAX**

El control numérico utiliza las siguientes posiciones al aproximar y dejar un contorno:

- Punto inicial P_S
El punto inicial P_S se programa antes de una función de aproximación sin corrección del radio. La posición del punto inicial se encuentra fuera del contorno.
- Punto auxiliar P_H
Algunas funciones de aproximación y salida requieren asimismo un punto auxiliar P_H . El control numérico calcula automáticamente el punto auxiliar a partir de los datos.
Para calcular el punto auxiliar P_H , el control numérico requiere una función de trayectoria consecutiva. Si no hay ninguna función de trayectoria a continuación, el control numérico detiene el mecanizado o la simulación con un mensaje de error.
- Primer punto del contorno P_A
El primer punto del contorno P_A se programa dentro de la función de aproximación junto con la corrección del radio **RR** o **RL**.



Si se programa **RO**, el control numérico detiene el mecanizado o la simulación con un mensaje de error.

Esta reacción difiere del comportamiento del control numérico iTNC 530.

- Último punto del contorno P_E
El último punto del contorno P_E se programa con cualquier función de trayectoria.
- Punto final P_N
La posición P_N se encuentra fuera del contorno y se calcula a partir de los datos que contiene la función de salida. La función de salida cancela automáticamente la corrección del radio.

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

El control numérico no lleva a cabo ninguna comprobación automática de colisiones entre la herramienta y la pieza de trabajo. Además, un posicionamiento previo incorrecto y puntos auxiliares P_H pueden provocar daños en los contornos. Durante dicho desplazamiento, existe riesgo de colisión.

- ▶ Programar posición adecuada
- ▶ Comprobar el punto auxiliar P_H , el proceso y el contorno con la simulación gráfica

Definiciones

Abreviatura	Definición
APPR (approach)	Función de aproximación
DEP (departure)	Función de salida
L (line)	Línea
C (circle)	Contorno
T (tangential)	Transición constante
N (normal)	Perpendiculares

12.6 Funciones de aproximación y salida con coordenadas cartesianas

12.6.1 Función de aproximación APPR LT

Aplicación

Con la función NC **APPR LT**, el control numérico aproxima el contorno a una recta, tangencialmente al primer elemento del contorno.

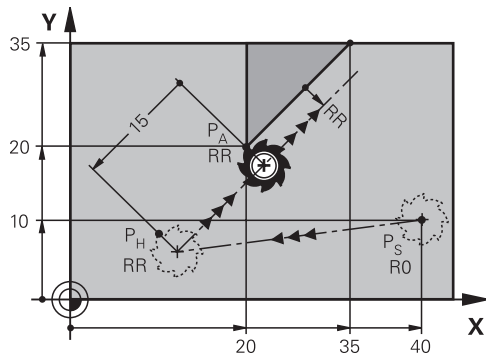
Las coordenadas del primer punto de contorno se programan cartesianas.

Temas utilizados

- **APPR PLT** con coordenadas polares

Información adicional: "Función de aproximación APPR PLT", Página 385

Descripción de la función



La función NC comprende los siguientes pasos:

- Una recta del punto inicial P_S al punto auxiliar P_H
- Una recta del punto auxiliar P_H al primer punto del contorno P_A

Introducción

11 APPR LT X+20 Y+20 LEN15 RR F300

; Aproximar contorno lineal tangencialmente

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ Func. de trayectoria ▶ APPR ▶ APPR LT

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
APPR LT	Sintaxis de apertura para una función de aproximación lineal tangencialmente al contorno
X, Y, Z, A, B, C, U, V, W	Coordenadas del primer punto de contorno Número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
LEN	Distancia del punto auxiliar P_H al contorno Número fijo o variable Elemento sintáctico opcional
R0, RL, RR	Corrección del radio de la herramienta Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174 Elemento sintáctico opcional
F, FMAX, FZ, FU, FAUTO	Avance como número fijo o variable Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional
M	Función auxiliar como número fijo o variable Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389 Elemento sintáctico opcional

Nota

En la columna **Formulario** se puede alternar entre la sintaxis para introducción de coordenadas cartesianas y polares.

Información adicional: "Columna Formulario de la zona de trabajo Programa",
Página 231

Ejemplo APPR LT

11 L X+40 Y+10 R0 F300 M3	; Aproximar P_S con R0
12 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 RR F100	; Aproximar P_A con RR , distancia P_H a P_A : LEN15
13 L X+35 Y+35	; Finalizar primer elemento de contorno

12.6.2 Función de aproximación APPR LN

Aplicación

Con la función NC **APPR LN**, el control numérico aproxima el contorno a una recta, perpendicularmente al primer elemento del contorno.

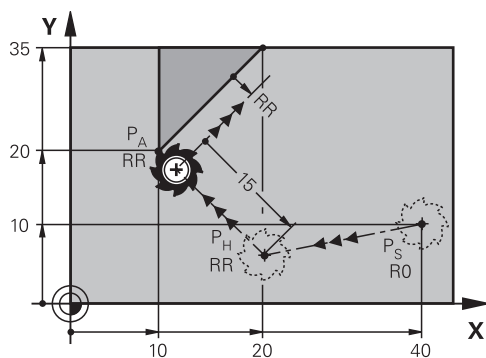
Las coordenadas del primer punto de contorno se programan cartesianas.

Temas utilizados

- **APPR PLN** con coordenadas polares

Información adicional: "Función de aproximación APPR PLN", Página 387

Descripción de la función



La función NC comprende los siguientes pasos:

- Una recta del punto inicial P_S al punto auxiliar P_H
- Una recta del punto auxiliar P_H al primer punto del contorno P_A

Introducción

11 APPR LN X+20 Y+20 LEN+15 RR F300 ; Aproximar contorno lineal perpendicularmente

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ Func. de trayectoria ▶ APPR ▶ APPR LN

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
APPR LN	Sintaxis de apertura para una función de aproximación lineal y perpendicular al contorno
X, Y, Z, A, B, C, U, V, W	Coordenadas del primer punto de contorno Número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
LEN	Distancia del punto auxiliar P_H al contorno Número fijo o variable Elemento sintáctico opcional
R0, RL, RR	Corrección del radio de la herramienta Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174 Elemento sintáctico opcional
F, FMAX, FZ, FU, FAUTO	Avance como número fijo o variable Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional
M	Función auxiliar como número fijo o variable Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389 Elemento sintáctico opcional

Nota

En la columna **Formulario** se puede alternar entre la sintaxis para introducción de coordenadas cartesianas y polares.

Información adicional: "Columna Formulario de la zona de trabajo Programa", Página 231

Ejemplo APPR LN

11 L X+40 Y+10 R0 F300 M3	; Aproximar P_S con R0
12 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN+15 RR F100	; Aproximar P_A con RR , distancia P_H a P_A : LEN+15
13 L X+20 Y+35	; Finalizar primer elemento de contorno

Introducción

11 APPR CT X+20 Y+20 CCA80 R+5 RR
F300

; Aproximar contorno circular tangencialmente

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ► Todas las funciones ► Func. de trayectoria ► APPR ► APPR CT

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
APPR CT	Sintaxis de apertura para una función de aproximación circular y tangencial al contorno
X, Y, Z, A, B, C, U, V, W	Coordenadas del primer punto de contorno Número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
CCA	Ángulo central como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
R	Radio como número fijo o variable Elemento sintáctico opcional
R0, RL, RR	Corrección del radio de la herramienta Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174 Elemento sintáctico opcional
F, FMAX, FZ, FU, FAUTO	Avance como número fijo o variable Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional
M	Función auxiliar como número fijo o variable Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389 Elemento sintáctico opcional

Nota

En la columna **Formulario** se puede alternar entre la sintaxis para introducción de coordenadas cartesianas y polares.

Información adicional: "Columna Formulario de la zona de trabajo Programa", Página 231

Ejemplo APPR CT

11 L X+40 Y+10 R0 F300 M3

; Aproximar P_S con R0

12 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 RR F100

; Aproximar P_A con CCA180 y RR, distancia P_H a P_A: R+10

13 L X+20 Y+35

; Finalizar primer elemento de contorno

Introducción

11 APPR LCT X+20 Y+20 Z-10 R5 RR F300

; Aproximar el contorno lineal y circular tangencialmente

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ Func. de trayectoria ▶ APPR ▶ APPR LCT

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
APPR LCT	Sintaxis de apertura para una función de aproximación lineal circular tangencialmente al contorno
X, Y, Z, A, B, C, U, V, W	Coordenadas del primer punto de contorno Número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
R	Radio como número fijo o variable Elemento sintáctico opcional
R0, RL, RR	Corrección del radio de la herramienta Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174 Elemento sintáctico opcional
F, FMAX, FZ, FU, FAUTO	Avance como número fijo o variable Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional
M	Función auxiliar como número fijo o variable Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389 Elemento sintáctico opcional

Nota

En la columna **Formulario** se puede alternar entre la sintaxis para introducción de coordenadas cartesianas y polares.

Información adicional: "Columna Formulario de la zona de trabajo Programa", Página 231

Ejemplo APPR LCT

11 L X+40 Y+10 R0 F300 M3

; Aproximar P_S con **R0**

12 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 RR F100

; Aproximar P_A con **RR**, distancia P_H a P_A: **R10**

13 L X+20 Y+35

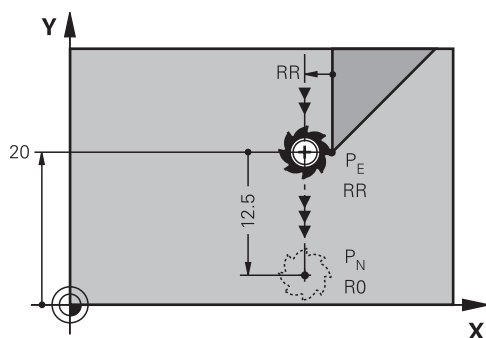
; Finalizar primer elemento de contorno

12.6.5 Función de salida DEP LT

Aplicación

Con la función NC **DEP LT**, el control numérico deja el contorno en línea recta tangencialmente al último elemento de contorno.

Descripción de la función



La herramienta se desplaza en una recta desde el último punto del contorno P_E al punto final P_N .

Introducción

11 DEP LT LEN5 F300

; Salir del contorno lineal tangencialmente

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ Func. de trayectoria ▶ DEP ▶ DEP LT

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
DEP LT	Sintaxis de apertura para una función de salida lineal tangencialmente al contorno
LEN	Distancia del punto auxiliar P_H al contorno Número fijo o variable Elemento sintáctico opcional
F, FMAX, FZ, FU, FAUTO	Avance como número fijo o variable Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional
M	Función auxiliar como número fijo o variable Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389 Elemento sintáctico opcional

Ejemplo DEP LT

11 L Y+20 RR F100

; Aproximar último elemento de contorno P_E con **RR**

12 DEP LT LEN12.5 F100

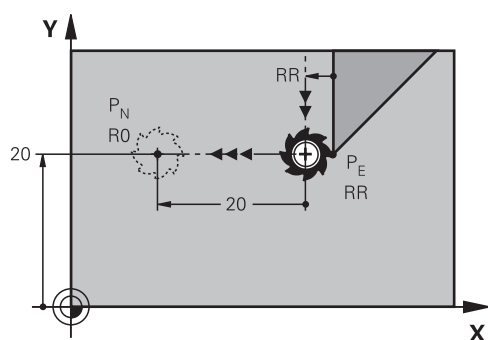
; Aproximar P_N , distancia P_E a P_N : **LEN12.5**

12.6.6 Función de salida DEP LN

Aplicación

Con la función NC **DEP LN**, el control numérico deja el contorno en línea recta perpendicularmente al último elemento de contorno.

Descripción de la función



La herramienta se desplaza en una recta desde el último punto del contorno P_E al punto final P_N

El punto final P_N tiene la distancia **LEN**, que incluye el radio de herramienta, al último punto del contorno P_E .

Introducción

11 DEP LN LEN+10 F300

; Salir del contorno lineal perpendicularmente

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ Func. de trayectoria ▶ DEP ▶ DEP LN

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
DEP LN	Sintaxis de apertura para una función de salida lineal y perpendicular al contorno
LEN	Distancia del punto auxiliar P_H al contorno Número fijo o variable Elemento sintáctico opcional
F, FMAX, FZ, FU, FAUTO	Avance como número fijo o variable Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional
M	Función auxiliar como número fijo o variable Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389 Elemento sintáctico opcional

Ejemplo DEP LN

11 L Y+20 RR F100

; Aproximar último elemento de contorno P_E con **RR**

12 DEP LN LEN+20 F100

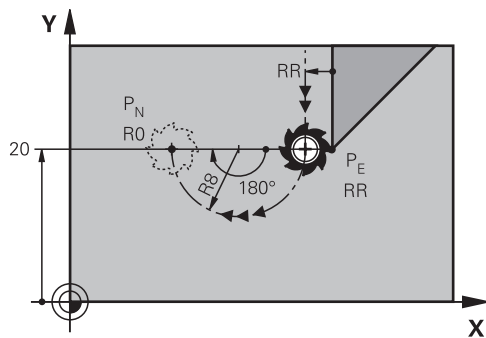
; Aproximar P_N , distancia P_E a P_N : **LEN+20**

12.6.7 Función de salida DEP CT

Aplicación

Con la función NC **DEP CT**, el control numérico deja el contorno en una trayectoria circular tangencialmente al último elemento de contorno.

Descripción de la función



La herramienta se desplaza en una trayectoria circular desde el último punto del contorno P_E al punto final P_N .

La trayectoria circular se define a través del ángulo central **CCA** y el radio **R**.

El sentido de giro de la trayectoria circular depende de la corrección del radio activa y del signo del radio **R**.

La tabla muestra la relación entre la corrección del radio de herramienta, el signo del radio **R** y el sentido de giro:

Corrección de radio	Signo del radio	Sentido
RL	Positivo	Antihorario
RL	Negativo	En sentido horario
RR	Positivo	En sentido horario
RR	Negativo	Antihorario



Si se modifica el signo del radio **R**, la posición del punto auxiliar P_H cambia.

Para el ángulo central **CCA** se aplica lo siguiente:

- Solo valores de entrada positivos
- Valor de introducción máximo 360°

Introducción

11 DEP CT CCA30 R+8

; Salir del contorno circular tangencialmente

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ Func. de trayectoria ▶ DEP ▶ DEP CT

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
DEP CT	Sintaxis de apertura para una función de salida circular y tangencial al contorno
CCA	Ángulo central como número fijo o variable
R	Radio como número fijo o variable
F, FMAX, FZ, FU, FAUTO	Avance como número fijo o variable Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional
M	Función auxiliar como número fijo o variable Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389 Elemento sintáctico opcional

Ejemplo DEP CT

11 L Y+20 RR F100

; Aproximar último elemento de contorno P_E con **RR**

12 DEP CT CCA180 R+8 F100

; Aproximar P_N con **CCA180**, distancia P_E a P_N : **R+8**

12.6.8 Función de salida DEP LCT

Aplicación

Con la función NC **DEP CT**, el control numérico sale del contorno en una trayectoria circular cortada por una recta, tangencialmente al último elemento de contorno.

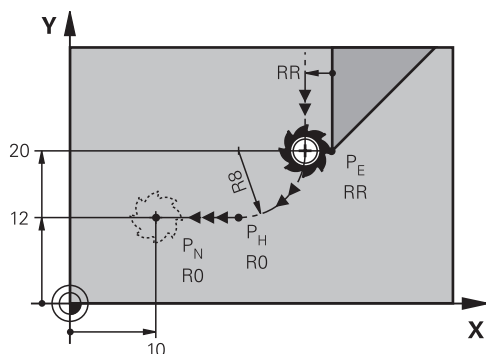
Programar las coordenadas del punto final P_N cartesianas.

Temas utilizados

- **DEP LCT** con coordenadas polares

Información adicional: "Función de salida DEP PLCT", Página 394

Descripción de la función



La función NC comprende los siguientes pasos:

- Una trayectoria circular del último punto del contorno P_E al punto auxiliar P_H
El punto auxiliar P_H se calcula a partir del último elemento del contorno P_E , el radio R y el punto final P_N .
- Una recta del punto auxiliar P_H al punto final P_N

Si en la función de salida se programa la coordenada Z, la herramienta se desplaza desde el punto auxiliar P_H simultáneamente en tres ejes hasta el punto final P_N .

Introducción

11 DEP LCT X-10 Y-0 R15

; Salir del contorno lineal y circular tangencialmente

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ **Todas las funciones** ▶ **Func. de trayectoria** ▶ **DEP** ▶ **DEP LCT**

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
DEP LCT	Sintaxis de apertura para una función de salida lineal y circular tangencialmente al contorno
X, Y, Z, A, B, C, U, V, W	Coordenadas del último punto del contorno Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
R	Radio como número fijo o variable
F, FMAX, FZ, FU, FAUTO	Avance como número fijo o variable Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional
M	Función auxiliar como número fijo o variable Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389 Elemento sintáctico opcional

Nota

En la columna **Formulario** se puede alternar entre la sintaxis para introducción de coordenadas cartesianas y polares.

Información adicional: "Columna Formulario de la zona de trabajo Programa", Página 231

Ejemplo DEP LCT

11 L Y+20 RR F100	; Aproximar último elemento de contorno P_E con RR
12 DEP LCT X+10 Y+12 R8 F100	; Aproximar P_N , distancia P_E a P_N : R8

12.7 Funciones de aproximación y salida con coordenadas polares

12.7.1 Función de aproximación APPR PLT

Aplicación

Con la función NC **APPR PLT**, el control numérico aproxima el contorno a una recta, tangencialmente al primer elemento del contorno.

Las coordenadas del primer punto de contorno se programan polares.

Temas utilizados

- **APPR LT** con coordenadas cartesianas

Información adicional: "Función de aproximación APPR LT", Página 371

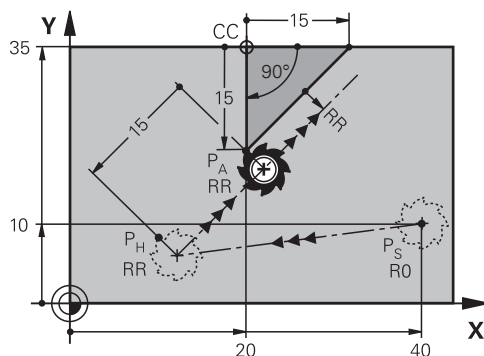
Condiciones

- Pol **CC**

Antes de programar con coordenadas polares, es necesario definir un polo **CC**.

Información adicional: "Origen de las coordenadas polares del polo **CC**", Página 357

Descripción de la función



La función NC comprende los siguientes pasos:

- Una recta del punto inicial P_S al punto auxiliar P_H
- Una recta del punto auxiliar P_H al primer punto del contorno P_A

Introducción

11 APPR PLT PR+15 PA-90 LEN15 RR F200

; Aproximar contorno lineal tangencialmente

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ Func. de trayectoria ▶ APPR ▶ APPR PLT

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
APPR PLT	Sintaxis de apertura para una función de aproximación lineal tangencialmente al contorno
PR	Radio de coordenadas polares como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
PA	Ángulo de coordenadas polares como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
LEN	Distancia del punto auxiliar P_H al contorno Número fijo o variable Elemento sintáctico opcional
RO, RL, RR	Corrección del radio de la herramienta Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174 Elemento sintáctico opcional
F, FMAX, FZ, FU, FAUTO	Avance como número fijo o variable Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional
M	Función auxiliar como número fijo o variable Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389 Elemento sintáctico opcional

Nota

En la columna **Formulario** se puede alternar entre la sintaxis para introducción de coordenadas cartesianas y polares.

Información adicional: "Columna Formulario de la zona de trabajo Programa", Página 231

Ejemplo APPR PLT

11 L X+10 Y+10 RO F300 M3	; Aproximar P_S con RO
12 CC X+50 Y+20	; Fijar polo
13 APPR PLT PR+30 PA+180 LEN10 RL F300	; Aproximar P_A con RL , distancia de P_H a P_A : LEN10
14 LP PR+30 PA+125	; Finalizar primer elemento de contorno

12.7.2 Función de aproximación APPR PLN

Aplicación

Con la función NC **APPR PLN**, el control numérico aproxima el contorno a una recta, perpendicularmente al primer elemento del contorno.

Las coordenadas del primer punto de contorno se programan polares.

Temas utilizados

- **APPR LN** con coordenadas cartesianas

Información adicional: "Función de aproximación APPR LN", Página 374

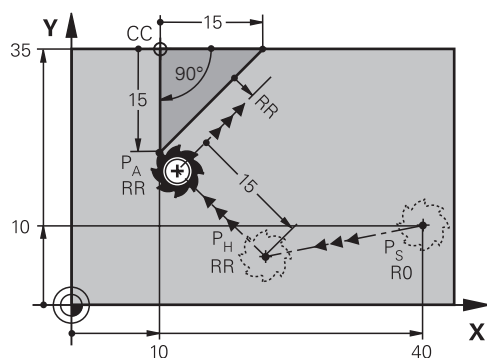
Condiciones

- Pol **CC**

Antes de programar con coordenadas polares, es necesario definir un polo **CC**.

Información adicional: "Origen de las coordenadas polares del polo CC",
Página 357

Descripción de la función



La función NC comprende los siguientes pasos:

- Una recta del punto inicial P_S al punto auxiliar P_H
- Una recta del punto auxiliar P_H al primer punto del contorno P_A

Introducción

11 APPR PLN PR+15 PA-90 LEN+15 RL
F300

; Aproximar contorno lineal perpendicularmente

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ Func. de trayectoria ▶ APPR ▶ APPR PLN

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
APPR PLN	Sintaxis de apertura para una función de aproximación lineal perpendicularmente al contorno
PR	Radio de coordenadas polares como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
PA	Ángulo de coordenadas polares como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
LEN	Distancia del punto auxiliar P_H al contorno Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
R0, RL, RR	Corrección del radio de la herramienta Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174 Elemento sintáctico opcional
F, FMAX, FZ, FU, FAUTO	Avance como número fijo o variable Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional
M	Función auxiliar como número fijo o variable Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389 Elemento sintáctico opcional

Nota

En la columna **Formulario** se puede alternar entre la sintaxis para introducción de coordenadas cartesianas y polares.

Información adicional: "Columna Formulario de la zona de trabajo Programa",
Página 231

Ejemplo APPR PLN

11 L X-5 Y+25 R0 F300 M3	; Aproximar P_S con R0
12 CC X+50 Y+20	; Fijar polo
13 APPR PLN PR+30 PA+180 LEN+10 RL F300	; Aproximar P_A con RL , distancia P_H a P_A : LEN+10
14 LP PR+30 PA+125	; Finalizar primer elemento de contorno

12.7.3 Función de aproximación APPR PCT

Aplicación

Con la función NC **APPR PCT**, el control numérico aproxima el contorno a una trayectoria circular, tangencialmente al primer elemento del contorno.

Las coordenadas del primer punto de contorno se programan polares.

Temas utilizados

- **APPR CT** con coordenadas cartesianas

Información adicional: "Función de aproximación APPR CT", Página 376

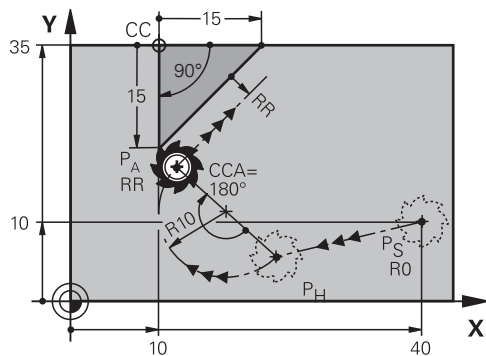
Condiciones

- Pol **CC**

Antes de programar con coordenadas polares, es necesario definir un polo **CC**.

Información adicional: "Origen de las coordenadas polares del polo CC",
Página 357

Descripción de la función



La función NC comprende los siguientes pasos:

- Una recta del punto inicial P_S al punto auxiliar P_H
La distancia del punto auxiliar P_H al primer punto de contorno P_A se calcula a partir del ángulo central **CCA** y el radio **R**.
- Una trayectoria circular del punto auxiliar P_H al primer punto del contorno P_A
La trayectoria circular se define a través del ángulo central **CCA** y el radio **R**.
El sentido de giro de la trayectoria circular depende de la corrección del radio activa y del signo del radio **R**.

La tabla muestra la relación entre la corrección del radio de herramienta, el signo del radio **R** y el sentido de giro:

Corrección de radio	Signo del radio	Sentido
RL	Positivo	Antihorario
RL	Negativo	En sentido horario
RR	Positivo	En sentido horario
RR	Negativo	Antihorario



Si se modifica el signo del radio **R**, la posición del punto auxiliar P_H cambia.

Para el ángulo central **CCA** se aplica lo siguiente:

- Solo valores de entrada positivos
- Valor de introducción máximo 360°

Introducción

11 APPR PCT PR+15 PA-90 CCA180 R
+10 RL F300

; Aproximar contorno circular tangencialmente

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ► Todas las funciones ► Func. de trayectoria ► APPR ► APPR PCT

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
APPR PCT	Sintaxis de apertura para una función de aproximación circular y tangencial al contorno
PR	Radio de coordenadas polares como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
PA	Ángulo de coordenadas polares como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
CCA	Ángulo central como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
R	Radio como número fijo o variable Elemento sintáctico opcional
R0, RL, RR	Corrección del radio de la herramienta Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174 Elemento sintáctico opcional
F, FMAX, FZ, FU, FAUTO	Avance como número fijo o variable Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional
M	Función auxiliar como número fijo o variable Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389 Elemento sintáctico opcional

Nota

En la columna **Formulario** se puede alternar entre la sintaxis para introducción de coordenadas cartesianas y polares.

Información adicional: "Columna Formulario de la zona de trabajo Programa", Página 231

Ejemplo APPR PCT

11 L X+5 Y+10 R0 F300 M3	; Aproximar P _S con R0
12 CC X+50 Y+20	; Fijar polo
13 APPR PCT PR+30 PA+180 CCA40 R +20 RL F300	; Aproximar P _A con CCA40 y RL , distancia P _H a P _A : R+20
14 LP PR+30 PA+125	; Finalizar primer elemento de contorno

12.7.4 Función de aproximación APPR PLCT

Aplicación

Con la función NC **APPR PLCT**, el control numérico aproxima el contorno a una recta con trayectoria circular unida tangencialmente con el primero elemento del contorno.

Las coordenadas del primer punto de contorno se programan polares.

Temas utilizados

- **APPR LCT** con coordenadas cartesianas

Información adicional: "Función de aproximación APPR LCT", Página 378

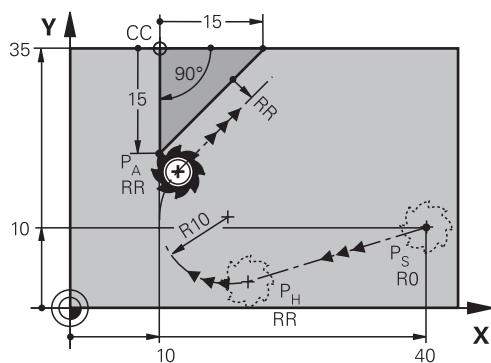
Condiciones

- Pol **CC**

Antes de programar con coordenadas polares, es necesario definir un polo **CC**.

Información adicional: "Origen de las coordenadas polares del polo **CC**",
Página 357

Descripción de la función



La función NC comprende los siguientes pasos:

- Una recta del punto inicial P_S al punto auxiliar P_H
La recta es tangente a la trayectoria circular.
El punto auxiliar P_H se calcula desde el punto inicial P_S , el radio R y el primer punto del contorno P_A .
- Una trayectoria circular en el espacio de trabajo del punto auxiliar P_H al primer punto del contorno P_A
La trayectoria circular se define claramente mediante el radio R .

Si en la función de aproximación se programa la coordenada Z , la herramienta se desplaza desde el punto inicial P_S simultáneamente en tres ejes hacia el punto auxiliar P_H .

Introducción

11 APPR PLCT PR+15 PA-90 R10 RL
F300

; Aproximar el contorno lineal y circular tangencialmente

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ Func. de trayectoria ▶ APPR ▶ APPR PLCT

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
APPR PLCT	Sintaxis de apertura para una función de aproximación lineal circular tangencialmente al contorno
PR	Radio de coordenadas polares como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
PA	Ángulo de coordenadas polares como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
R	Radio como número fijo o variable Elemento sintáctico opcional
R0, RL, RR	Corrección del radio de la herramienta Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174 Elemento sintáctico opcional
F, FMAX, FZ, FU, FAUTO	Avance como número fijo o variable Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional
M	Función auxiliar como número fijo o variable Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389 Elemento sintáctico opcional

Nota

En la columna **Formulario** se puede alternar entre la sintaxis para introducción de coordenadas cartesianas y polares.

Información adicional: "Columna Formulario de la zona de trabajo Programa", Página 231

Ejemplo APPR PLCT

11 L X+10 Y+10 R0 F300 M3	; Aproximar P _S con R0
12 CC X+50 Y+20	; Fijar polo
13 APPR PLCT PR+30 PA+180 R20 RL F300	; Aproximar P _A con RL , distancia P _H a P _A : R20
14 LP PR+30 PA+125	; Finalizar primer elemento de contorno

12.7.5 Función de salida DEP PLCT

Aplicación

Con la función NC **DEP PLCT**, el control numérico sale del contorno en una trayectoria circular cortada por una recta, tangencialmente al último elemento de contorno.

Programar las coordenadas del punto final P_N polares.

Temas utilizados

- **DEP LCT** con coordenadas cartesianas

Información adicional: "Función de salida DEP LCT", Página 383

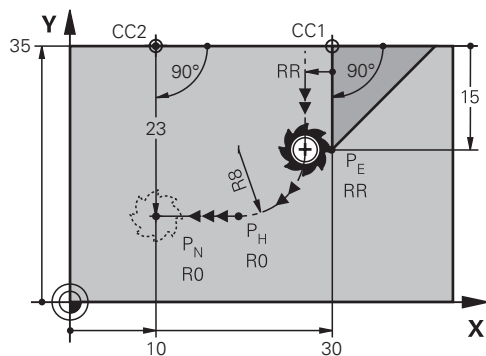
Condiciones

- Pol **CC**

Antes de programar con coordenadas polares, es necesario definir un polo **CC**.

Información adicional: "Origen de las coordenadas polares del polo **CC**",
Página 357

Descripción de la función



La función NC comprende los siguientes pasos:

- Una trayectoria circular del último punto del contorno P_E al punto auxiliar P_H
El punto auxiliar P_H se calcula a partir del último elemento del contorno P_E , el radio R y el punto final P_N .
- Una recta del punto auxiliar P_H al punto final P_N

Si en la función de salida se programa la coordenada Z , la herramienta se desplaza desde el punto auxiliar P_H simultáneamente en tres ejes hasta el punto final P_N .

Introducción

11 DEP PLCT PR15 PA-90 R8

; Salir del contorno lineal y circular tangencialmente

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ Func. de trayectoria ▶ DEP ▶ DEP PLCT

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
DEP PLCT	Sintaxis de apertura para una función de salida lineal y circular tangencialmente al contorno
PR	Radio de coordenadas polares como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
PA	Ángulo de coordenadas polares como número fijo o variable Introducción absoluta o incremental Elemento sintáctico opcional
R	Radio como número fijo o variable
F, FMAX, FZ, FU, FAUTO	Avance como número fijo o variable Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional
M	Función auxiliar como número fijo o variable Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389 Elemento sintáctico opcional

Nota

En la columna **Formulario** se puede alternar entre la sintaxis para introducción de coordenadas cartesianas y polares.

Información adicional: "Columna Formulario de la zona de trabajo Programa", Página 231

Ejemplo DEP PLCT

11 CC X+50 Y+20	; Fijar polo
12 LP PR+30 PA+0 RL F300	; Aproximar último elemento de contorno P _E con RL
13 DEP PLCT PR+50 PA+0 R5	; Aproximar P _N , distancia P _E a P _N : R5

13

**Técnicas de
programación**

13.1 Subprogramas y repeticiones de programas con label LBL

Aplicación

Las partes de un programa que se deseen se pueden ejecutar repetidas veces con subprogramas o repeticiones parciales de un programa. Con los subprogramas se añaden contornos o pasos de mecanizado completos tras el final del programa y se llaman en el programa NC. Con las repeticiones parciales del programa se repiten una o varias frases NC durante el programa NC. También se pueden combinar subprogramas y repeticiones parciales del programa.

Los subprogramas y las repeticiones parciales del programa se programan con la función NC **LBL**.




Temas utilizados

- Mecanizar programas NC dentro de otro programa NC
Información adicional: "Llamar al programa NC con PGM CALL", Página 403
- Saltos con condiciones en forma de decisiones "si/entonces"
Información adicional: "CarpetaComando de salto", Página 1454

Descripción de la función

Los pasos del mecanizado para los subprogramas y las repeticiones parciales del programa se definen con la label **LBL**.

Junto con las label, el control numérico ofrece las siguientes teclas y iconos:

Tecla o icono	Función
	Crear LBL
	Llamar LBL : Saltar a la label en el programa NC
	Para número de LBL : Introducir automáticamente el siguiente número libre

Definir la label con LBL SET

Con la función **LBL SET** se define una nueva label en el programa NC

Cada label debe ser claramente identificable en el programa NC mediante un número o un nombre. Si hay algún número o nombre repetido en el programa NC, el control numérico muestra una advertencia antes de la frase NC.

LBL 0 identifica el final de un subprograma. Este número es el único que puede aparecer cualquier número de veces en el programa NC.

Introducción

11 LBL "Reset"	; Subprograma para cancelar una transformación de coordenadas
12 TRANS DATUM RESET	
13 LBL 0	

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
LBL	Sintaxis de apertura para una label
0 o " "	Número o nombre de la label Número o nombre fijo o variable Introducción: 0...65535 o extensión del texto 32 Con un icono se puede introducir automáticamente el siguiente número libre. Información adicional: "Descripción de la función", Página 398

Llamar label con CALL LBL

Con la función **CALL LBL** se llama una label en el programa NC.

Si el control numérico lee **CALL LBL**, salta a la label definida y mecaniza el programa NC desde esta frase NC. Si el control numérico lee **LBL 0**, retrocede a la siguiente frase NC tras **CALL LBL**.

En las repeticiones parciales del programa se puede definir opcionalmente que el control numérico ejecute el salto varias veces.

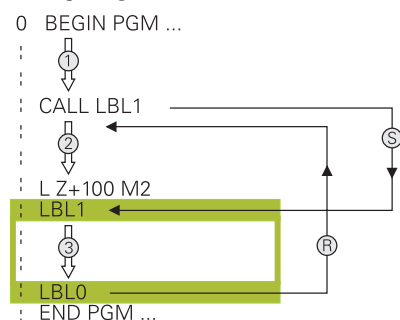
Introducción

11 CALL LBL 1 REP2	; Llamar dos veces a la label 1
--------------------	---------------------------------

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
CALL LBL	Sintaxis de apertura de una label
Número, " " o QS	Número o nombre de la label Número o nombre fijo o variable Introducción: 1...65535 o extensión del texto 32 o 0...1999 En un menú de selección podrá elegir la label entre todas de las que dispone el programa NC.
REP	Número de repeticiones hasta que el control numérico mecanice la siguiente frase NC Elemento sintáctico opcional

Subprogramas



Con un subprograma se puede llamar parte de un programa NC tan a menudo como se desee en distintas posiciones del programa NC, p. ej. un contorno o posiciones de mecanizado.

Los subprogramas comienzan con una label **LBL** y finalizan con **LBL 0**. Con **CALL LBL** se llama el subprograma desde cualquier posición del programa NC. Por tanto, no se pueden definir repeticiones con **REP**.

El control numérico ejecuta el programa NC de la forma siguiente:

- 1 El control numérico ejecuta el programa NC hasta la función **CALL LBL**.
- 2 El control numérico salta hasta el inicio del subprograma definido **LBL**.
- 3 El control numérico ejecuta el subprograma hasta el final del subprograma **LBL 0**.
- 4 Después, el control numérico salta a la siguiente frase NC tras **CALL LBL** y continúa el programa NC.

En los subprogramas se aplican las siguientes condiciones:

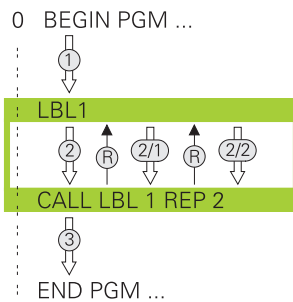
- Un subprograma no puede llamarse a si mismo.
- **CALL LBL 0** no está permitido, ya que corresponde a la llamada al final de un subprograma.
- Programar respectivamente los subprogramas detrás de la frase NC con M2 y M30

Cuando los subprogramas se encuentran en el programa de mecanizado delante de la frase NC con M2 o M30, éstos se ejecutan sin llamada como mínimo una vez

El control numérico muestra información sobre el subprograma activo en la pestaña **LBL** de la zona de trabajo **Estado**.

Información adicional: "Pestaña LBL", Página 180

Repeticiones parciales del programa



Con una repetición parcial del programa se puede repetir parte de un programa NC tan a menudo como se desee, p. ej. un mecanizado del contorno con aproximación incremental.

Una repetición parcial del programa comienza con una label **LBL** y finaliza tras la última repetición programada **REP** de la llamada de label **CALL LBL**.

El control numérico ejecuta el programa NC de la forma siguiente:

- 1 El control numérico ejecuta el programa NC hasta la función **CALL LBL**.
De este modo, el control numérico ya ejecuta la parte del programa una vez, porque la parte del programa que se va a repetir se encuentra antes de la función **CALL LBL**.
- 2 El control numérico salta al inicio de la repetición parcial del programa **LBL**.
- 3 El control numérico repite la parte del programa tantas veces como se haya programado en **REP**.
- 4 Tras ello, el control numérico continúa el programa NC.

En las repeticiones parciales del programa se aplican las siguientes condiciones:

- Programar la repetición parcial del programa antes del final del programa con **M30** o **M2**.
- En una repetición parcial del programa no se puede definir ninguna **LBL 0**.
- El Control numérico siempre ejecuta las partes del programa una vez más que la programación de las repeticiones, puesto que la primera repetición empieza tras el primer mecanizado.

El control numérico muestra información sobre la repetición parcial del programa en la pestaña **LBL** de la zona de trabajo **Estado**.

Información adicional: "Pestaña LBL", Página 180

Notas

- De forma estándar, el control numérico muestra la función NC **LBL SET** en la estructuración.
Información adicional: "Columna Estructurar de la zona de trabajo Programa", Página 1597
- Una parte del programa se puede repetir hasta 65.534 veces sucesivamente
- En el nombre de una label se permiten los siguientes caracteres: # \$ % & , - _ . 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 @ a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z - A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z
- En el nombre de una label están prohibidos los siguientes caracteres; <Espacio en blanco> ! " ' () * + : ; < = > ? [/] ^ ` { | } ~
- Comparar las técnicas de programación Subprograma y Repetición parcial del programa con las llamadas decisiones de "si/entonces", antes de crear el programa NC.









Con ello se evitan posibles malentendidos y errores de programación.

Información adicional: "CarpetaComando de salto", Página 1454

13.2 Funciones de selección

13.2.1 Resumen de las funciones de selección

La carpeta **Selección** de la ventana **Insertar función NC** contiene las siguientes funciones:

Icono	Función	Información adicional
	Llamar al programa NC con PGM CALL	Página 403
	Seleccionar la tabla de puntos de referencia con SEL TABLE	Página 1089
	Seleccionar la tabla de puntos con SEL PATTERN	Página 417
	Seleccionar el programa de contorno con SEL CONTOUR	Página 429
	Seleccionar programa NC con SEL PGM	Página 405
	Llamar al último fichero seleccionado con CALL SELECTED PGM	Página 405
	Seleccionar cualquier programa NC con SEL CYCLE como ciclo de mecanizado	Página 497
	Seleccionar tabla de correcciones con SEL CORR-TABLE	Página 1180
	Abrir fichero con OPEN FILE	Página 1221
	Crear un acceso directo a varios contornos con CONTOUR DEF	Página 422

13.2.2 Llamar al programa NC con PGM CALL

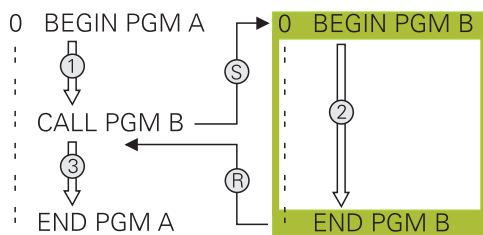
Aplicación

Con la función **PGM CALL** se llama desde un programa NC a otro programa NC separado. El control numérico ejecuta el programa NC llamado en la posición en la que se ha realizado la llamada en el programa NC. De este modo, se puede ejecutar un mecanizado con diversas transformaciones, por ejemplo.

Temas utilizados

- Llamada de programa con ciclo **12 PGM CALL**
Información adicional: "Ciclo 12 PGM CALL ", Página 410
- Llamada de programa según la selección anterior
Información adicional: "Seleccionar el programa NC y llamarlo con SEL PGM y CALL SELECTED PGM ", Página 405
- Ejecutar varios programas NC como lista de pedidos
Información adicional: "Mecanizado de palés y listas de pedidos", Página 2039

Descripción de la función



El control numérico ejecuta el programa NC de la forma siguiente:

- 1 El control numérico ejecuta el programa NC llamado hasta que se llama otro programa NC con **CALL PGM**.
- 2 A continuación, el control numérico ejecuta el programa NC llamado hasta la última frase NC.
- 3 A continuación, el control numérico vuelve a retomar el programa NC llamado hasta la siguiente frase NC tras **CALL PGM**.

En las llamadas del programa se aplican las siguientes condiciones:

- El programa NC llamado no puede contener ninguna llamada **CALL PGM** en él. En ese caso, se produciría un bucle sin fin.
- El programa NC llamado no puede contener ninguna función auxiliar **M30** o **M2**. Si en el programa NC llamado se han definido subprogramas con label, se puede reemplazar **M30** o **M2** por una función de salto incondicional. De este modo, el control numérico no ejecuta subprogramas sin llamada, por ejemplo.

Información adicional: "Salto incondicional", Página 1455

Si el programa NC llamado contiene las funciones auxiliares, el control numérico emite un mensaje de error.

- El programa NC llamado debe estar completo. Si falta la frase NC **END PGM**, el control numérico emite un mensaje de error.

Introducción

11 CALL PGM reset.h

; Llamar al programa NC

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
CALL PGM	Sintaxis de apertura para la llamada de un programa NC
reset.h	Ruta del programa NC llamado El programa NC se puede escoger mediante un menú de selección.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El control numérico no lleva a cabo ninguna comprobación automática de colisiones entre la herramienta y la pieza de trabajo. Si las conversiones de coordenadas en el programa NC llamado no se restablecen de forma específica, estas transformaciones también actúan sobre el programa NC que se va a llamar. Durante el mecanizado existe riesgo de colisión.

- ▶ Restablecer las transformaciones de coordenadas utilizadas en el mismo programa NC
- ▶ En caso necesario, comprobar mediante la simulación gráfica

- La ruta de la llamada del programa no puede superar los 255 caracteres, incluyendo el nombre del programa NC.
- Cuando el fichero llamado se encuentra en el mismo directorio que el fichero que se va a llamar, también se puede introducir solo el nombre de fichero sin ruta. Si se selecciona el fichero a través del menú, el control numérico avanza automáticamente.
- Si se quiere programar llamadas de programa en relación con parámetros de cadena de texto, utilizar la función **SEL PGM**.
- Si se quieren programar llamadas de programa en relación con parámetros de cadena de texto, utilizar la función **SEL PGM**.

Información adicional: "Seleccionar el programa NC y llamarlo con SEL PGM y CALL SELECTED PGM ", Página 405

- En principio, con una llamada de programa **PGM CALL**, los parámetros Q tienen efecto de forma global. Tener en cuenta, por consiguiente, que modificar los parámetros Q en el programa NC llamado también tiene efecto en el programa NC que se va a llamar. En caso necesario, utilizar parámetros QL que solo actúen con el programa NC activo.
- En una llamada de programa **PGM CALL**, los parámetros Q actúan en principio globalmente. Tener en cuenta, por consiguiente, que modificar los parámetros Q en el programa NC llamado también tiene efecto en el programa NC que se va a llamar. En caso necesario, utilizar parámetros QL que solo actúen con el programa NC activo.
- Si el control numérico ejecuta el programa NC llamado, tampoco se pueden editar los programas NC llamados.

13.2.3 Seleccionar el programa NC y llamarlo con SEL PGM y CALL SELECTED PGM

Aplicación

Con la función **SEL PGM** se selecciona otro programa NC separado que se llama en otra posición del programa NC activo. El control numérico ejecuta el programa NC seleccionado en la posición del programa NC llamado se llama con **CALL SELECTED PGM**.

Temas utilizados

- Llamar directamente al programa NC

Información adicional: "Llamar al programa NC con PGM CALL", Página 403

Descripción de la función

El control numérico ejecuta el programa NC de la forma siguiente:

- 1 El control numérico ejecuta el programa NC, hasta que se llama otro programa NC con **CALL PGM**. Cuando el control numérico lee **SEL PGM**, detecta el programa NC definido.
- 2 Cuando el control numérico lee **CALL SELECTED PGM**, llama al programa NC seleccionado previamente en esta posición.
- 3 A continuación, el control numérico ejecuta el programa NC llamado hasta la última frase NC.
- 4 A continuación, el control numérico vuelve a retomar el programa NC llamado hasta la siguiente frases NC tras **CALL SELECTED PGM**.

En las llamadas del programa se aplican las siguientes condiciones:

- El programa NC llamado no puede contener ninguna llamada **CALL PGM** en él. En ese caso, se produciría un bucle sin fin.
- El programa NC llamado no puede contener ninguna función auxiliar **M30** o **M2**. Si en el programa NC llamado se han definido subprogramas con label, se puede reemplazar **M30** o **M2** por una función de salto incondicional. De este modo, el control numérico no ejecuta subprogramas sin llamada, por ejemplo.

Información adicional: "Salto incondicional", Página 1455

Si el programa NC llamado contiene las funciones auxiliares, el control numérico emite un mensaje de error.

- El programa NC llamado debe estar completo. Si falta la frase NC **END PGM**, el control numérico emite un mensaje de error.

Introducción

11 SEL PGM "reset.h"	; Seleccionar el programa NC que llamar
* - ...	
21 CALL SELECTED PGM	; Llamar programa NC seleccionado

La función NC **SEL PGM** contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
SEL PGM	Sintaxis de apertura para la selección de un programa NC que se va a llamar
" " o QS	Ruta del programa NC llamado Nombre fijo o variable El programa NC se puede escoger mediante un menú de selección.

La función NC **CALL SELECTED PGM** contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
CALL SELECTED PGM	Sintaxis para la llamada del programa NC seleccionado

Notas

- Dentro de la función **SEL PGM** también se puede seleccionar el programa NC con parámetros QS, de forma que se pueda controlar la llamada del programa de manera variable.
- Si falta un **programa NC** llamado mediante CALL SELECTED PGM, el control numérico interrumpe la ejecución del programa o la simulación con un mensaje de error. Para evitar interrupciones no deseadas durante la ejecución del programa, pueden comprobarse todas las rutas al inicio del programa mediante la función **FN 18: SYSREAD (ID10 NR110 y NR111)**.

Información adicional: "Leer dato del sistema con FN 18: SYSREAD",
Página 1463

- Cuando el fichero llamado se encuentra en el mismo directorio que el fichero que se va a llamar, también se puede introducir solo el nombre de fichero sin ruta. Si se selecciona el fichero a través del menú, el control numérico avanza automáticamente.
- En una llamada de programa **PGM CALL**, los parámetros Q actúan en principio globalmente. Tener en cuenta, por consiguiente, que modificar los parámetros Q en el programa NC llamado también tiene efecto en el programa NC que se va a llamar. En caso necesario, utilizar parámetros QL que solo actúen con el programa NC activo.
- Si el control numérico ejecuta el programa NC llamado, tampoco se pueden editar los programas NC llamados.

13.3 Componentes NC para la reutilización

Aplicación

Se pueden guardar hasta 200 frases NC sucesivas como componentes NC y añadirlas durante la programación mediante la ventana **Insertar función NC**. Al contrario de lo que ocurre con los programas NC llamados, los componentes NC se pueden ajustar después de añadirlos sin modificar el propio componente.

Temas utilizados

- Ventana **Insertar función NC**
Información adicional: "Añadir funciones NC", Página 232
- Marcar y copiar frases NC con el menú contextual
Información adicional: "Menú contextual", Página 1605
- Llamar programas NC sin cambios
Información adicional: "Llamar al programa NC con PGM CALL", Página 403

Descripción de la función

Los componentes NC se pueden utilizar en el modo de funcionamiento **Programación** y en la aplicación **MDI**.

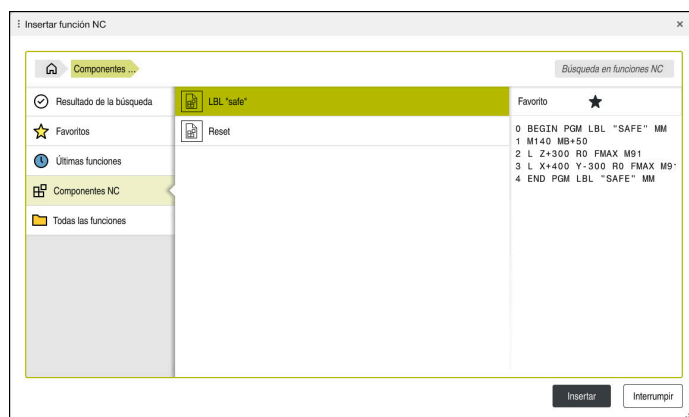
El control numérico guarda los componentes NC como programas NC completos en la carpeta **TNC:\system\PGM-Templates**. También es posible crear subcarpetas para organizar los componentes NC.

Para crear un componente NC existen las siguientes posibilidades:

- Guardar las frases NC marcadas con el botón **Establecer componente NC**
Información adicional: "Menú contextual de la zona de trabajo Programa", Página 1608
- Crear un programa NC nuevo en la carpeta **TNC:\system\PGM-Templates**
- Copiar un programa NC existente en la carpeta **TNC:\system\PGM-Templates**

Si se crea un componente NC con el botón **Establecer componente NC**, el control numérico abre la ventana **Guardar componente NC**. En esta ventana se define el nombre del componente NC.

El control numérico muestra alfabéticamente todos los componentes NC en la ventana **Insertar función NC**, en **Componentes NC**. El componente NC deseado se puede añadir en la posición del cursor y adaptar en el programa NC.



Componentes NC de la ventana **Insertar función NC**

Si se abre un componente NC como pestaña propia del modo de funcionamiento **Programación**, el contenido del componente NC se puede modificar permanentemente.

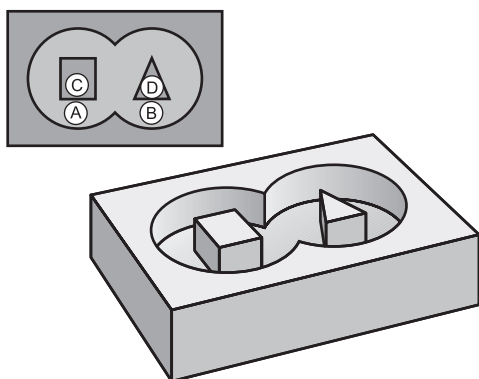
Notas

- Debe definirse un nombre inequívoco para cada componente NC. Si se desea guardar un componente NC con un nombre ya asignado, el control numérico abre la ventana **Sobrescribir componente NC**. El control numérico pregunta si se desea sobrescribir el componente NC existente.
- Si en la ventana **Insertar función NC** se selecciona un componente NC y se arrastra hacia la derecha, el control numérico ofrece las siguientes funciones de fichero:
 - Mecanizar
 - Renombrar
 - Borrar
 - Abrir la ruta en el modo de funcionamiento **Ficheros**
 - Marcar como favorito
- Si se utiliza la función **NC/PLC Backup** para hacer una copia de seguridad de la partición **TNC:**, la copia de seguridad también contendrá los componentes NC.
Información adicional: "Backup y Restore", Página 2265

13.4 Ciclo 14 CONTORNO

Programación ISO
G37

Aplicación



En el ciclo **14 CONTORNO** se pueden enumerar todos los subprogramas que deben superponerse en un contorno completo.

Temas utilizados

- Fórmula de contorno simple
Información adicional: "Fórmula de contorno simple", Página 422
- Fórmula de contorno compleja
Información adicional: "Fórmula de contorno compleja", Página 426
- Contornos superpuestos
Información adicional: "Contornos superpuestos", Página 418

Notas

- 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 (contornos parciales).

13.4.1 Parámetros de ciclo

Figura auxiliar

Parámetro

¿Números de label para contorno?

Introducir todos los números de label de los subprogramas individuales que deben superponerse para formar un contorno. Cada número se confirma con la tecla ENT. Concluir las introducciones con la tecla **END**. Se admiten hasta 12 números de subprograma.

Introducción: **0...65535**

Ejemplo

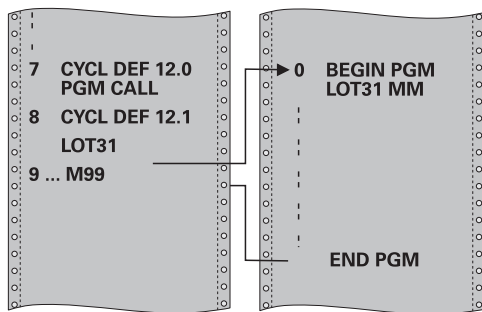
11 CYCL DEF 14.0 CONTORNO

12 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO1 /2

13.5 Ciclo 12 PGM CALL

Programación ISO
G39

Aplicación



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.

Temas utilizados

- Llamar programas NC externos

Información adicional: "Funciones de selección", Página 402

Notas

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

Indicaciones sobre programación

- 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.

13.5.1 Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Nombre del programa</p> <p>Introducir el nombre del programa NC que se quiere llamar, en caso necesario, incluir la ruta.</p> <p>Mediante elegir la selección de fichero en la barra de acciones del programa NC que se va a llamar.</p>

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 como ciclo el programa NC 1_Plate.h y llamarlo con M99

```
11 CYCL DEF 12.0 PGM CALL
```

```
12 CYCL DEF 12.1 PGM TNC:\nc_prog\demo\OCM\1_Plate.h
```

```
13 L X+20 Y+50 R0 FMAX M99
```

13.6 Imbricación de las técnicas de programación

Aplicación

Se pueden combinar técnicas de programación, p. ej. llamar a otro programa NC separado o a un subprograma en una repetición parcial del programa.

La profundidad de imbricación establece, entre otras cosas, con qué frecuencia partes del programa o subprogramas pueden contener otros subprogramas o repeticiones parciales de un programa.

Temas utilizados

- Subprogramas
Información adicional: "Subprogramas", Página 400
- Repeticiones de parte del programa
Información adicional: "Repeticiones parciales del programa", Página 401
- Llamar a un programa NC separado
Información adicional: "Funciones de selección", Página 402

Descripción de la función

En los programas NC se aplican las siguientes profundidades de imbricación máximas:

- Máxima profundidad de imbricación para subprogramas: 19
- Profundidad máxima de imbricación para programas NC externos: 19, en que un **CYCL CALL** actúa como una llamada a un programa externo
- Las repeticiones parciales se pueden imbricar tantas veces como se desee

13.6.1 Ejemplo

Llamada de subprograma dentro de un subprograma

0 BEGIN PGM UPGMS MM	
* - ...	
11 CALL LBL "UP1"	; Llamar el subprograma LBL "SP1"
* - ...	
21 L Z+100 R0 FMAX M30	; Ultima frase del programa principal con M30
22 LBL "UP1"	; Principio del subprograma "SP1"
* - ...	
31 CALL LBL 2	; Llamar al subprograma LBL 2
* - ...	
41 LBL 0	; Final del subprograma "SP1"
42 LBL 2	; Final del subprograma LBL 2
* - ...	
51 LBL 0	; Final del subprograma LBL 2
52 END PGM UPGMS MM	

El control numérico ejecuta el programa NC de la forma siguiente:

- 1 El programa NC UPGMS se ejecuta hasta la frase NC 11.
- 2 Se llama al subprograma SP1 y se ejecuta hasta la frase NC 31.
- 3 Llamada al subprograma 2 y ejecución hasta la frase NC 51. Final del subprograma 2 y vuelta al subprograma desde donde se ha realizado la llamada
- 4 Ejecución del subprograma SP1 desde la frase NC 32 hasta la frase NC 41. Final del subprograma SP1 y regreso al programa NC UPGMS.
- 5 El programa NC UPGMS se ejecuta desde la frase NC 12 a la frase NC 21. Final del programa con retroceso a la frase NC 1.

Repetición parcial del programa dentro de una repetición parcial del programa

0 BEGIN PGM REPS MM	
* - ...	
11 LBL 1	; Principio de parte del programa 1
* - ...	
21 LBL 2	; Principio de parte del programa 2
* - ...	
31 CALL LBL 2 REP 2	; Llamar a la parte del programa 2 y repetir dos veces
* - ...	
41 CALL LBL 1 REP 1	; Llamar a la parte del programa 1 (incl. la segunda parte) y repetir una vez
* - ...	
51 END PGM REPS MM	

El control numérico ejecuta el programa NC de la forma siguiente:

- 1 El programa NC REPS se ejecuta hasta la frase NC 31.
- 2 La parte del programa presente entre la frase NC 31 y la frase NC 21 se repite dos veces, con lo que se ejecuta tres veces en total.
- 3 El programa NC REPS se ejecuta desde la frase NC 32 a la frase NC 41.
- 4 La parte del programa entre la frase NC 41 y la frase NC 11 se repite una vez, con lo que se ejecuta dos veces en total (contiene la repetición parcial del programa presente entre la frase NC 21 y la frase NC 31).
- 5 El programa NC REPS se ejecuta desde la frase NC 42 a la frase NC 51. Final del programa con retroceso a la frase NC 1.

Llamada de subprograma dentro de una repetición parcial del programa

0 BEGIN PGM UPGREP MM	
* - ...	
11 LBL 1	; Principio de parte del programa 1
12 CALL LBL 2	; Llamar al subprograma 2
13 CALL LBL 1 REP 2	; Llamar a la parte del programa 1 y repetir dos veces
* - ...	
21 L Z+100 R0 FMAX M30	; Última frase NC del programa principal con M30
22 LBL 2	; Principio del subprograma 2
* - ...	
31 LBL 0	; Final del subprograma 2
32 END PGM UPGREP MM	

El control numérico ejecuta el programa NC de la forma siguiente:

- 1 El programa NC UPGREP se ejecuta hasta la frase NC 12.
- 2 Llamada al subprograma 2 y ejecución hasta la frase NC 31.
- 3 La parte del programa presente entre la frase NC 13 y la frase NC 11 (incl. el subprograma 2) se repite dos veces, con lo que se ejecuta tres veces en total.
- 4 El programa NC UPGREP se ejecuta desde la frase NC 14 a la frase NC 21. Final del programa con retroceso a la frase NC 1.

14

**Definiciones del
contorno y del punto**

14.1 Tablas de puntos

Aplicación

Mediante una tabla de puntos se puede ejecutar uno o varios ciclos consecutivos en un patrón de puntos irregular.

Temas utilizados

- Contenido de una tabla de puntos, ocultar puntos individuales

Información adicional: "Tabla de puntos", Página 2154

Descripción de la función

Indicaciones de coordenadas en una tabla 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. Si se utilizan ciclos de fresado, las coordenadas del espacio de trabajo de la tabla de puntos corresponden a las coordenadas del punto de partida del correspondiente ciclo, p. ej., las coordenadas del centro de una cajera circular. Las coordenadas del eje de la herramienta corresponden a las coordenadas de la superficie de la pieza.

El control numérico retira la herramienta al desplazar entre los puntos definidos a la altura segura. Como altura segura, el control numérico utiliza la coordenada del eje de herramienta durante la llamada de ciclo o el valor del parámetro de ciclo **Q204 2A DIST. SEGURIDAD**; la que tenga un valor mayor.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si en la tabla de puntos se programa una altura segura en puntos individuales, el control numérico ignora para todos los puntos el valor del parámetro de ciclo **Q204 2A DIST. SEGURIDAD**

- ▶ Programar la función **GLOBAL DEF 125 POSICIONAR** para que el control numérico solo tenga en cuenta la altura segura en el punto correspondiente

Modo de acción con los ciclos

Ciclos SL y ciclo 12

El control numérico interpreta los puntos de la tabla de puntos como un decalaje del punto cero adicional.

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 del eje de la herramienta como coordenada de punto inicial, deberá definirse el borde superior de la pieza (**Q203**) como 0.

Ciclos 210 al 215

El control numérico interpreta los puntos como un desplazamiento adicional del punto cero. Si se quieren utilizar los puntos definidos en la tabla de puntos como coordenadas del punto inicial, los puntos iniciales y los bordes superiores de la pieza (**Q203**) deben programarse con 0 en el ciclo de fresado correspondiente.






Estos ciclos ya no se pueden añadir al control numérico, pero se pueden editar y ejecutar en los programas NC existentes.

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 del eje de la herramienta como coordenada de punto inicial, deberá definirse el borde superior de la pieza (**Q203**) como 0.

14.1.1 Seleccionar la tabla de puntos en el programa NC con SEL PATTERN

Para seleccionar la tabla de puntos, hacer lo siguiente:

-  ▶ Seleccionar **Insertar función NC**
- ▶ El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
-  ▶ Seleccionar **SEL PATTERN**
-  ▶ Elegir **Selección de fichero**
- ▶ El control numérico abre una ventana para la selección de ficheros.
- ▶ Seleccionar la tabla de puntos deseada mediante la estructura de carpetas
- ▶ Confirmar introducción
- ▶ El control numérico finaliza la frase de datos NC.

Si la tabla de puntos no está guardada en la misma lista que el programa NC, deberá definirse el nombre de ruta completo. En la ventana **Ajustes del programa** se puede definir si el control numérico crea rutas absolutas o relativas.

Información adicional: "Ajustes en la zona de trabajo Programa", Página 224

Ejemplo



7 SEL PATTERN "TNC:\nc_prog\Positions.PNT


14.1.2 Llamar al ciclo con la tabla de puntos

Para llamar un ciclo en los puntos definidos en la tabla de puntos, programar la llamada de ciclo con **CYCL CALL PAT**.

Con **CYCL CALL PAT**, el control numérico mecaniza la última tabla de puntos definida.

Para llamar un ciclo en combinación con una tabla de puntos, hacer lo siguiente:

-  ▶ Seleccionar **Insertar función NC**
- ▶ El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
-  ▶ Seleccionar **CYCL CALL PAT**
- ▶ Introducir el avance

 Con este avance, el control numérico desplaza entre los puntos de la tabla de puntos. Si no se introduce ningún avance, el control numérico desplaza con el último avance definido.

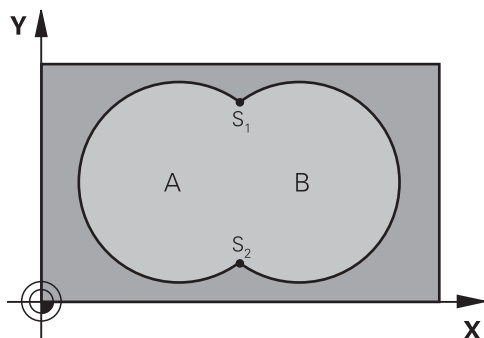
- ▶ Definir las funciones auxiliares según corresponda
- ▶ Confirmar con la tecla **END**

Notas

- En la función **GLOBAL DEF 125** y con el ajuste **Q435=1**, se puede forzar al control numérico a desplazar siempre a la segunda distancia de seguridad del ciclo cuando se posicione entre puntos.
- Si durante el posicionamiento previo se desea realizar un desplazamiento en el eje de la herramienta con avance reducido, debe programarse la función adicional **M103**.
- El control numérico mecaniza con la función **CYCL CALL PAT** la última tabla de puntos definida, incluso si esta se ha definido en un programa NC imbricado con **CALL PGM**.

14.2 Contornos superpuestos

14.2.1 Nociones básicas



Las cajas 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.

Temas utilizados

- Ciclo 14 **CONTORNO**

Información adicional: "Ciclo 14 CONTORNO ", Página 409

14.2.2 Subprogramas: Cajeras superpuestas



Los siguientes ejemplos 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.

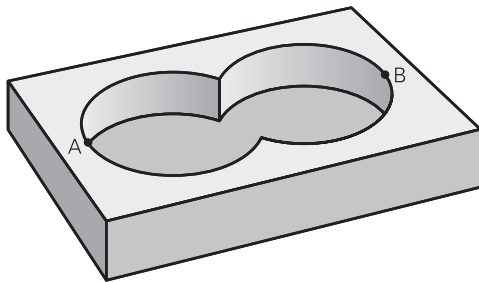
Las cajeras se han programado como círculos completos.

Subprograma 1: Cajera A

```
11 LBL 1
12 L X+10 Y+10 RR
13 CC X+35 Y+50
14 C X+10 Y+50 DR-
15 LBL 0
```

Subprograma 2: Cajera B

16 LBL 2
17 L X+90 Y+50 RR
18 CC X+65 Y+50
19 C X+90 Y+50 DR-
20 LBL 0

14.2.3 Superficie de la suma

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

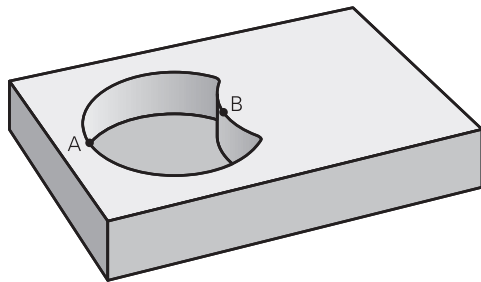
Superficie A:

11 LBL 1
12 L X+10 Y+50 RR
13 CC X+35 Y+50
14 C X+10 Y+50 DR-
15 LBL 0

Superficie B:

16 LBL 2
17 L X+90 Y+50 RR
18 CC X+65 Y+50
19 C X+90 Y+50 DR-
20 LBL 0

14.2.4 Superficie de la diferencia



Se mecanizan la superficie A sin la parte que es común a B:

- La superficie A debe ser una cajaera y la B una isla.
- A tiene que comenzar fuera de B.
- B debe comenzar dentro de A

Superficie A:

11 LBL 1

12 L X+10 Y+50 RR

13 CC X+35 Y+50

14 C X+10 Y+50 DR-

15 LBL 0

Superficie B:

16 LBL 2

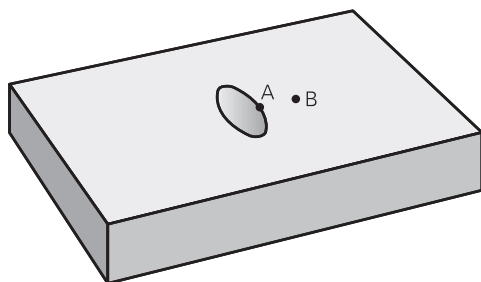
17 L X+40 Y+50 RL

18 CC X+65 Y+50

19 C X+40 Y+50 DR-

20 LBL 0

14.2.5 Superficie del corte



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:

11 LBL 1
12 L X+60 Y+50 RR
13 CC X+35 Y+50
14 C X+60 Y+50 DR-
15 LBL 0

Superficie B:

16 LBL 2
17 L X+90 Y+50 RR
18 CC X+65 Y+50
19 C X+90 Y+50 DR-
20 LBL 0

14.3 Fórmula de contorno simple

14.3.1 Principios básicos

Esquema: procesar con ciclos SL y fórmula de contorno sencilla

0 BEGIN CONTDEF MM
...
5 CONTOUR DEF
...
6 CYCL DEF 20 DATOS DEL CONTORNO
...
8 CYCL DEF 21 DESBASTE
...
9 CYCL CALL
...
13 CYCL DEF 23 ACABADO PROFUNDIDAD
...
14 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 ACABADO LATERAL
...
17 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 END PGM CONTDEF MM

Con la fórmula de contorno sencilla se pueden conformar contornos fácilmente a partir de hasta nueve contornos parciales (cajeras o islas). 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.

Áreas vacías

Mediante las áreas vacías opcionales **V (void)** se pueden excluir áreas del mecanizado. Estas áreas pueden ser, p. ej., contornos de piezas fundidas o de pasos de mecanizado anteriores. Se pueden definir hasta cinco áreas vacías.

Si se utilizan ciclos OCM, el control numérico profundiza perpendicularmente dentro de las áreas vacías.

Si se utilizan ciclos SL con números **22 a 24**, el control numérico calcula la posición de profundización sin tener en cuenta las áreas vacías definidas.

Comprobar el comportamiento mediante la simulación.

Propiedades de los contornos parciales

- No hay que programar la corrección de radio. En la fórmula del contorno se puede
- 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 también pueden contener coordenadas en el eje del cabezal, pero estas se ignoran.
- En la primera frase de coordenadas del subprograma se determina el espacio de trabajo.

Propiedades de los ciclos

- El control numérico posiciona automáticamente la herramienta a la distancia de seguridad antes de cada ciclo.
- Cada nivel de profundidad se fresa sin retirada de herramienta; las islas se rodean lateralmente.
- El radio de "Esquinas interiores" se puede programar; la herramienta no permanece en el mismo lugar, se evitan las marcas de corte (se aplica al camino de búsqueda más periférico en el desbaste y el acabado lateral).
- En el acabado lateral, el control numérico desplaza el contorno en una trayectoria circular tangencial.
- En el acabado de profundidad, el control numérico también desplaza la herramienta hacia la pieza en una trayectoria circular tangencial (p. ej., eje del cabezal Z: trayectoria circular en el plano Z/X).
- El control numérico mecaniza el contorno de forma ininterrumpida tanto codireccionalmente como en contrasentido.

La indicación de cotas para el mecanizado, como la profundidad de fresado, sobremedidas y distancia de seguridad se introducen en el ciclo **20 DATOS DEL CONTORNO** o en OCM en el ciclo **271 OCM DATOS CONTORNO**.

14.3.2 Introducir una fórmula sencilla del contorno

Mediante la opción en la barra de acciones o en el formulario se pueden vincular diversos contornos entre sí en una fórmula matemática.

Debe procederse de la siguiente forma:

Insertar
función NC

- ▶ Seleccionar **Insertar función NC**
- El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar **CONTOUR DEF**
- El control numérico inicia la introducción de la fórmula del contorno.
- ▶ Introducir el primer contorno parcial **P1**
- ▶ Seleccionar la opción Cajera **P2** o Isla **I2**
- ▶ Introducir segundo contorno parcial
- ▶ En caso necesario, introducir la profundidad del segundo contorno parcial.
- Continuar con el diálogo descrito anteriormente hasta que se hayan introducido todos los contornos parciales.
- ▶ Definir las áreas vacías **V** según corresponda



La profundidad de las áreas vacías corresponde a la profundidad total que se ha definido en el ciclo de mecanizado.

El control numérico ofrece las siguientes posibilidades para introducir el contorno:

Posibilidades de selección	Función
Fichero <ul style="list-style-type: none"> ■ Introducción ■ Selección de fichero 	Definir nombre del contorno o seleccionar fichero
QS	Definir el número de un parámetro QS
LBL <ul style="list-style-type: none"> ■ Número ■ Nombre ■ QS 	Definir el número, el nombre o el parámetro QS de una label

Ejemplo:

11 CONTOUR DEF P1 = LBL 1 I2 = LBL 2 DEPTH5 V1 = LBL 3

**Instrucciones de programación**

- La primera profundidad del contorno de la pieza es la profundidad del ciclo. A esta profundidad, el contorno programado está limitado. Los contornos de pieza adicionales no pueden ser más profundos que la profundidad del ciclo. Por ello, generalmente se comienza 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!
- Cuando se introduce la profundidad con 0, en las cajeras actúa la profundidad definida en el ciclo **20**. Entonces, las islas sobresalen de la superficie de la pieza
- Cuando el fichero llamado se encuentra en el mismo directorio que el fichero que se va a llamar, también se puede incluir solo el nombre de fichero sin ruta.

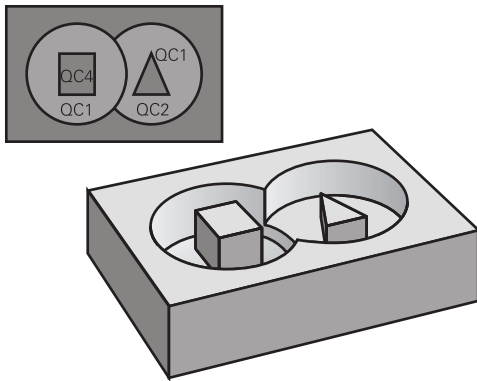
14.3.3 Procesar el contorno con ciclos SL u OCM

El mecanizado del contorno total definido se lleva a cabo con los ciclos SL o los ciclos OCM (ver "Resumen", Página 523).

14.4 Fórmula de contorno compleja

14.4.1 Nociones básicas

Con las fórmulas de contorno se pueden conformar 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.



Esquema: procesar con ciclos SL y fórmulas del contorno complejas

```

0 BEGIN CONT MM
...
5 SEL CONTOUR "MODEL"
6 CYCL DEF 20 DATOS DEL CONTOUR
...
8 CYCL DEF 21 DESBASTE
...
9 CYCL CALL
...
13 CYCL DEF 23 ACABADO PROFUNDIDAD
...
14 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 ACABADO LATERAL
...
17 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 END PGM CONT MM

```



Instrucciones de programación

- 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.

Propiedades de los contornos parciales

- El control numérico reconoce todos los contornos como cajas; 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

Propiedades de los ciclos

- 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 DATOS DEL CONTORNO** o **271 OCM DATOS CONTORNO**.

Esquema: Cálculo de subcontornos con fórmula de contorno

```
0 BEGIN MODEL MM
```

```
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "120"
```

```
2 DECLARE CONTOUR QC2 = "121" DEPTH15
```

```
3 DECLARE CONTOUR QC3 = "122" DEPTH10
```

```
4 DECLARE CONTOUR QC4 = "123" DEPTH5
```

```
5 QC10 = ( QC1 | QC3 | QC4 ) \ QC2
```

```
6 END MODELO PGM MM
```

```
0 BEGIN PGM 120 MM
```

```
1 CC X+75 Y+50
```

```
2 LP PR+45 PA+0
```

```
3 CP IPA+360 DR+
```

```
4 END PGM 120 MM
```

```
0 BEGIN PGM 121 MM
```

```
...
```

14.4.2 Seleccionar el programa NC con definición 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:

Insertar
función NC



- ▶ Seleccionar **Insertar función NC**
- El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar **SEL CONTOUR**
- El control numérico inicia la introducción de la fórmula del contorno.
- ▶ Definición del contorno

El control numérico ofrece las siguientes posibilidades para introducir el contorno:

Posibilidades de selección	Función
Fichero <ul style="list-style-type: none"> ■ Introducción ■ Selección de fichero 	Definir nombre del contorno o seleccionar fichero
QS	Definir el número de un parámetro de secuencia de caracteres




Instrucciones de programación

- Cuando el fichero llamado se encuentra en el mismo directorio que el fichero que se va a llamar, también se puede incluir solo el nombre de fichero sin ruta.
- Programar la frase **SEL CONTOUR** antes de los ciclos SL. El ciclo **14 CONTOUR** ya no es necesario si se emplea **SEL CONTOUR**.

14.4.3 Determinar la descripción del contorno

Con la función **DECLARE CONTOUR** se le introduce en un programa NC el camino para 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.

Debe procederse de la siguiente forma:

-  ▶ Seleccionar **Insertar función NC**
- El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar **DECLARE CONTOUR**
- El control numérico inicia la introducción de la fórmula del contorno.
- ▶ Introducir el número para la designación de contorno **QC**
- ▶ Determinar la descripción del contorno

El control numérico ofrece las siguientes posibilidades para introducir el contorno:

Posibilidades de selección	Función
Fichero <ul style="list-style-type: none"> ■ Introducción ■ Selección de fichero 	Definir nombre del contorno o seleccionar fichero
QS	Definir el número de un parámetro de secuencia de caracteres



Instrucciones de programación

- Con las designaciones de contorno proporcionadas **QC** es posible incluir varios contornos en la fórmula de contorno.
- Cuando el fichero llamado se encuentra en el mismo directorio que el fichero que se va a llamar, también se puede incluir solo el nombre de fichero sin ruta.
- 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.

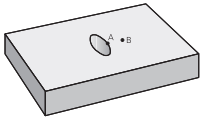
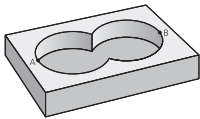
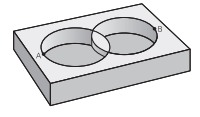
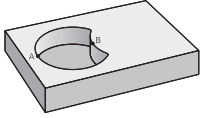
Información adicional: "Fórmula de contorno simple", Página 422

14.4.4 Introducir fórmulas complejas del contorno

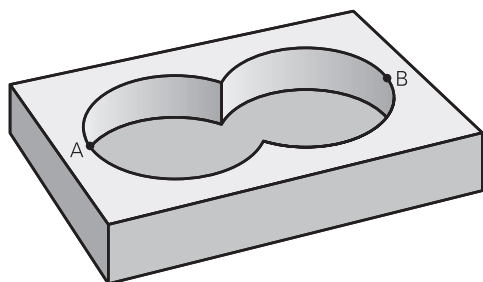
Con la función Fórmula de contorno se pueden vincular diversos contornos entre sí en una fórmula matemática:

Insertar
función NC

- ▶ Seleccionar **Insertar función NC**
- El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar **Fórmula del contorno QC**
- El control numérico inicia la introducción de la fórmula del contorno.
- ▶ Introducir el número para la designación de contorno **QC**
- ▶ Introducir la fórmula del contorno

Figura auxiliar	Introducción	Función de lógica	Ejemplo
	&	Cortado con	$QC10 = QC1 \& QC5$
		Unido con	$QC25 = QC7 QC18$
	^	Unido con, pero sin corte	$QC12 = QC5 \wedge QC25$
	\	Sin	$QC25 = QC1 \setminus QC2$
	(se abre paréntesis	$QC12 = QC1 \& (QC2 QC3)$
)	se cierra paréntesis	$QC12 = QC1 \& (QC2 QC3)$
		Definir contorno individual	$QC12 = QC1$

14.4.5 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.

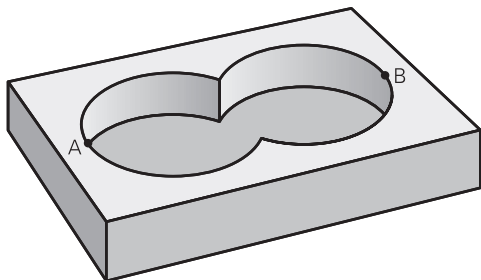
Las cajeras se han programado como círculos completos.

Programa de descripción del contorno 1: cajera A

```
0 BEGIN PGM POCKET MM
1 L X+10 Y+50 R0
2 CC X+35 Y+50
3 C X+10 Y+50 DR-
4 END PGM POCKET MM
```

Programa de descripción del contorno 2: cajera B

```
0 BEGIN PGM POCKET2 MM
1 L X+90 Y+50 R0
2 CC X+65 Y+50
3 C X+90 Y+50 DR-
4 END PGM POCKET2 MM
```

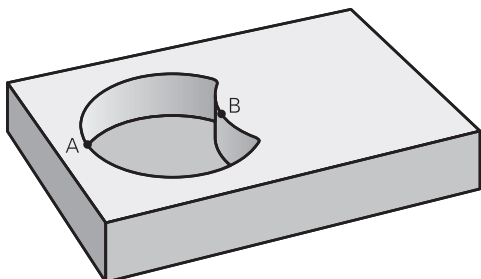

"Sumas" de superficies

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:

```
* - ...
21 DECLARE CONTOUR QC1 = "POCKET.H"
22 DECLARE CONTOUR QC2 = "POCKET2.H"
23 QC10 = QC1 | QC2
* - ...
```

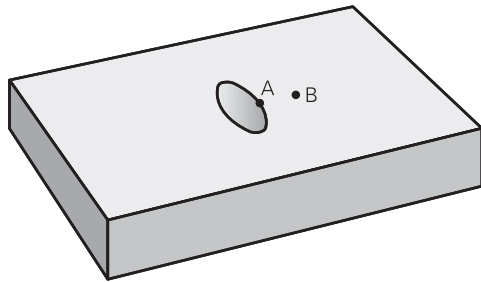
"Resta" de superficies

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:

```
* - ...
21 DECLARE CONTOUR QC1 = "POCKET.H"
22 DECLARE CONTOUR QC2 = "POCKET2.H"
23 QC10 = QC1 \ QC2
* - ...
```

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:

```
* - ...
21 DECLARE CONTOUR QC1 = "POCKET.H"
22 DECLARE CONTOUR QC2 = "POCKET2.H"
23 QC10 = QC1 & QC2
* - ...
```

14.4.6 Procesar el contorno con ciclos SL u OCM

i El mecanizado del contorno total definido se lleva a cabo con los ciclos SL o los ciclos OCM (ver "Resumen", Página 523).

14.5 Definición de patrones **PATTERN DEF**

14.5.1 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**

Posibilidades de selección	Definición	Información adicional
POS1	Punto Definición de hasta 9 posiciones de mecanizado cualesquiera	Página 437
ROW1	Fila Definición de una única hilera, recta o girada	Página 438
PAT1	Modelo Definición de una única figura, recta, girada o deformada	Página 439
FRAME1	Marco Definición de un único marco, recto, girado o deformado	Página 441
CIRC1	Contorno Definición de un círculo completo	Página 443
PITCH-CIRC1	Escala circular Definición de un círculo graduado	Página 444

14.5.2 Introducir **PATTERN DEF**

Debe procederse de la siguiente forma:

Insertar
función NC

- ▶ Seleccionar **Insertar función NC**
- El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar **PATTERN DEF**
- El control numérico inicia la introducción en **PATTERN DEF**.
- ▶ Seleccionar la figura de mecanizado deseada, p. ej. **CIRC1** para un círculo completo
- ▶ Introducir las definiciones necesarias
- ▶ Definir ciclo de mecanizado, p. ej. ciclo **200 TALADRADO**
- ▶ Llamar al ciclo con **CYCL CALL PAT**

14.5.3 Utilizar PATTERN DEF

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

Información adicional: "Programación de un ciclo de mecanizado", Página 148

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

Esquema: ejecución con PATTERN DEF

```
0 BEGIN SL 2 MM
```

```
...
```

```
11 PATTERN DEF POS1 (X+25 Y+33,5 Z+0) POS2 (X+15 IY+6,5 Z+0)
```

```
12 CYCL DEF 200 TALADRADO
```

```
...
```

```
13 CYCL CALL PAT
```

Notas

Instrucciones de programación

- Antes de **CYCL CALL PAT** se puede utilizar la función **GLOBAL DEF 125** con **Q345=1**. Entonces, el control numérico posiciona la herramienta entre los taladros, siempre en la 2.^a Distancia de seguridad que se definió en el ciclo.

Instrucciones de uso:

- 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**.
Información adicional: "Seleccionar la tabla de puntos en el programa NC con SEL PATTERN", Página 417
- El control numérico retira la herramienta entre los puntos iniciales hasta la altura de seguridad. Como altura de seguridad el control numérico utiliza la posición del eje de la herramienta 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**.
- Mediante el proceso hasta una frase se puede elegir cualquier punto en el cual debe comenzar o continuar el mecanizado.
Información adicional: "Inicio del programa con proceso hasta una frase", Página 2068

14.5.4 Definir posiciones de mecanizado únicas



Instrucciones de programación y manejo:

- Se pueden introducir un máximo de 9 posiciones de mecanizado, confirmar la entrada con la tecla **ENT**.
- **POS1** debe programarse con coordenadas absolutas. **POS2** hasta **POS9** deben programarse de forma absoluta o incremental.
- 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.

Figura auxiliar

Parámetro

POS1: **Coordenada X posición mecanizado**

Introducir la coordenada X absoluta.

Introducción: **-99999999...+99999999**

POS1: **Coord. Y posición de mecanizado**

Introducir la coordenada Y absoluta.

Introducción: **-99999999...+99999999**

POS1: **Coordenadas superficie pieza**

Introducir la coordenada Z absoluta en la que comienza el mecanizado.

Introducción: **-99999999...+99999999**

POS2: **Coordenada X posición mecanizado**

Introducir la coordenada X absoluta o incremental.

Introducción: **-99999999...+99999999**

POS2: **Coord. Y posición de mecanizado**

Introducir la coordenada Y absoluta o incremental.

Introducción: **-99999999...+99999999**

POS2: **Coordenadas superficie pieza**

Introducir la coordenada Z absoluta o incremental.

Introducción: **-99999999...+99999999**

Ejemplo

```
11 PATTERN DEF ~
```

```
POS1( X+25 Y+33.5 Z+0 ) ~
```

```
POS2( X+15 IY+6.5 Z+0 )
```

14.5.5 Definir filas únicas



Instrucciones de programación y uso

- 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.

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Punto inicial X</p> <p>Coordenada el punto inicial de la serie en el eje X. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999.999999...+99999.999999</p>
	<p>Punto inicial Y</p> <p>Coordenada el punto inicial de la serie en el eje Y. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999.999999...+99999.999999</p>
	<p>Distancia posiciones mecanizado</p> <p>Distancia (incremental) entre las posiciones de mecanizado. Introducir valor a introducir positivo o negativo</p> <p>Introducción: -999999999...+999999999</p>
	<p>Número de mecanizados</p> <p>Número total de posiciones de mecanizado</p> <p>Introducción: 0...999</p>
	<p>Posic. giro del total de figura</p> <p>Ángulo de giro alrededor del punto inicial introducido. Eje de referencia: eje principal del espacio de trabajo activo (p. ej., X con eje de herramienta Z). Introducir valor absoluto y positivo o negativo</p> <p>Introducción: -360.000...+360.000</p>
	<p>Coordenadas superficie pieza</p> <p>Introducir la coordenada Z absoluta en la que comienza el mecanizado</p> <p>Introducción: -999999999...+999999999</p>

Ejemplo

```
11 PATTERN DEF -
```

```
ROW1( X+25 Y+33.5 D+8 NUM5 ROT+0 Z+0 )
```

Temas utilizados

- Ciclo **221 FIGURA LINEAL** (DIN/ISO **G221**)

Información adicional: "Ciclo 221 FIGURA LINEAL ", Página 451

14.5.6 Definir patrón único



Instrucciones de programación y manejo:

- 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.
- 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.

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Punto inicial X Coordenada absoluta del punto inicial de la figura en el eje X Introducción: -999999999...+999999999</p>
	<p>Punto inicial Y Coordenada absoluta del punto inicial de la figura en el eje Y Introducción: -999999999...+999999999</p>
	<p>Distancia posic. mecanizado X Distancia (incremental) entre las posiciones de mecanizado en la dirección X. Valor a introducir positivo o negativo Introducción: -999999999...+999999999</p>
	<p>Distancia posic. mecanizado Y Distancia (incremental) entre las posiciones de mecanizado en la dirección Y. Valor a introducir positivo o negativo Introducción: -999999999...+999999999</p>
	<p>Número de columnas Número total de columnas de la figura Introducción: 0...999</p>
	<p>Número de filas Número total de filas de la figura Introducción: 0...999</p>
	<p>Posic. giro del total de figura Ángulo de giro alrededor del cual se gira el modelo sobre el punto inicial introducido. Eje de referencia: eje principal del espacio de trabajo activo (p. ej., X con eje de herramienta Z). Introducir valor absoluto y positivo o negativo Introducción: -360.000...+360.000</p>
	<p>Posición giro del eje principal Ángulo de giro alrededor del cual se deforma exclusivamente el eje principal del espacio de trabajo referido al punto de partida introducido. Valor a introducir positivo o negativo Introducción: -360.000...+360.000</p>

Figura auxiliar**Parámetro****Posición giro del eje auxiliar**

Ángulo de giro alrededor del cual se deforma exclusivamente el eje auxiliar del espacio de trabajo referido al punto de partida introducido. Valor a introducir positivo o negativo

Introducción: **-360.000...+360.000**

Coordenadas superficie pieza

Introducir la coordenada Z absoluta en la que comienza el mecanizado.

Introducción: **-999999999...+999999999**

Ejemplo

```
11 PATTERN DEF -
```

```
PAT1( X+25 Y+33.5 DX+8 DY+10 NUMX5 NUMY4 ROT+0 ROTX+0 ROTY+0 Z+0 )
```

Temas utilizados

- Ciclo **221 FIGURA LINEAL** (DIN/ISO **G221**)

Información adicional: "Ciclo 221 FIGURA LINEAL ", Página 451

14.5.7 Definir marco único



Instrucciones de programación y manejo:

- 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.
- 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.

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Punto inicial X Coordenada absoluta del punto de partida del marco en el eje X Introducción: -999999999...+999999999</p>
	<p>Punto inicial Y Coordenada absoluta del punto de partida del marco en el eje Y Introducción: -999999999...+999999999</p>
	<p>Distancia posic. mecanizado X Distancia (incremental) entre las posiciones de mecanizado en la dirección X. Valor a introducir positivo o negativo Introducción: -999999999...+999999999</p>
	<p>Distancia posic. mecanizado Y Distancia (incremental) entre las posiciones de mecanizado en la dirección Y. Valor a introducir positivo o negativo Introducción: -999999999...+999999999</p>
	<p>Número de columnas Número total de columnas de la figura Introducción: 0...999</p>
	<p>Número de filas Número total de filas de la figura Introducción: 0...999</p>
	<p>Posic. giro del total de figura Ángulo de giro alrededor del cual se gira el modelo sobre el punto inicial introducido. Eje de referencia: eje principal del espacio de trabajo activo (p. ej., X con eje de herramienta Z). Introducir valor absoluto y positivo o negativo Introducción: -360.000...+360.000</p>
	<p>Posición giro del eje principal Ángulo de giro alrededor del cual se deforma exclusivamente el eje principal del espacio de trabajo referido al punto de partida introducido. Valor a introducir positivo o negativo. Introducción: -360.000...+360.000</p>

Figura auxiliar**Parámetro****Posición giro del eje auxiliar**

Ángulo de giro alrededor del cual se deforma exclusivamente el eje auxiliar del espacio de trabajo referido al punto de partida introducido. Valor a introducir positivo o negativo.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Coordenadas superficie pieza

Introducir la coordenada Z absoluta en la que comienza el mecanizado

Introducción: **-999999999...+999999999**

Ejemplo

```
11 PATTERN DEF -
```

```
FRAME1( X+25 Y+33.5 DX+8 DY+10 NUMX5 NUMY4 ROT+0 ROTX+0 ROTY+0 Z+0 )
```

14.5.8 Definir círculo completo



Instrucciones de programación y manejo:

- 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.

Figura auxiliar	Parámetro
	Centro círculo taladros X Coordenada absoluta del punto central del círculo en el eje X Introducción: -99999999...+99999999
	Centro círculo taladros Y Coordenada absoluta del punto central del círculo en el eje Y Introducción: -99999999...+99999999
	Diámetro círculo de taladros Diámetro del círculo de taladros Introducción: 0...99999999
	Angulo inicial Ángulo polar de la primera posición de mecanizado. Eje de referencia: eje principal del espacio de trabajo activo (p. ej., X con eje de herramienta Z). Valor a introducir positivo o negativo Introducción: -360.000...+360.000
	Número de mecanizados Número total de posiciones de mecanizado sobre el círculo Introducción: 0...999
	Coordenadas superficie pieza Introducir la coordenada Z absoluta en la que comienza el mecanizado. Introducción: -99999999...+99999999

Ejemplo

```
11 PATTERN DEF -
```

```
CIRC1( X+25 Y+33 D80 START+45 NUM8 Z+0 )
```

Temas utilizados

- Ciclo **220 FIGURA CIRCULAR** (DIN/ISO **G220**)

Información adicional: "Ciclo 220 FIGURA CIRCULAR ", Página 448

14.5.9 Definir disco graduado



Instrucciones de programación y manejo:

- 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.

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Centro círculo taladros X Coordenada absoluta del punto central del círculo en el eje X Introducción: -99999999...+99999999</p>
	<p>Centro círculo taladros Y Coordenada absoluta del punto central del círculo en el eje Y Introducción: -99999999...+99999999</p>
	<p>Diámetro círculo de taladros Diámetro del círculo de taladros Introducción: 0...99999999</p>
	<p>Angulo inicial Ángulo polar de la primera posición de mecanizado. Eje de referencia: eje principal del espacio de trabajo activo (p. ej., X con eje de herramienta Z). Valor a introducir positivo o negativo Introducción: -360.000...+360.000</p>
	<p>Paso angular/Angulo final Ángulo polar incremental entre dos posiciones de mecanizado. Valor a introducir positivo o negativo. Alternativamente, se puede introducir el ángulo final (conmutar mediante posibilidades de selección en la barra de acciones o en el formulario) Introducción: -360.000...+360.000</p>
	<p>Número de mecanizados Número total de posiciones de mecanizado sobre el círculo Introducción: 0...999</p>
	<p>Coordenadas superficie pieza Introducir la coordenada Z en la que comienza el mecanizado. Introducción: -99999999...+99999999</p>

Ejemplo

```
11 PATTERN DEF ~
```

```
PITCHCIRC1( X+25 Y+33 D80 START+45 STEP+30 NUM8 Z+0 )
```

Temas utilizados

- Ciclo **220 FIGURA CIRCULAR** (DIN/ISO **G220**)

Información adicional: "Ciclo 220 FIGURA CIRCULAR ", Página 448

14.5.10 Ejemplo: utilizar ciclos en combinación con PATTERN DEF

Las coordenadas del taladrado se guardan 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)
- **GLOBAL DEF 125 POSICIONAR:** con esta función, el control numérico posiciona entre los puntos de la 2.^a altura de seguridad durante un CYCL CALL PAT. Esta función permanece activa hasta el M30.
- Taladrar (Radio de la herramienta 2,4)
- Taladrar orificios roscados (Radio de la herramienta 3)

Información adicional: "Ciclos independientes de la tecnología", Página 504 y "Ciclos para fresado"

0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	; Llamada de herramienta Dispositivo de centrado (radio 4)
4 L Z+50 R0 FMAX	; Desplazar la herramienta a la altura segura
5 PATTERN DEF ~	
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 ~	
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 ~	
Q342=+0 ;DIAMETRO PRETALAD. ~	
Q253=+750 ;AVANCE PREPOSICION.	
7 GLOBAL DEF 125 POSICIONAR ~	
Q345=+1 ;SELEC. ALTURA POS.	
8 CYCL CALL PAT F5000 M3	; Llamada al ciclo en combinación con patrón de puntos

9 L Z+100 R0 FMAX	; Retirar la herramienta
10 TOOL CALL 227 Z S5000	; Llamada de herramienta Broca (radio 2,4)
11 L X+50 R0 F5000	; Desplazar la herramienta a la altura segura
12 CYCL DEF 200 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 ~	
Q204=+10 ;2A DIST. SEGURIDAD ~	
Q211=+0.2 ;TIEMPO ESPERA ABAJO ~	
Q395=+0 ;REFER. PROF.	
13 CYCL CALL PAT F500 M3	; Llamada al ciclo en combinación con patrón de puntos
14 L Z+100 R0 FMAX	; Retirar la herramienta
15 TOOL CALL 263 Z S200	; Llamada de herramienta Macho de roscar (radio 3)
16 L Z+100 R0 FMAX	; Desplazar la herramienta a la altura segura
17 CYCL DEF 206 ROSCADO CON MACHO ~	
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	
18 CYCL CALL PAT F5000 M3	; Llamada al ciclo en combinación con patrón de puntos
19 L Z+100 R0 FMAX	; Retirar la herramienta, final del programa
20 M30	
21 END PGM 1 MM	

14.6 Ciclos para la definición de patrones

14.6.1 Resumen

El control numérico proporciona tres ciclos con los que puede fabricar patrones de puntos:

Ciclo	Llama- da	Información adicional
220 FIGURA CIRCULAR <ul style="list-style-type: none"> ■ Definir patrón circular ■ Círculo completo o arco de círculo ■ Introducción del ángulo inicial y final 	DEF activo	Página 448
221 FIGURA LINEAL <ul style="list-style-type: none"> ■ Definir patrón lineal ■ Introducción de un ángulo de giro 	DEF activo	Página 451
224 MODELO CÓD. MATRIZ DATOS <ul style="list-style-type: none"> ■ Convertir texto en un patrón de puntos de código DataMatrix ■ Introducción de posición y tamaño 	DEF activo	Página 455

14.6.2 Ciclo 220 FIGURA CIRCULAR

Programación ISO

G220

Aplicación

Con el ciclo se puede definir un patrón de puntos como círculo completo o arco de círculo. Este sirve para un ciclo de mecanizado definido previamente.

Temas utilizados

- Definir círculo completo con **PATTERN DEF**
Información adicional: "Definir círculo completo", Página 443
- Definir disco graduado con **PATTERN DEF**
Información adicional: "Definir disco graduado", Página 444

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 2.^a 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 2.^a distancia de seguridad)
- 4 Este proceso (1 a 3) se repite hasta que se han realizado todos los mecanizados



Si se deja que transcurra este ciclo en el modo de funcionamiento **Ejecución del programa / Frase a frase**, el control numérico se detiene entre los puntos de un patrón de puntos.

Notas

- 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.

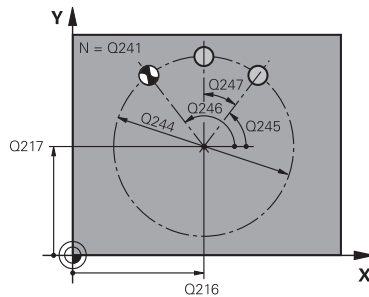
Indicaciones sobre programación

- Si combina uno de los ciclos de mecanizado **200** a **209** y **251** a **267** con el ciclo **220** o con el 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).

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q216 ¿Centro 1er eje?

Centro del círculo teórico en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q217 ¿Centro segundo eje?

Centro del círculo teórico en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q244 ¿Diámetro arco circular?

Diámetro del arco de círculo

Introducción: **0...99999.9999**

Q245 ¿Ángulo inicial?

Ángulo entre el eje principal del espacio de trabajo y el punto inicial del primer mecanizado sobre el círculo teórico. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q246 ¿Ángulo final?

Ángulo entre el eje principal del espacio de trabajo 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. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q247 ¿Ángulo 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). El valor actúa de forma incremental.

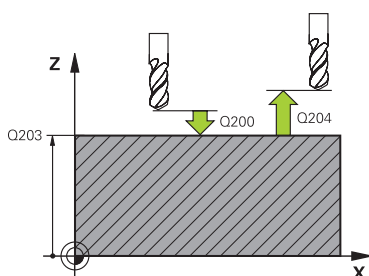
Introducción: **-360.000...+360.000**

Q241 ¿Número mecanizados?

Número de mecanizados sobre el arco de círculo

Introducción: **1...99999**

Figura auxiliar



Parámetro

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?

Determinar cómo se debe desplazar la herramienta entre los mecanizados:

0: desplazarse a la altura de seguridad entre los mecanizados

1: desplazarse a la 2.ª altura de seguridad entre los mecanizados

Introducción: **0, 1**

Q365 ¿Tipo desplaz.? recta=0/circ.=1

Determinar con qué función de trayectoria debe desplazarse la herramienta entre los mecanizados:

0: desplazarse a una recta entre los mecanizados

1: desplazarse circularmente en el diámetro del arco de círculo entre los mecanizados

Introducción: **0, 1**

Ejemplo

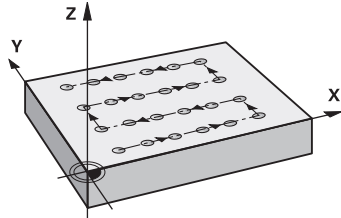
11 CYCL DEF 220 FIGURA CIRCULAR ~	
Q216=+50	;CENTRO 1ER EJE ~
Q217=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE ~
Q244=+60	;DIAM. ARCO CIRCULAR ~
Q245=+0	;ANGULO INICIAL ~
Q246=+360	;ANGULO FINAL ~
Q247=+0	;ANGULO INCREMENTAL ~
Q241=+8	;NUMERO MECANIZADOS ~
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q301=+1	;IR ALTURA SEGURIDAD ~
Q365=+0	;TIPO DESPLAZAMIENTO
12 CYCL CALL	

14.6.3 Ciclo 221 FIGURA LINEAL

Programación ISO

G221

Aplicación



Con el ciclo se puede definir un patrón de puntos como líneas. Este sirve para un ciclo de mecanizado definido previamente.

Temas utilizados

- Definir fila única con **PATTERN DEF**
Información adicional: "Definir filas únicas", Página 438
- Definir figura con **PATTERN DEF**
Información adicional: "Definir patrón único", Página 439

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 2.^a 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 2.^a 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 están 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



Si se deja que transcurra este ciclo en el modo de funcionamiento **Ejecución del programa / Frase a frase**, el control numérico se detiene entre los puntos de un patrón de puntos.

Notas

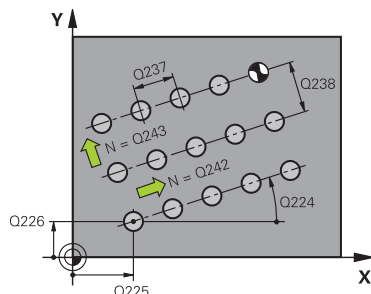
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El ciclo **221** es DEF activo. Además, el ciclo **221** llama automáticamente al último ciclo de mecanizado definido.

Indicaciones sobre programación

- Al combinar uno de los ciclos de mecanizado de **200 a 209** o **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** en combinación con el ciclo **221**, entonces no se permite la posición de ranura 0.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q225 ¿Punto inicial 1er eje?

Coordenada del punto de partida en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q226 ¿Punto inicial 2º eje?

Coordenada del punto de partida en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q237 ¿Distancia 1er eje?

Distancia entre cada punto de una fila. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q238 ¿Distancia segundo eje?

Distancia entre las filas. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q242 ¿Número columnas?

Cantidad de mecanizados en la fila

Introducción **0...99999**

Q243 ¿Número líneas?

Número de filas

Introducción **0...99999**

Q224 ¿Angulo de giro?

Ángulo según el cual se gira toda la disposición de la figura. El centro de giro se encuentra en el punto de partida. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

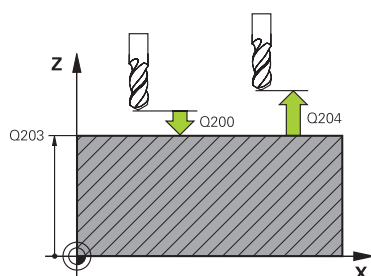


Figura auxiliar**Parámetro****Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?**

Determinar cómo se debe desplazar la herramienta entre los mecanizados:

0: desplazarse a la altura de seguridad entre los mecanizados

1: desplazarse a la 2.^a altura de seguridad entre los mecanizados

Introducción: **0, 1**

Ejemplo

11 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=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q301=+1	;IR ALTURA SEGURIDAD
12 CYCL CALL	

14.6.4 Ciclo 224 MODELO CÓD. MATRIZ DATOS

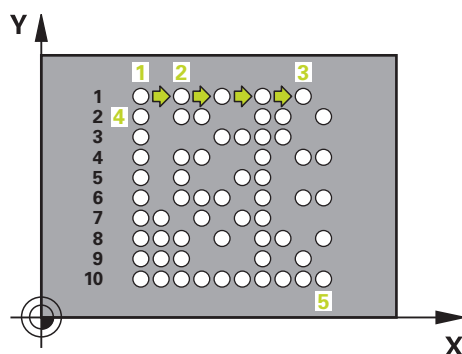
Programación ISO

G224

Aplicación

Con el ciclo **224 MODELO CÓD. MATRIZ DATOS** se puede convertir texto en el llamado DataMatrix-Code. Este sirve como patrón de puntos para un ciclo de mecanizado definido previamente.

Desarrollo del ciclo



- 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 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 e 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

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

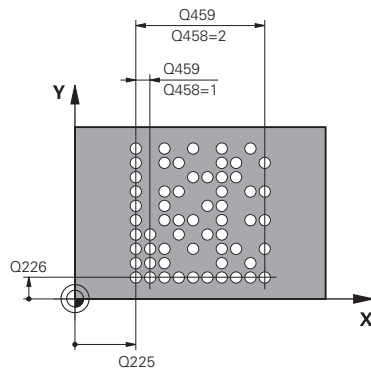
Si combina uno de los ciclos de mecanizado con el ciclo **224**, se activará la **Distancia de seguridad**, la superficie de coordenadas y la 2.^a distancia de seguridad del ciclo **224**. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Comprobar mediante la simulación gráfica
- ▶ Probar con cuidado el programa NC o el segmento del programa en el modo de funcionamiento **Ejecución PGM modo 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.
- El control numérico utiliza el carácter especial **%** para funciones especiales. Si se desea usar este carácter en un código DataMatrix, se debe introducir duplicado, p. ej. **%%**.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q225 ¿Punto inicial 1er eje?

Coordenada en la esquina inferior izquierda del código en el eje principal. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q226 ¿Punto inicial 2º eje?

Coordenada en la esquina inferior izquierda del código en el eje auxiliar. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q5501 ¿Introducción de texto?

Texto que se va a convertir entre comillas. Es posible asignar variables.

Información adicional: "Emitir textos variables en el código DataMatrix", Página 458

Introducción: Máx. **255** caracteres

Q458 ¿T. célula / T. muestra (1/2)?

Determinar cómo se describe el código DataMatrix en **Q459**:

1: distancia de la celda

2: tamaño de la figura

Introducción: **1, 2**

Q459 ¿Tamaño para modelo?

Definición de la distancia de las celdas o del tamaño de la figura:

Si **Q458 = 1**: distancia entre la primera y la segunda celda (partiendo del centro de las celdas)

Si **Q458 = 2**: distancia entre la primera y la última celda (partiendo del centro de las celdas)

El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q224 ¿Angulo de giro?

Ángulo según el cual se gira toda la disposición de la figura. El centro de giro se encuentra en el punto de partida. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

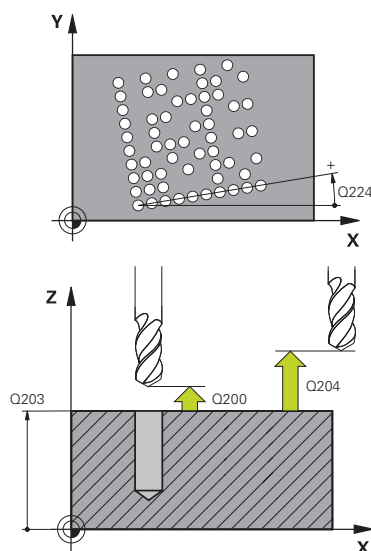


Figura auxiliar**Parámetro****Q204 ¿2ª distancia de seguridad?**

En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Ejemplo

11 CYCL DEF 224 MODELO CÓD. MATRIZ DATOS ~	
Q225=+0	;PTO. INICIAL 1ER EJE ~
Q226=+0	;PTO. INICIAL 2. EJE ~
QS501=""	;TEXTO ~
Q458=+1	;SELECCION TAMANO ~
Q459=+1	;TAMANO ~
Q224=+0	;ANGULO GIRO ~
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD
12 CYCL CALL	

Emitir textos variables en el código DataMatrix

Además de caracteres fijos, puede emitir determinadas variables como código DataMatrix. Los datos de una variable se introducen mediante %.

En el ciclo **224 MODELO CÓD. MATRIZ DATOS** se pueden utilizar los siguientes textos de variable:

- Fecha y hora
- Nombres y rutas de programas NC
- Estados de los contadores

Fecha y hora

La fecha, hora o semana actuales se pueden convertir en código DataMatrix. Para ello, introducir en el parámetro de ciclo **QS501** el valor **%time<x>**. **<x>** define el formato, p. ej. 08 para DD.MM.AAAA.



Tener en cuenta que para la introducción de los formatos de fecha 1 a 9 hay que anteponer un 0, p. ej., **%time08**.

Existen las posibilidades siguientes:

Introducción	Formato
%time00	DD.MM.AAAA hh:mm:ss
%time01	D.MM.AAAA h:mm:ss
%time02	D.MM.AAAA h:mm
%time03	D.MM.AA h:mm
%time04	AAAA-MM-DD hh:mm:ss
%time05	AAAA-MM-DD hh:mm
%time06	AAAA-MM-DD h:mm
%time07	AA-MM-DD h:mm
%time08	DD.MM.AAAA
%time09	D.MM.AAAA
%time10	D.MM.AA
%time11	AAAA-MM-DD
%time12	AA-MM-DD
%time13	hh:mm:ss
%time14	h:mm:ss
%time15	h:mm
%time99	Semana del calendario

Nombres y rutas de programas NC

El nombre o la ruta del programa NC activo o de un programa NC llamado se puede convertir en un código DataMatrix. Para ello, introducir en el parámetro de ciclo **QS501** el valor **%main<x>** o **%prog<x>**.

Existen las posibilidades siguientes:

Introducción	Significado	Ejemplo
%main0	Ruta del archivo completa del programa NC activo	TNC:\MILL.h
%main1	Ruta del directorio del programa NC activo	TNC:\
%main2	Nombre del programa NC activo	MILL
%main3	Formato de fichero del programa NC activo	.H
%prog0	Ruta del archivo completa del programa NC llamado	TNC:\HOUSE.h
%prog1	Ruta del directorio del programa NC llamado	TNC:\
%prog2	Nombre del programa NC llamado	HOUSE
%prog3	Formato de fichero del programa NC llamado	.H

Estados de los contadores

El estado actual del contador se puede convertir en un código DataMatrix. El control numérico muestra el estado actual del contador en el **Ejecución pgm.**, situado en la pestaña **PGM** de la zona de trabajo **Estado**.

Para ello, introducir en el parámetro de ciclo **QS501** el valor **%count<x>**.

Con el número detrás de **%count** se define cuántas posiciones contiene el código DataMatrix. Como máximo son posibles nueve dígitos.

Ejemplo:

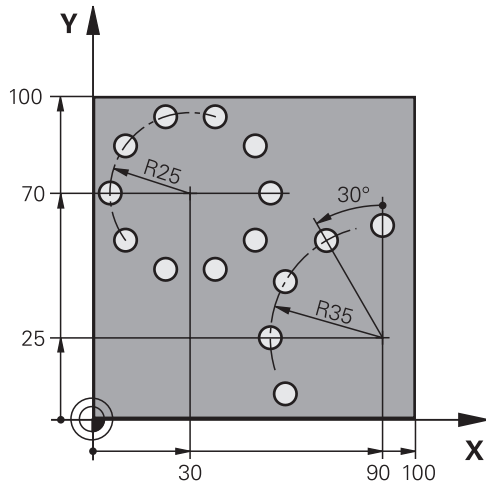
- Programación: **%count9**
- Estado actual del contador: 3
- Resultado: 000000003

Instrucciones de manejo

- En el modo de funcionamiento Simulación, el control numérico solo simula el estado del contador que se ha definido directamente en el programa NC. El estado del contador de la zona de trabajo **Estado** del modo de funcionamiento **Ejecución pgm.** sigue sin supervisarse.

14.6.5 Ejemplos de programación

Ejemplo: Círculos de puntos



0 BEGIN PGM 200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 200 Z S3500	; Llamada de herramienta
4 L Z+100 R0 FMAX M3	; Retirar la herramienta
5 CYCL DEF 200 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=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q211=+0.25	;TIEMPO ESPERA ABAJO ~
Q395=+0	;REFER. PROF.
6 CYCL DEF 220 FIGURA CIRCULAR ~	
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 ~	
	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+100 R0 FMAX	; Retirar la herramienta
9	M30	; Final del programa
10	END PGM 200 MM	

14.7 Ciclos OCM para la definición de patrones

14.7.1 Resumen

Figuras OCM

Ciclo	Llama- da	Información adicional
1271 OCM RECTANGULO (opción #167) <ul style="list-style-type: none"> ■ Definición de un rectángulo ■ Introducción de las longitudes laterales ■ Definición de las esquinas 	DEF activo	Página 465
1272 OCM CIRCULO (opción #167) <ul style="list-style-type: none"> ■ Definición de un círculo ■ Introducción del diámetro del círculo 	DEF activo	Página 468
1273 OCM RANURA / ALMA (opción #167) <ul style="list-style-type: none"> ■ Definición de una ranura o un alma ■ Introducción de la anchura y la longitud 	DEF activo	Página 470
1278 OCM POLIGONO. (opción #167) <ul style="list-style-type: none"> ■ Definición de un polígono ■ Introducción del círculo de referencia ■ Definición de las esquinas 	DEF activo	Página 474
1281 OCM LIMITACION RECTANGULO (opción #167) <ul style="list-style-type: none"> ■ Definición de una limitación como rectángulo 	DEF activo	Página 477
1282 OCM LIMIT. CIRCULO (opción #167) <ul style="list-style-type: none"> ■ Definición de una limitación como círculo 	DEF activo	Página 479

14.7.2 Principios básicos

El control numérico le ofrece ciclos para las figuras más frecuentes. Se pueden programar las figuras como cajeras, islas o limitaciones.

Estos ciclos de figuras le ofrecen las siguientes ventajas:

- Programar cómodamente tanto figuras como datos de mecanizado sin movimientos de trayectoria individuales
- Se pueden volver a utilizar las figuras más frecuentes
- Con una isla o cajera abiertas, el control numérico pone a su disposición ciclos adicionales para definir la limitación de figuras
- Con el tipo de figura Limitación se puede realizar el planeado de la figura

La figura redefine los datos de contorno OCM y anula la definición de un ciclo definido anteriormente **271 OCM DATOS CONTORNO** o de una limitación de figuras.

El control numérico pone a su disposición los siguientes ciclos para definir figuras:

- **1271 OCM RECTANGULO**, ver Página 465
- **1272 OCM CIRCULO**, ver Página 468
- **1273 OCM RANURA / ALMA**, ver Página 470
- **1278 OCM POLIGONO.**, ver Página 474

El control numérico pone a su disposición los siguientes ciclos para definir la limitación de figuras:

- **1281 OCM LIMITACION RECTANGULO**, ver Página 477
- **1282 OCM LIMIT. CIRCULO**, ver Página 479

Tolerancias

El control numérico ofrece la posibilidad de guardar tolerancias en los siguientes ciclos y parámetros de ciclo:

Número del ciclo	Parámetro
1271 OCM RECTANGULO	Q218 1A LONGITUD LATERAL, Q219 2A LONGITUD LATERAL
1272 OCM CIRCULO	Q223 DIAMETRO CIRCULO
1273 OCM RANURA / ALMA	Q219 ANCHURA RANURA, Q218 LONGITUD RANURA
1278 OCM POLIGONO.	Q571 DIAMETRO CIRC. REF.

Se pueden definir las siguientes tolerancias:

Tolerancias	Ejemplo	Cota de acabado
Cotas	10+0,01-0,015	9.9975
DIN EN ISO 286-2	10H7	10.0075
DIN ISO 2768-1	10 m	10.0000



Al introducir las tolerancias, deben tenerse en cuenta las mayúsculas y minúsculas.

Debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ Iniciar la definición del ciclo
- ▶ Definir parámetros de ciclo
- ▶ Seleccionar la opción **TEXTO** en la barra de acciones
- ▶ Introducir la medida teórica, incluida la tolerancia



Si se programa una tolerancia incorrecta, el control numérico finaliza el mecanizado con un mensaje de error.

14.7.3 Ciclo 1271 OCM RECTANGULO (opción #167)

Programación ISO

G1271

Aplicación

Con el ciclo de figuras **1271 OCM RECTANGULO** se puede programar un rectángulo. Se puede utilizar la figura como cajera, isla o limitación para planeado. Además, existe la posibilidad de programar las longitudes de las tolerancias.

Si trabaja con el ciclo **1271**, programe lo siguiente:

- Ciclo **1271 OCM RECTANGULO**
 - Si programa **Q650=1** (tipo de figura = isla), debe definir una limitación mediante el ciclo **1281 OCM LIMITACION RECTANGULO** o **1282 OCM LIMIT. CIRCULO**
- Ciclo **272 OCM DESBASTAR**
- En caso necesario, ciclo **273 OCM ACABADO PROF.**
- En caso necesario, ciclo **274 OCM ACABADO LADO**
- En caso necesario, ciclo **277 OCM BISELADO**

Notas

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El ciclo **1271** es DEF activo, lo que significa que, desde su definición, el ciclo **1271** está activo en el programa NC.
- La información de mecanizado indicada en el ciclo **1271** es aplicable para los ciclos de mecanizado OCM **272** a **274** y **277**.

Indicaciones sobre programación

- El ciclo necesita un posicionamiento previo correspondiente que depende de **Q367**.
- Si se desea mecanizar una figura en varias posiciones y se ha desbastado previamente, programar el número o nombre de la herramienta de desbaste en el ciclo de mecanizado OCM. Si no se ha desbastado previamente, se debe definir **Q438=0** en el parámetro de ciclo para el primer desbaste.

Parámetros de ciclo

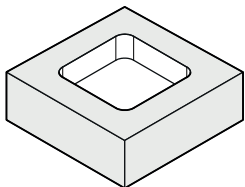
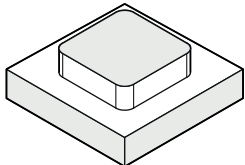
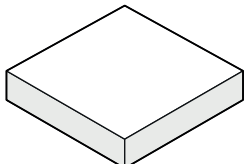
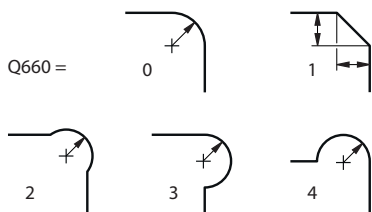
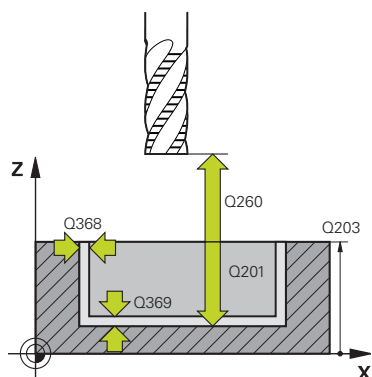
Figura auxiliar	Parámetro
<p>Q650 = 0</p> 	<p>Q650 ¿Tipo de figura? Geometría de la figura: 0: Cajera 1: Isla 2: Limitación del planeado Introducción: 0, 1, 2</p>
<p>Q650 = 1</p> 	<p>Q218 ¿Longitud lado 1? Longitud del primer Lado de la figura, paralelo al eje principal. El valor actúa de forma incremental. En caso necesario, se puede programar una tolerancia. Información adicional: "Tolerancias", Página 464 Introducción: 0...99999.9999</p>
<p>Q650 = 2</p> 	<p>Q219 ¿Longitud lado 2? Longitud del segundo Lado de la figura, paralelo al eje auxiliar. El valor actúa de forma incremental. En caso necesario, se puede programar una tolerancia. Información adicional: "Tolerancias", Página 464 Introducción: 0...99999.9999</p>
<p>Q660 =</p> 	<p>Q660 ¿Tipo de esquinas? Geometría de las esquinas: 0: Radio 1: Bisel 2: Fresado libre de esquinas en la dirección del eje principal y auxiliar 3: Fresado libre de esquinas en la dirección del eje principal 4: Fresado libre de esquinas en la dirección del eje auxiliar Introducción: 0, 1, 2, 3, 4</p>
	<p>Q220 ¿Radio esquina? Radio o bisel de la esquina de la figura Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q367 ¿Posición cajera (0/1/2/3/4)? Posición de la figura referida a la posición de la herramienta en el momento de llamar al ciclo: 0: Posición de la herramienta = centro de la figura 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 Introducción: 0, 1, 2, 3, 4</p>
	<p>Q224 ¿Angulo de giro? Ángulo según el cual se gira la figura. El centro del giro está situado en el centro de la figura. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -360.000...+360.000</p>

Figura auxiliar



Parámetro

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q201 ¿Profundidad?

Distancia entre la superficie de la pieza y la base del contorno. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+0**

Q368 Sobremedida acabado lateral?

Sobremedida de acabado en el espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q369 Sobremedida acabado profundidad?

Sobremedida de acabado para la profundidad. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la que no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamiento intermedio y retroceso al final del ciclo). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

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**.

Introducción: **0,05...0,99**

Ejemplo

11 CYCL DEF 1271 OCM RECTANGULO ~	
Q650=+1	;TIPO DE FIGURA ~
Q218=+60	;1A LONGITUD LATERAL ~
Q219=+40	;2A LONGITUD LATERAL ~
Q660=+0	;TIPO DE ESQUINAS ~
Q220=+0	;RADIO ESQUINA ~
Q367=+0	;POSICION CAJERA ~
Q224=+0	;ANGULO GIRO ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q201=-10	;PROFUNDIDAD ~
Q368=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL ~
Q369=+0	;SOBREMEDIDA PROFUND. ~
Q260=+50	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q578=+0.2	;FACTOR ARISTA INTERIOR

14.7.4 Ciclo 1272 OCM CIRCULO (opción #167)

Programación ISO

G1272

Aplicación

Con el ciclo de figuras **1272 OCM CIRCULO** se puede programar un círculo. Se puede utilizar la figura como cajera, isla o limitación para planeado. Además, existe la posibilidad de programar el diámetro de una tolerancia.

Si trabaja con el ciclo **1272**, programe lo siguiente:

- Ciclo **1272 OCM CIRCULO**
 - Si programa **Q650=1** (tipo de figura = isla), debe definir una limitación mediante el ciclo **1281 OCM LIMITACION RECTANGULO** o **1282 OCM LIMIT. CIRCULO**
- Ciclo **272 OCM DESBASTAR**
- En caso necesario, ciclo **273 OCM ACABADO PROF.**
- En caso necesario, ciclo **274 OCM ACABADO LADO**
- En caso necesario, ciclo **277 OCM BISELADO**

Notas

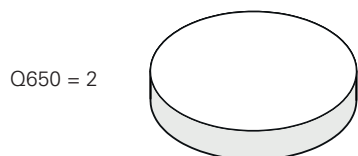
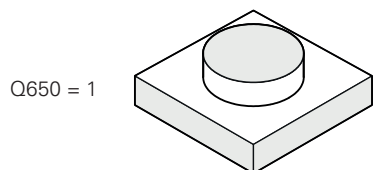
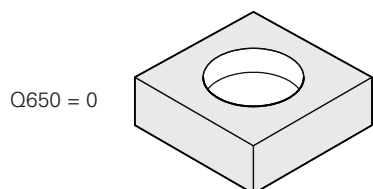
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El ciclo **1272** es DEF activo, lo que significa que, desde su definición, el ciclo **1272** está activo en el programa NC.
- La información de mecanizado indicada en el ciclo **1272** es aplicable para los ciclos de mecanizado OCM **272** a **274** y **277**.

Indicaciones sobre programación

- El ciclo necesita un posicionamiento previo correspondiente que depende de **Q367**.
- Si se desea mecanizar una figura en varias posiciones y se ha desbastado previamente, programar el número o nombre de la herramienta de desbaste en el ciclo de mecanizado OCM. Si no se ha desbastado previamente, se debe definir **Q438=0** en el parámetro de ciclo para el primer desbaste.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q650 ¿Tipo de figura?

Geometría de la figura:

0: Cajera

1: Isla

2: Limitación del planeado

Introducción: **0, 1, 2**

Q223 ¿Diámetro del círculo?

Diámetro del círculo ya mecanizado. En caso necesario, se puede programar una tolerancia.

Información adicional: "Tolerancias", Página 464

Introducción: **0...99999.9999**

Q367 ¿Posición cajera (0/1/2/3/4)?

Posición de la figura referida a la posición de la herramienta en el momento de llamar al ciclo:

0: pos. de la herramienta = centro de la figura

1: pos. de la herramienta = sobrepaso de un cuadrante a 90°

2: pos. de la herramienta = sobrepaso de un cuadrante a 0°

3: pos. de la herramienta = sobrepaso de un cuadrante a 270°

4: pos. de la herramienta = sobrepaso de un cuadrante a 180°

Introducción: **0, 1, 2, 3, 4**

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q201 ¿Profundidad?

Distancia entre la superficie de la pieza y la base del contorno. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999,9999...+0**

Q368 Sobremedida acabado lateral?

Sobremedida de acabado en el espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q369 Sobremedida acabado profundidad?

Sobremedida de acabado para la profundidad. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la que no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamiento intermedio y retroceso al final del ciclo). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

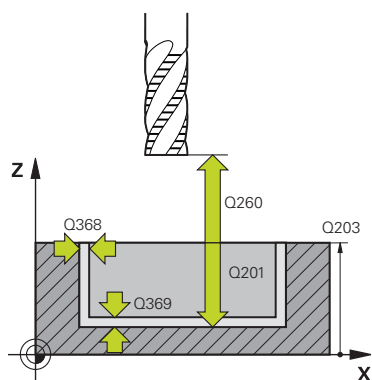


Figura auxiliar	Parámetro
	Q578 Factor radio esquina interior?
	El radio mínimo de una cajera circular se calcula a partir del radio de la herramienta sumado al producto del radio de la herramienta y Q578 .
	Introducción: 0,05...0,99

Ejemplo

11 CYCL DEF 1272 OCM CIRCULO ~	
Q650=+0	;TIPO DE FIGURA ~
Q223=+50	;DIAMETRO CIRCULO ~
Q367=+0	;POSICION CAJERA ~
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

14.7.5 Ciclo 1273 OCM RANURA / ALMA (opción #167)

Programación ISO

G1273

Aplicación

Con el ciclo de figuras **1273 OCM RANURA / ALMA** se puede programar una ranura o un alma. También es posible una limitación para planeado. Además, existe la posibilidad de programar una tolerancia en la anchura y la longitud.

Si trabaja con el ciclo **1273**, programe lo siguiente:

- Ciclo **1273 OCM RANURA / ALMA**
 - Si programa **Q650=1** (tipo de figura = isla), debe definir una limitación mediante el ciclo **1281 OCM LIMITACION RECTANGULO** o **1282 OCM LIMIT. CIRCULO**
- Ciclo **272 OCM DESBASTAR**
- En caso necesario, ciclo **273 OCM ACABADO PROF.**
- En caso necesario, ciclo **274 OCM ACABADO LADO**
- En caso necesario, ciclo **277 OCM BISELADO**

Notas

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El ciclo **1273** es DEF activo, lo que significa que, desde su definición, el ciclo **1273** está activo en el programa NC.
- La información de mecanizado indicada en el ciclo **1273** es aplicable para los ciclos de mecanizado OCM **272** a **274** y **277**.

Indicaciones sobre programación

- El ciclo necesita un posicionamiento previo correspondiente que depende de **Q367**.
- Si se desea mecanizar una figura en varias posiciones y se ha desbastado previamente, programar el número o nombre de la herramienta de desbaste en el ciclo de mecanizado OCM. Si no se ha desbastado previamente, se debe definir **Q438=0** en el parámetro de ciclo para el primer desbaste.

Parámetros de ciclo

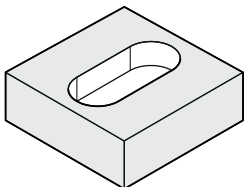
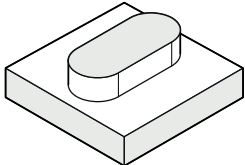
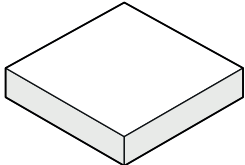
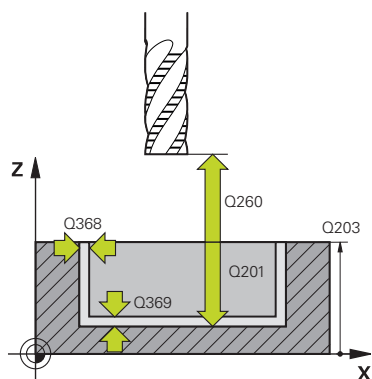
Figura auxiliar	Parámetro
<p>Q650 = 0</p> 	<p>Q650 ¿Tipo de figura? Geometría de la figura: 0: Cajera 1: Isla 2: Limitación del planeado Introducción: 0, 1, 2</p>
<p>Q650 = 1</p> 	<p>Q219 ¿Anchura de la ranura? Longitud de la ranura o alma, paralela al eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental. En caso necesario, se puede programar una tolerancia. Información adicional: "Tolerancias", Página 464 Introducción: 0...99999.9999</p>
<p>Q650 = 2</p> 	<p>Q218 ¿Longitud de la ranura? Longitud de la cajera paralela al eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental. En caso necesario, se puede programar una tolerancia. Información adicional: "Tolerancias", Página 464 Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q367 ¿Posición ranura (0/1/2/3/4)? Posición de la figura referida a la posición de la herramienta en el momento de llamar al ciclo: 0: Posición de la herramienta = centro de la figura 1: Posición de la herramienta = extremo izquierdo de la figura 2: Posición de la herramienta = centro del círculo izquierdo 3: Posición de la herramienta = centro del círculo derecho 4: Posición de la herramienta = extremo derecho de la figura Introducción: 0, 1, 2, 3, 4</p>
	<p>Q224 ¿Angulo de giro? Ángulo según el cual se gira la figura. El centro del giro está situado en el centro de la figura. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -360.000...+360.000</p>

Figura auxiliar



Parámetro

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q201 ¿Profundidad?

Distancia entre la superficie de la pieza y la base del contorno. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999,9999...+0**

Q368 Sobremedida acabado lateral?

Sobremedida de acabado en el espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q369 Sobremedida acabado profundidad?

Sobremedida de acabado para la profundidad. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la que no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamiento intermedio y retroceso al final del ciclo). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q578 Factor radio esquina interior?

El radio mínimo (anchura de la ranura) de una ranura se calcula a partir del radio de la herramienta sumado al producto del radio de la herramienta y **Q578**.

Introducción: **0,05...0,99**

Ejemplo

11 CYCL DEF 1273 OCM RANURA / ALMA ~	
Q650=+0	;TIPO DE FIGURA ~
Q219=+10	;ANCHURA RANURA ~
Q218=+60	;LONGITUD RANURA ~
Q367=+0	;POSICION RANURA ~
Q224=+0	;ANGULO GIRO ~
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

14.7.6 Ciclo 1278 OCM POLIGONO. (opción #167)

Programación ISO

G1278

Aplicación

Con el ciclo de figuras **1278 OCM POLIGONO**, se puede programar un polígono. Se puede utilizar la figura como cajera, isla o limitación para planeado. Además, existe la posibilidad de programar el diámetro de referencia de una tolerancia.

Si trabaja con el ciclo **1278**, programe lo siguiente:

- Ciclo **1278 OCM POLIGONO**.
 - Si programa **Q650=1** (tipo de figura = isla), debe definir una limitación mediante el ciclo **1281 OCM LIMITACION RECTANGULO** o **1282 OCM LIMIT. CIRCULO**
- Ciclo **272 OCM DESBASTAR**
- En caso necesario, ciclo **273 OCM ACABADO PROF.**
- En caso necesario, ciclo **274 OCM ACABADO LADO**
- En caso necesario, ciclo **277 OCM BISELADO**

Notas

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El ciclo **1278** es DEF activo, lo que significa que, desde su definición, el ciclo **1278** está activo en el programa NC.
- La información de mecanizado indicada en el ciclo **1278** es aplicable para los ciclos de mecanizado OCM **272** a **274** y **277**.

Indicaciones sobre programación

- El ciclo necesita un posicionamiento previo correspondiente que depende de **Q367**.
- Si se desea mecanizar una figura en varias posiciones y se ha desbastado previamente, programar el número o nombre de la herramienta de desbaste en el ciclo de mecanizado OCM. Si no se ha desbastado previamente, se debe definir **Q438=0** en el parámetro de ciclo para el primer desbaste.

Parámetros de ciclo

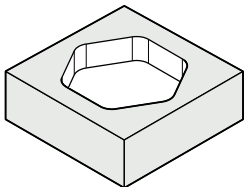
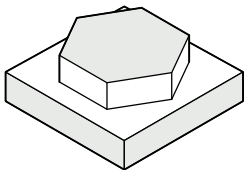
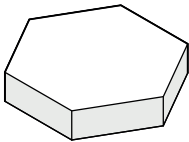
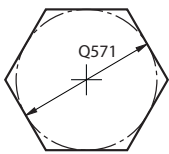
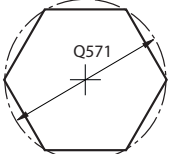
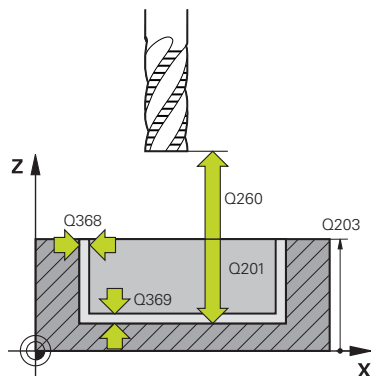
Figura auxiliar	Parámetro
<p>Q650 = 0</p> 	<p>Q650 ¿Tipo de figura? Geometría de la figura: 0: Cajera 1: Isla 2: Limitación del planeado Introducción: 0, 1, 2</p>
<p>Q650 = 1</p> 	<p>Q573 Círculoint / Círculoext (0/1)? Indicar si la medición Q571 debe referirse al círculo interno o al círculo externo: 0: La medición se refiere al círculo interno 1: La medición se refiere al círculo externo Introducción: 0, 1</p>
<p>Q650 = 2</p> 	<p>Q571 Diám. círculo referencia? Indicar el diámetro del círculo de referencia. Con el parámetro Q573 se especifica si el diámetro introducido se refiere al perímetro o al círculo interno. En caso necesario, se puede programar una tolerancia. Información adicional: "Tolerancias", Página 464 Introducción: 0...99999.9999</p>
<p>Q573 = 0</p> 	<p>Q573 = 1</p> 
	<p>Q572 Número de esquinas? Introducir el número de aristas del polígono. En el polígono, el control numérico siempre divide las esquinas de forma simétrica. Introducción: 3...30</p>
	<p>Q660 ¿Tipo de esquinas? Geometría de las esquinas: 0: Radio 1: Bisel Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q220 ¿Radio esquina? Radio o bisel de la esquina de la figura Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q224 ¿Angulo de giro? Ángulo según el cual se gira la figura. El centro del giro está situado en el centro de la figura. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -360.000...+360.000</p>

Figura auxiliar**Parámetro****Q203 Coordenadas superficie pieza?**

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q201 ¿Profundidad?

Distancia entre la superficie de la pieza y la base del contorno. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+0**

Q368 Sobremedida acabado lateral?

Sobremedida de acabado en el espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q369 Sobremedida acabado profundidad?

Sobremedida de acabado para la profundidad. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la que no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamiento intermedio y retroceso al final del ciclo). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

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**.

Introducción: **0,05...0,99**

Ejemplo

11 CYCL DEF 1278 OCM POLIGONO. ~	
Q650=+0	;TIPO DE FIGURA ~
Q573=+0	;CIRC. REFERENC. ~
Q571=+50	;DIAMETRO CIRC. REF. ~
Q572=+6	;NUMERO DE ESQUINAS ~
Q660=+0	;TIPO DE ESQUINAS ~
Q220=+0	;RADIO ESQUINA ~
Q224=+0	;ANGULO GIRO ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q201=-10	;PROFUNDIDAD ~
Q368=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL ~
Q369=+0	;SOBREMEDIDA PROFUND. ~
Q260=+50	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q578=+0.2	;FACTOR ARISTA INTERIOR

14.7.7 Ciclo 1281 OCM LIMITACION RECTANGULO (opción #167)

Programación ISO

G1281

Aplicación

Con el ciclo **1281 OCM LIMITACION RECTANGULO** se puede programar un marco de limitación con forma de rectángulo. Este ciclo sirve para definir una limitación exterior para una isla o una limitación para una cajera abierta que se haya programado previamente mediante una figura estándar OCM.

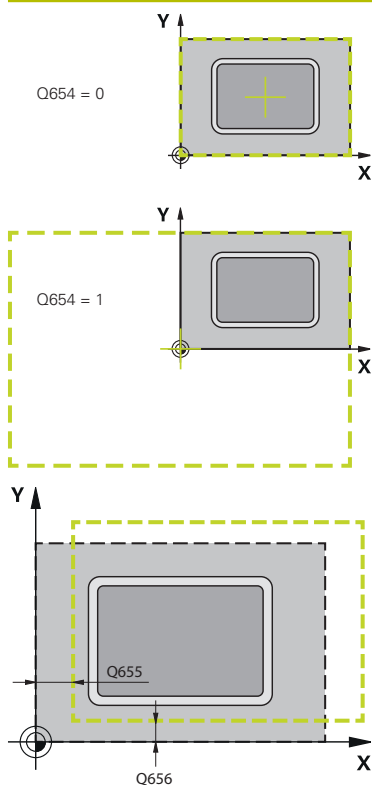
El ciclo se activa cuando se programa igual a 0 (cajera) o 1 (isla) el parámetro de ciclo **Q650 TIPO DE FIGURA** en un ciclo de figura estándar OCM.

Notas

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El ciclo **1281** es DEF activo, lo que significa que, desde su definición, el ciclo **1281** está activo en el programa NC.
- La información de limitación indicada en el ciclo **1281** es válida para los ciclos **1271** al **1273** y **1278**.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q651 ¿Longitud eje principal?

Longitud del primer Lado de la limitación, paralelo al eje principal

Introducción: **0,001...9999,999**

Q652 ¿Longitud eje auxiliar?

Longitud del segundo Lado de la limitación, paralelo al eje auxiliar

Introducción: **0,001...9999,999**

Q654 ¿Ref. de posición para figura?

Registrar la referencia de posición del centro:

0: El centro de la limitación se refiere al centro del contorno de mecanizado

1: El centro de la limitación se refiere al punto cero

Introducción: **0, 1**

Q655 ¿Desplazamiento eje principal?

Desplazamiento de la limitación del rectángulo en el eje principal

Introducción: **-999,999...+999,999**

Q656 ¿Desplazamiento eje auxiliar?

Desplazamiento de la limitación del rectángulo en el eje auxiliar

Introducción: **-999,999...+999,999**

Ejemplo

11 CYCL DEF 1281 OCM LIMITACION RECTANGULO ~	
Q651=+50	;LONGITUD 1 ~
Q652=+50	;LONGITUD 2 ~
Q654=+0	;REF. DE POSICION ~
Q655=+0	;DESPLAZAMIENTO 1 ~
Q656=+0	;DESPLAZAMIENTO 2

14.7.8 Ciclo 1282 OCM LIMIT. CIRCULO (opción #167)

Programación ISO

G1282

Aplicación

Con el ciclo **1282 OCM LIMIT. CIRCULO** se puede programar un marco de limitación con forma de círculo. Este ciclo sirve para definir una limitación exterior para una isla o una limitación para una cajera abierta que se haya programado previamente mediante una figura estándar OCM.

El ciclo se activa cuando se programa igual a **0** (cajera) o **1** (isla) el parámetro de ciclo **Q650 TIPO DE FIGURA** en un ciclo de figura estándar OCM.

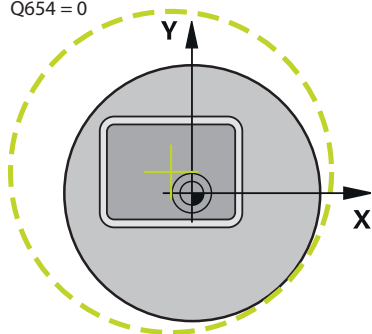
Notas

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El ciclo **1282** es DEF activo, lo que significa que, desde su definición, el ciclo **1282** está activo en el programa NC.
- La información de limitación indicada en el ciclo **1282** es válida para los ciclos **1271** al **1273** y **1278**.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar

Q654 = 0



Parámetro

Q653 ¿Diámetro?

Diámetro del círculo de la limitación

Introducción: **0,001...9999,999**

Q654 ¿Ref. de posición para figura?

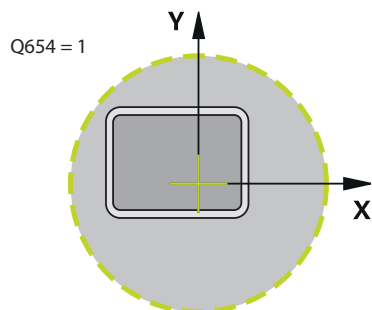
Registrar la referencia de posición del centro:

0: El centro de la limitación se refiere al centro del contorno de mecanizado

1: El centro de la limitación se refiere al punto cero

Introducción: **0, 1**

Q654 = 1



Q655 ¿Desplazamiento eje principal?

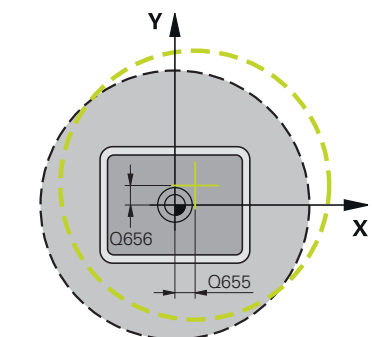
Desplazamiento de la limitación del rectángulo en el eje principal

Introducción: **-999,999...+999,999**

Q656 ¿Desplazamiento eje auxiliar?

Desplazamiento de la limitación del rectángulo en el eje auxiliar

Introducción: **-999,999...+999,999**



Ejemplo

11 CYCL DEF 1282 OCM LIMIT. CIRCULO ~	
Q653=+50	;DIAMETRO ~
Q654=+0	;REF. DE POSICION ~
Q655=+0	;DESPLAZAMIENTO 1 ~
Q656=+0	;DESPLAZAMIENTO 2

14.8 Profundizaciones y entalladuras

14.8.1 Tronzados y entalladuras

Algunos ciclos mecanizan contornos descritos en un subprograma. Para describir los contornos de torneado tiene a su disposición elementos del contorno especiales. Profundizaciones y entalladuras se pueden programar como elementos de contorno completos con una única frase NC.



Profundizaciones y entalladuras siempre se refieren siempre a un elemento de contorno anteriormente y claramente definido.

Los elementos de Profundización y entalladura GRV y UDC solo se pueden utilizar en los subprogramas de contorno a los que accede un ciclo de torneado.

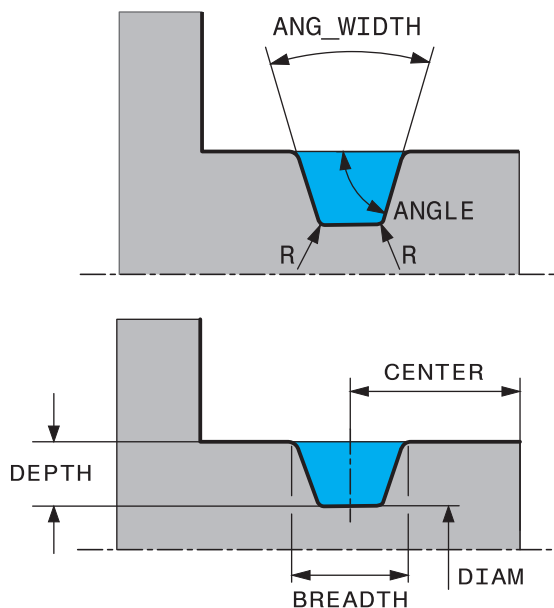
En la definición de profundizaciones y entalladuras se dispone de diferentes posibilidades de introducción. Algunas son obligatorias (entrada obligatoria) otras no (entrada opcional). En las imágenes de ayuda, las entradas obligatorias están indicadas como tales. Para algunos elementos se puede elegir entre dos posibilidades de definición diferentes. En la barra de acciones, el control numérico ofrece las opciones correspondientes.

En la carpeta **Profundización/entalladura** de la ventana **Insertar función NC**, el control numérico ofrece diversas opciones para programar tronzados y entalladuras.

Programar profundizaciones

Profundizaciones son cavidades en piezas redondas que normalmente sirven para la fijación de anillos de retención y retenes o con ranuras de lubricación. Las profundizaciones se pueden programar en el perímetro o en los frontales de la pieza torneada. Para ello, se dispone de dos elementos de contorno separados:

- **GRV RADIAL:** tronzado en el perímetro de la pieza torneada
- **GRV AXIAL:** tronzado en la cara frontal de la pieza torneada



Parámetros de introducción para profundizaciones GRV

Parámetro	Significado	Introducción
CENTER	Punto central de la profundización	Obligatorio
R	Radio de esquina de ambas esquinas interiores	Opcional
DEPTH / DIAM	Profundidad de profundización (¡observar el signo!) / Diámetro base de profundización	Obligatorio
BREADTH	Anchura del tallado	Obligatorio
ANGLE / ANG_WIDTH	Ángulo de flanco / ángulo de abertura de ambos flancos	Opcional
RND / CHF	Redondeo / Chaflán Esquina cerca del punto inicial del contorno	Opcional
FAR_RND / FAR_CHF	Redondeo / fase Esquina lejos del punto inicial del contorno	Opcional



El signo de la profundidad de profundización determina la longitud de mecanizado (mecanizado interior/exterior) de la profundización.

Signos de la profundidad de tronzado para los mecanizados exteriores:

- si el elemento de contorno transcurre en una dirección negativa de la coordenada Z, utilice un signo negativo
- si el elemento de contorno transcurre en una dirección positiva de la coordenada Z, utilice un signo positivo

Signos de la profundidad de tronzado para los mecanizados interiores:

- si el elemento de contorno transcurre en una dirección negativa de la coordenada Z, utilice un signo positivo
- si el elemento de contorno transcurre en una dirección positiva de la coordenada Z, utilice un signo negativo

Ejemplo: tronzado radial con profundidad=5, anchura=10, pos.= Z-15

11 L X+40 Z+0

12 L Z-30

13 GRV RADIAL CENTER-15 DEPTH-5 BREADTH10 CHF1 FAR_CHF1

14 L X+60

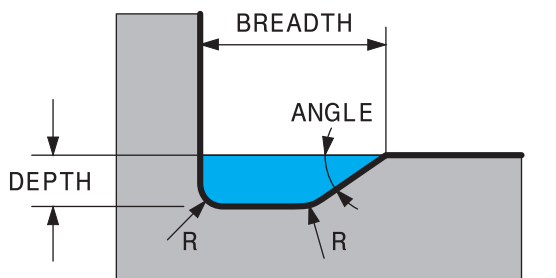
Programar entalladuras

Las entalladuras generalmente se requieren para facilitar la conexión rasante de piezas conexas. Además, las entalladuras pueden ser útiles para reducir el efecto de entalladura en esquinas. Muchas veces, en las roscas y juntas se aplica una entalladura. Para la definición de los diferentes tipos de entalladuras se dispone de varios elementos de contorno:

- **UDC TYPE_E**: entalladura para la superficie cilíndrica que se va a seguir mecanizando según DIN 509
- **UDC TYPE_F**: entalladura para superficie plana y cilíndrica de mecanizado posterior según DIN509
- **UDC TYPE_H**: entalladura para una transición más redondeada según DIN 509
- **UDC TYPE_K**: entalladura en superficie plana y cilíndrica
- **UDC TYPE_U**: entalladura en superficie cilíndrica
- **UDC THREAD**: entalladura de rosca según DIN 76



El control numérico interpreta las entalladuras siempre como elementos de forma en dirección longitudinal. En dirección plana las entalladuras no son posibles.

Entalladura DIN 509 UDC TYPE_E**Parámetro de introducción para entalladura DIN 509 UDC TYPE_E**

Parámetro	Significado	Introducción
R	Radio de esquina de ambas esquinas interiores	Opcional
DEPTH	Profundidad de entalladura	Opcional
BREADTH	Anchura de entalladura	Opcional
ANGLE	Ángulo de entalladura	Opcional

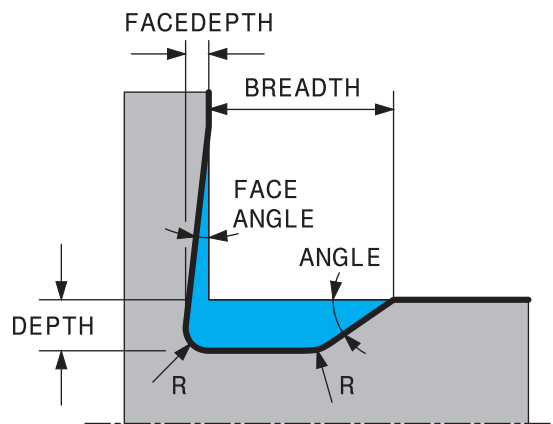
Ejemplo: entalladura con profundidad = 2, anchura = 15

11 L X+40 Z+0

12 L Z-30

13 UDC TYPE_E R1 DEPTH2 BREADTH15

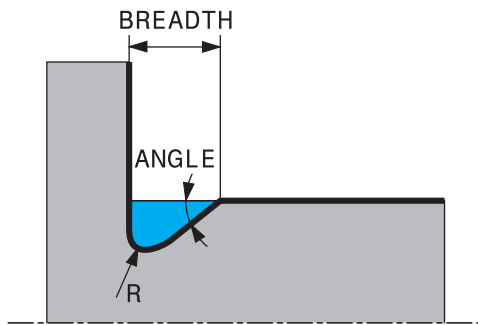
14 L X+60

Entalladura DIN 509 UDC TYPE_F**Elemento de introducción para entalladura DIN 509 UDC TYPE_F**

Parámetro	Significado	Introducción
R	Radio de esquina de ambas esquinas interiores	Opcional
DEPTH	Profundidad de entalladura	Opcional
BREADTH	Anchura de entalladura	Opcional
ANGLE	Ángulo de entalladura	Opcional
FACEDEPTH	Profundidad de superficie plana	Opcional
FACEANGLE	Ángulo de contorno de superficie plana	Opcional

Ejemplo: entalladura forma F con profundidad = 2, anchura = 15, profundidad de superficie plana = 1

11 L X+40 Z+0
12 L Z-30
13 UDC TYPE_F R1 DEPTH2 BREADTH15 FACEDEPTH1
14 L X+60

Entalladura DIN 509 UDC TYPE_H**Elemento de introducción para entalladura DIN 509 UDC TYPE_H**

Parámetro	Significado	Introducción
R	Radio de esquina de ambas esquinas interiores	Obligatorio
BREADTH	Anchura de entalladura	Obligatorio
ANGLE	Ángulo de entalladura	Obligatorio

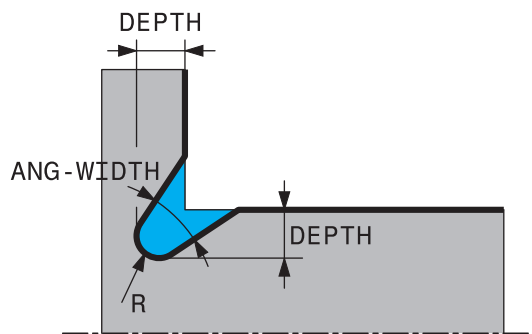
Ejemplo: entalladura forma H con profundidad = 2, anchura = 15, ángulo = 10°

11 L X+40 Z+0

12 L Z-30

13 UDC TYPE_H R1 BREADTH10 ANGLE10

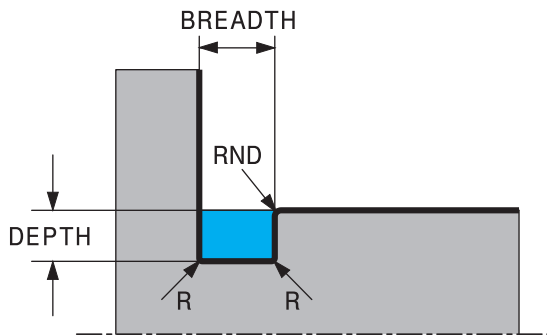
14 L X+60

Entalladura UDC TYPE_K**Parámetro de introducción en entalladura UDC TYPE_K**

Parámetro	Significado	Introducción
R	Radio de esquina de ambas esquinas interiores	Obligatorio
DEPTH	Profundidad de entalladura (paralela al eje)	Obligatorio
ROT	Ángulo respecto al eje longitudinal (por defecto: 45°)	Opcional
ANG_WIDTH	Ángulo de apertura de la entalladura	Obligatorio

Ejemplo: entalladura forma K con profundidad = 2, anchura = 15, ángulo de apertura = 30°

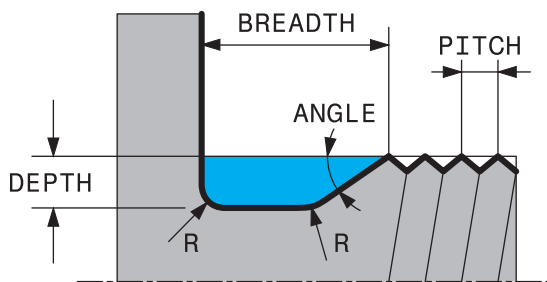
11 L X+40 Z+0
12 L Z-30
13 UDC TYPE_K R1 DEPTH3 ANG_WIDTH30
14 L X+60

Entalladura UDC TYPE_U**Parámetro de introducción para entalladura UDC TYPE_U**

Parámetro	Significado	Introducción
R	Radio de esquina de ambas esquinas interiores	Obligatorio
DEPTH	Profundidad de entalladura	Obligatorio
BREADTH	Anchura de entalladura	Obligatorio
RND / CHF	Redondeo / fase de la esquina exterior	Obligatorio

Ejemplo: entalladura forma U con profundidad = 3, anchura = 8

11 L X+40 Z+0
12 L Z-30
13 UDC TYPE_U R1 DEPTH3 BREADTH8 RND1
14 L X+60

Entalladura UDC THREAD**Parámetro de introducción para entalladura DIN 76 UDC THREAD**

Parámetro	Significado	Introducción
PITCH	Paso de rosca	Opcional
R	Radio de esquina de ambas esquinas interiores	Opcional
DEPTH	Profundidad de entalladura	Opcional
BREADTH	Anchura de entalladura	Opcional
ANGLE	Ángulo de entalladura	Opcional

Ejemplo: entalladura para roscado según DIN 76 con paso de rosca = 2

11 L X+40 Z+0
12 L Z-30
13 UDC THREAD PITCH2
14 L X+60

15

**Ciclos de
mecanizado**

15.1 Trabajar con ciclos de mecanizado

15.1.1 Ciclos de mecanizado



El alcance completo de las funciones del control numérico solo está disponible si se utiliza el eje de herramienta **Z**, p. ej. definición de patrones **PATTERN DEF**.

Los ejes de herramienta **X** e **Y** se pueden utilizar de forma limitada, siempre que estén preparados y configurados por el fabricante.

General

The screenshot displays the TNC7 CNC control software interface. The main window shows a G-code program for drilling, with a highlighted section for a cycle definition (CYCL DEF 200 TALADRADO). The code includes parameters for tool call, feed rate, and cycle parameters. A 3D simulation of a drill bit is visible on the right. The right-hand panel shows configuration options for the cycle, such as depth, feed rate, and safety distances.

```

TNC:\nc_prog\nc_doc\Bauteile_components\1_Bohren_drilling.H
0 BEGIN PGM 1_BOHREN_DRILLING MM
1 CALL PGM TNC:\nc_prog\nc_doc\RESET.H
2 L Z+100 RO FMAX M3
3 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-19.95
4 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0
5 FN 0: Q1 = +2
6 L Z+100 RO FMAX
7 TOOL CALL "NC_SPOT_DRILL_D8" Z S3200
8 ; D8, 0
9 L Z+100 RO FMAX M3
10 CYCL DEF 200 TALADRADO -
  Q200=-3.4 ;DISTANZIA SEGURIDAD -
  Q201=-250 ;PROFUNDIDAD -
  Q206=+250 ;AVANCE PROFUNDIDAD -
  Q202=+3 ;PASO PROFUNDIZACION -
  Q210=+0 ;TIEMPO ESPERA ARRIBA -
  Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE -
  Q204=+20 ;2A DIST. SEGURIDAD -
  Q211=+0 ;TIEMPO ESPERA ABAJO
11 CALL LBL 10
12 L Z+100 RO FMAX
13 TOOL CALL "DRILL_D5" Z S3800
14 ; D5, 0
15 L Z+100 RO FMAX M3
16 CYCL DEF 200 TALADRADO -
  Q200=+2 ;DISTANZIA SEGURIDAD -
  Q201=-16 ;PROFUNDIDAD -
  Q206=+350 ;AVANCE PROFUNDIDAD -
  Q202=+13 ;PASO PROFUNDIZACION -
  Q210=+0 ;TIEMPO ESPERA ARRIBA -
  Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE -
  Q204=+20 ;2A DIST. SEGURIDAD -
  
```

Los ciclos se guardan en el control numérico como subprogramas. Con los ciclos se pueden ejecutar diversos mecanizados. De este modo, la creación de programas se simplifica enormemente. Los ciclos también son útiles para los mecanizados que más se repiten y que comprenden varios pasos de mecanizado. La mayoría de ciclos utilizan parámetros Q como parámetros de transferencia. El control numérico ofrece ciclos para las siguientes tecnologías:

- Mecanizados de taladrado
- Mecanizados de roscas
- Fresados, p. ej. cajas, islas o también contornos
- Ciclos para la transformación de coordenadas
- Ciclos especiales
- Mecanizados de torneado
- Mecanizados de rectificado

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

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

- ▶ Antes del mecanizado, ejecutar una Simulación

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

En los ciclos HEIDENHAIN se pueden programar variables como valor de entrada. Si al utilizar variables no se usa exclusivamente el rango de introducción recomendado para el ciclo, podrían producirse una colisión.

- ▶ Utilizar exclusivamente los rangos de introducción recomendados por HEIDENHAIN
- ▶ Tener en cuenta la documentación de HEIDENHAIN
- ▶ Comprobar el proceso mediante la simulación

Parámetros opcionales

HEIDENHAIN desarrolla 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 que en versiones del software antiguas todavía no se encontraban completamente disponibles. En el ciclo, estos parámetros siempre se encuentran 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 nuevas 81762x-17". Se puede decidir si se definen los parámetros Q opcionales o si se desea eliminarlos con la tecla **NO ENT**. También se puede incorporar el valor estándar establecido. Si se ha borrado por error un parámetro Q opcional o si se desean ampliar los ciclos de los programas NC actuales, en los ciclos también se pueden añadir parámetros Q posteriormente. El modo de proceder se describe a continuación.

Debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ Llamar a la definiciones del ciclo
- ▶ Seleccionar la tecla de flecha derecha hasta que se muestren los nuevos parámetros Q
- ▶ Aceptar el valor estándar introducido
o
- ▶ Consignar valor
- ▶ Si se desea aceptar los nuevos parámetros Q, abandonar el menú seleccionando de nuevo la tecla de flecha derecha o la tecla **END**
- ▶ Si no se quiere aceptar el nuevo parámetro Q, pulsar la tecla **NO ENT**

Compatibilidad

Los programas NC que se hayan creado en controles numéricos HEIDENHAIN más antiguos (a partir del TNC 150 B) son mecanizables en su mayoría en la nueva versión de software del TNC7. Aunque se hayan añadido nuevos parámetros opcionales a los ciclos actuales, por lo general, se podrán seguir ejecutando programas NC como de costumbre. Esto se consigue mediante el valor por defecto depositado. Si se desea ejecutar un programa NC en sentido inverso en un control numérico antiguo que se haya programado en una nueva versión de software, se pueden borrar los parámetros Q opcionales correspondientes con la tecla **NO ENT** de la definición del ciclo. 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.

15.1.2 Definición de ciclos

Existen varias posibilidades para definir ciclos.

Insertar mediante función NC:

Insertar
función NC





- ▶ Seleccionar **Insertar función NC**
- El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar el ciclo deseado
- El control numérico abre un diálogo y pregunta todos los valores de introducción.

Añadir mediante la tecla CYCL DEF :

CYCL
DEF

- ▶ Seleccionar la tecla **CYCL DEF**
- El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar el ciclo deseado
- El control numérico abre un diálogo y pregunta todos los valores de introducción.

Navegación en el ciclo

Tecla	Función
	Navegación dentro del ciclo: Salto al parámetro siguiente
	Navegación dentro del ciclo: Salto al parámetro anterior
	Salto al mismo parámetro del próximo ciclo
	Salto al mismo parámetro del ciclo anterior



En los diversos parámetros de ciclo, el control numérico proporciona opciones en la barra de acciones o en el formulario.

Si en algunos parámetros de ciclo se ha guardado una posibilidad de introducción que representa un determinado comportamiento, se puede abrir una lista de selección mediante la tecla **GOTO** o en la vista de formulario. Por ejemplo, en el ciclo **200 TALADRADO**, parámetro **Q395 REFER. PROF.** cuenta con la opción de selección:

- 0 | Extremo de la herramienta
- 1 | Arista de la cuchilla

Formulario para la introducción de ciclos

El control numérico ofrece un **FORMULARIO** para diversas funciones y ciclos. Este **FORMULARIO** ofrece la posibilidad de introducir a modo de formulario diversos elementos sintácticos o, también, parámetros de ciclos.

El control numérico agrupa los parámetros de ciclo de **FORMULARIO** según sus funciones, p. ej. geometría, estándar, ampliadas, seguridad. En los diversos parámetros de los ciclos, el control numérico ofrece opciones de selección mediante, p. ej. conmutadores. El control numérico muestra en color el parámetro de ciclo actual editado.

Si se han definido todos los parámetros de ciclo necesarios, se pueden confirmar las introducciones y finalizar el ciclo.

Abrir formulario:

- ▶ Abrir el modo de funcionamiento **Programación**
- ▶ Abrir zona de trabajo **Programa**
- ▶ Seleccionar **FORMULARIO** mediante la barra de título



Si alguna introducción no es válida, el control numérico muestra un símbolo de advertencia delante del elemento sintáctico. Si se selecciona el símbolo de advertencia, el control numérico muestra información sobre el error.

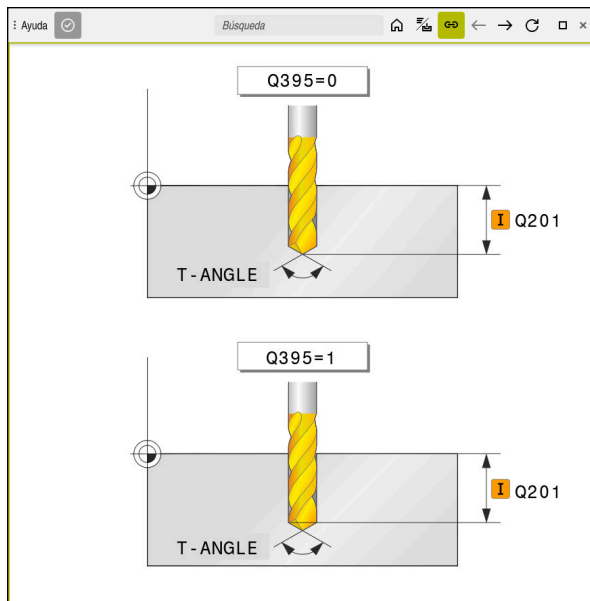
Figuras auxiliares

Si se edita un ciclo, el control numérico muestra el parámetro Q actual en la figura auxiliar. El tamaño de la figura auxiliar depende del tamaño de la zona de trabajo **Programa**.

El control numérico muestra la figura auxiliar en el marco derecho del espacio de trabajo, en el borde inferior o superior. La posición de la figura auxiliar se encuentra en la mitad en la que no está el cursor.

Si se pulsa o selecciona la figura auxiliar, el control numérico la muestra en el tamaño máximo.

Si la zona de trabajo **Ayuda** está activa, el control numérico muestra la figura auxiliar en ella en lugar de en la zona de trabajo **Programa**.



Zona de trabajo **Ayuda** con una figura auxiliar para un parámetro de ciclo

15.1.3 Llamada a los ciclos

Es imprescindible no únicamente definir en el programa NC los ciclos para extracción de material, sino también llamarlos. La llamada se refiere siempre al último ciclo de mecanizado definido en el programa NC.

Condiciones

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

- **BLK FORM** para la representación gráfica (solo es necesario en la simulación)
- Llamada a la herramienta
- Sentido de giro del cabezal principal (función auxiliar **M3/M4**)
- Definición del ciclo (**CYCL DEF**)



- Deben tenerse en cuenta otras condiciones que figuran en las siguientes descripciones de ciclos y tablas de resumen.

Para la llamada de ciclo se dispone de las siguientes posibilidades:

Posibilidad	Información adicional
CYCL CALL	Página 497
CYCL CALL PAT	Página 497
CYCL CALL POS	Página 498
M89/M99	Página 498

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**.

Insertar
función NC

- ▶ Seleccionar **Insertar función NC**

o

CYCL
CALL

- ▶ Seleccionar la tecla **CYCL CALL**
- ▶ El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar **CYCL CALL M**
- ▶ Definir **CYCL CALL M** y, en caso necesario, añadir una función M

Llamada al ciclo con CYCL CALL PAT

La función **CYCL CALL PAT** llama al último ciclo de mecanizado definido en todas las posiciones en las que se ha determinado en una definición de figuras **PATTERN DEF** o en una tabla de puntos.

Información adicional: "Definición de patrones PATTERN DEF", Página 435

Información adicional: "Tablas de puntos", Página 416

Insertar
función NC

- ▶ Seleccionar **Insertar función NC**

o

CYCL
CALL

- ▶ Seleccionar la tecla **CYCL CALL**
- ▶ El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar **CYCL CALL PAT**
- ▶ Definir **CYCL CALL PAT** y, en caso necesario, añadir una función M

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**.

Insertar
función NC

- ▶ Seleccionar **Insertar función NC**

o

CYCL
CALL

- ▶ Seleccionar la tecla **CYCL CALL**
- > El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar **CYCL CALL POS**
- ▶ Definir **CYCL CALL POS** y, en caso necesario, añadir una función M

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

i Instrucciones de programación y manejo

- 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 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 desde **M99** en la frase de posicionamiento
- > El control numérico alcanza el último punto inicial.
- o
- ▶ Definir nuevo ciclo de mecanizado con **CYCL DEF**

Definir el programa NC como ciclo y llamarlo

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

Definir el programa NC como ciclo:

Insertar
función NC

- ▶ Seleccionar **Insertar función NC**
- El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar **SEL CYCLE**
- ▶ Seleccionar el nombre de fichero, parámetro de secuencia de caracteres o fichero

Llamar al programa NC como ciclo:

CYCL
CALL

- ▶ Seleccionar la tecla **CYCL CALL**
- El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
o
- ▶ Programar **M99**



- Cuando el fichero llamado se encuentra en el mismo directorio que el fichero que se va a llamar, también se puede incluir solo el nombre de fichero sin ruta.
- **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 inicio de la figura
 - todas las posiciones Z en el 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.

15.1.4 Ciclos específicos de la máquina



Preste atención a la descripción de la función correspondiente en el manual 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:

Círculo del número de ciclos	Descripción
300 hasta 399	Ciclos específicos de la máquina que se pueden seleccionar mediante la tecla CYCL DEF
500 hasta 599	Ciclos de palpación específicos de la máquina que se pueden seleccionar mediante la tecla TOUCH PROBE

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Los ciclos de HEIDENHAIN, los ciclos del fabricante y las funciones de proveedores externos utilizan variables. Las variables también se pueden programar dentro de los programas NC. Si el usuario se desvía del rango recomendado de variables, se pueden producir solapamientos y, por tanto, un comportamiento no deseado. Durante el mecanizado existe riesgo de colisión.

- ▶ Utilizar exclusivamente los conjuntos de variables recomendados por HEIDENHAIN
- ▶ No utilizar las variables preasignadas
- ▶ Tener en cuenta la documentación de HEIDENHAIN, del fabricante y de terceros
- ▶ Comprobar el proceso mediante la simulación

Información adicional: "Llamada a los ciclos", Página 497

Información adicional: "Variables: Parámetros Q, QL, QR Y QS", Página 1434

15.1.5 Grupos de ciclos disponibles

Ciclos de mecanizado

Grupo de ciclos	Información adicional
Mandrinado/rosca	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Mandrinado, escariado ■ Mandrinado ■ Profundizar, centrar ■ Roscado o fresado con macho 	<p>Página 504</p> <p>Página 523</p>
cajeras/islas/ranuras	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Fresado de cajeras ■ Fresado de islas ■ Fresado de ranuras ■ Fresado plano 	Página 523
Transformaciones de coordenadas	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Espejo ■ Giro ■ Reducir/ampliar 	Página 1089
Ciclos SL	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Los ciclos SL (Subcontour List) con los que se mecanizan contornos que pueden constar de varios subcontornos ■ Mecanizado de la superficie cilíndrica ■ Ciclos OCM (Optimized Contour Milling) con los que se pueden ensamblar contornos complejos a partir de contornos parciales 	<p>Página 523</p> <p>Página 1334</p> <p>Página 462</p>
Figura de puntos	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Círculo de taladros ■ superficie de taladros ■ Código DataMatrix 	Página 447
Ciclos de torneado	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Ciclos de mecanizado longitudinal y plano ■ Ciclos de torneado de profundización Radial y Axial ■ Ciclos de profundización Radial y Axial ■ Ciclos de roscado ■ Ciclos de torneado simultáneo ■ Ciclos especiales 	Página 782

Grupo de ciclos	Información adicional
Ciclos especiales	
■ Tiempo de espera	Página 1273
■ Llamada del programa	Página 523
■ Tolerancia	Página 1022
■ Orientación del cabezal	Página 1298
■ Grabado	
■ Ciclos con rueda dentada	
■ Tornear por interpolación	
Ciclos de rectificado	
■ Movimiento pendular	Página 958
■ Repasador	
■ Ciclos de corrección	

Ciclos de medición

Grupo de ciclos	Información adicional
Rotación	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Palpar plano, arista, dos círculos, arista oblicua ■ Giro básico ■ Dos taladros o islas ■ Sobre el eje rotativo ■ Mediante el eje C 	Página 1687
Punto de referencia/posición	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Rectángulo interior o exterior ■ Círculo interior o exterior ■ Esquina interior o exterior ■ Centro del círculo de taladros, ranura o alma ■ Eje de palpación o eje individual ■ Cuatro taladros 	Página 1768
Medir	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Ángulo ■ Círculo interior o exterior ■ Rectángulo interior o exterior ■ Ranura o alma ■ Círculo de taladros ■ Planos o coordenadas 	Página 1867
Ciclos especiales	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Medición o medición 3D ■ Palpar 3D ■ Palpación rápida 	Página 1927
Calibración del sistema de palpación	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Calibrar longitud ■ Calibrar en anillo ■ Calibrar en las islas ■ calibrar en la bola 	Página 1944
Medir cinemática	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Guardar cinemática ■ Medir cinemática ■ Compensación de presets ■ Cuadrícula de la cinemática 	Página 1962
Calibrar herramienta (TT)	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Calibración del TT ■ Calibrar la longitud y el radio de la herramienta, o la herramienta al completo ■ Calibrar IR-TT ■ Medir herramientas de torneado 	Página 2005

15.2 Ciclos independientes de la tecnología

15.2.1 Resumen

Ciclo	Llama- da	Información adicional
200 TALADRADO <ul style="list-style-type: none"> ■ Taladro sencillo ■ Introducción del tiempo de espera superior e inferior ■ Referencia profundidad seleccionable 	CALL activo	Página 504
201 ESCARIADO <ul style="list-style-type: none"> ■ Escariado de un taladro ■ Introducción del tiempo de espera inferior 	CALL activo	Página 508
203 TALAD. UNIVERSAL <ul style="list-style-type: none"> ■ Degresión - Taladro con aproximación decreciente ■ Introducción del tiempo de espera superior e inferior ■ Introducción de la rotura de viruta ■ Referencia profundidad seleccionable 	CALL activo	Página 510
205 TALAD. PROF. UNIV. <ul style="list-style-type: none"> ■ Degresión - Taladro con aproximación decreciente ■ Introducción de la rotura de viruta ■ Introducción de un punto inicial profundizado ■ Introducción de una distancia de parada previa 	CALL activo	Página 516

15.2.2 Ciclo 200 TALADRADO

Programación ISO

G200

Aplicación

Con este ciclo se pueden fabricar taladros sencillos. En este ciclo se puede seleccionar la referencia de la profundidad.

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 desde la base del taladro con **FMAX** a la distancia de seguridad o a la segunda distancia de seguridad. La 2.ª distancia de seguridad **Q204** actúa solo cuando esta se ha programado mayor que la distancia de seguridad **Q200**

Notas**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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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**.
- Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si el valor **LU** es menor que la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico emite un mensaje de error.

Indicaciones sobre programación

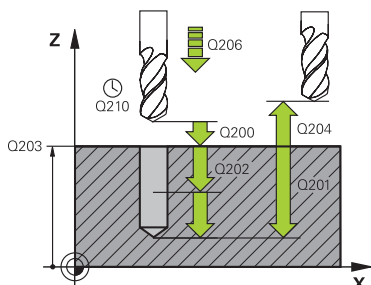
- Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el espacio de trabajo con corrección de radio **R0**.
- En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el control numérico no ejecuta el ciclo.
- Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si el valor **LU** es menor que la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico emite un mensaje de error.



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

Figura auxiliar



Parámetro

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia extremo de la herramienta – superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q201 ¿Profundidad?

Distancia pieza-superficie a la base del taladro. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q206 Avance al profundizar?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al taladrar en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU**

Q202 Profundidad de pasada?

Medida a la que la herramienta correspondiente se aproxima. El valor actúa de forma incremental.

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

Introducción: **0...99999.9999**

Q210 ¿Tiempo de espera arriba?

Tiempo en segundos que la herramienta permanece en la altura de seguridad después de que el control numérico la haya desplazado fuera del taladro para la retirada de viruta.

Introducción: **0...3600,0000** alternativamente **PREDEF.**

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto de referencia activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q211 ¿Tiempo de espera abajo?

Tiempo en segundos que la herramienta espera en la base del taladro.

Introducción: **0...3600,0000** alternativamente **PREDEF.**

Figura auxiliar**Parámetro****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 se desea que el control numérico relacione la profundidad con la parte cilíndrica de la herramienta, se debe definir el ángulo extremo de la herramienta en la columna **T-ANGLE** de la tabla de herramientas TOOL.T.

0 = Profundidad con respecto al extremo de la herramienta

1 = Profundidad con respecto a la parte cilíndrica de la herramienta

Introducción: **0, 1**

Ejemplo

11 CYCL DEF 200 TALADRADO ~	
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q201=-20	;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	;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	

15.2.3 Ciclo 201 ESCARIADO

Programación ISO

G201

Aplicación

Con este ciclo se pueden hacer orificios sencillos. Opcionalmente, se puede definir un tiempo de espera inferior del ciclo.

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 herramienta en el avance **F** a la altura de seguridad o a la segunda altura de seguridad. La 2.^a distancia de seguridad **Q204** actúa solo cuando esta se ha programado mayor que la distancia de seguridad **Q200**

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

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

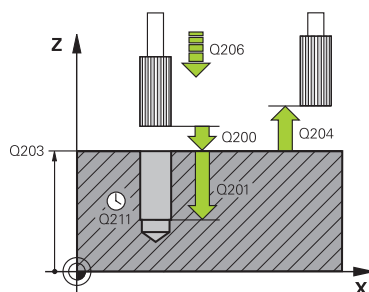
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.
- Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si el valor **LU** es menor que la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico emite un mensaje de error.

Indicaciones sobre programación

- Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el espacio de trabajo 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

Figura auxiliar



Parámetro

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q201 ¿Profundidad?

Distancia pieza-superficie a la base del taladro. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q206 Avance al profundizar?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta durante el escariado en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU**

Q211 ¿Tiempo de espera abajo?

Tiempo en segundos que la herramienta espera en la base del taladro.

Introducción: **0...3600,0000** alternativamente **PREDEF.**

Q208 ¿Avance salida?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al salir del orificio taladrado, en mm/min. Si se introduce **Q208 = 0**, entonces se aplica el avance de escariado.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente, **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto de referencia activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Ejemplo

11 CYCL DEF 201 ESCARIADO ~	
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q201=-20	;PROFUNDIDAD ~
Q206=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q211=+0	;TIEMPO ESPERA ABAJO ~
Q208=+99999	;AVANCE SALIDA ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD
12 L X+30 Y+20 FMAX M3	
13 CYCL CALL	

15.2.4 Ciclo 203 TALAD. UNIVERSAL

Programación ISO

G203

Aplicación

Con este ciclo se pueden fabricar taladros con aproximación decreciente. Opcionalmente, se puede definir un tiempo de espera inferior del ciclo. Se puede ejecutar el ciclo con o sin rotura de viruta.

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** en **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 alcanza la **PROFUNDIDAD Q201**
- 7 Si se alcanza la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico retira la herramienta del taladro con **FMAX** hasta la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200** o a 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 retira la herramienta en **AVANCE SALIDA Q208** del taladro a 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 Si se alcanza la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico retira la herramienta del taladro con **FMAX** hasta la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200** o a 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 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 retira la herramienta en **AVANCE SALIDA Q208** del taladro a 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 Si se alcanza la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico retira la herramienta del taladro con **FMAX** hasta la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200** o a la **2A DIST. SEGURIDAD**. La **2A DIST. SEGURIDAD Q204** actúa solo cuando esta se ha programado mayor que la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200**

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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)

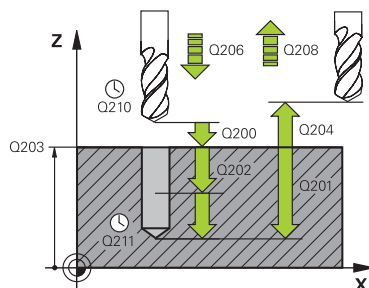
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.
- Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si el valor **LU** es menor que la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico emite un mensaje de error.

Indicaciones sobre programación

- Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el espacio de trabajo 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

Figura auxiliar



Parámetro

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q201 ¿Profundidad?

Distancia pieza-superficie a la base del taladro. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q206 Avance al profundizar?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al taladrar en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU**

Q202 Profundidad de pasada?

Medida a la que la herramienta correspondiente se aproxima. El valor actúa de forma incremental.

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

Introducción: **0...99999.9999**

Q210 ¿Tiempo de espera arriba?

Tiempo en segundos que la herramienta permanece en la altura de seguridad después de que el control numérico la haya desplazado fuera del taladro para la retirada de viruta.

Introducción: **0...3600,0000** alternativamente **PREDEF.**

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q212 ¿Valor decremento?

Valor que el control numérico reduce el **PASO DE PROFUNDIZACIÓN PASO PROFUNDIZACION** después de cada aproximación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q213 N° roturas viruta antes salida?</p> <p>Número de roturas de viruta antes de que el control numérico tenga que sacar la herramienta del taladro para la retirada de viruta. Para el arranque de viruta el control numérico retira la herramienta según el valor de retroceso de Q256.</p> <p>Introducción 0...99999</p>
	<p>Q205 ¿Paso mínimo profundización?</p> <p>Si Q212 VALOR DECREMENTO es distinto a 0, el control numérico limita la aproximación a este valor. Por lo tanto, la profundidad de aproximación no puede ser menor que Q205. El valor actúa de forma incremental.</p> <p>Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q211 ¿Tiempo de espera abajo?</p> <p>Tiempo en segundos que la herramienta espera en la base del taladro.</p> <p>Introducción: 0...3600,0000 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q208 ¿Avance salida?</p> <p>Velocidad de desplazamiento de la herramienta al salir del orificio taladrado, en mm/min. Si se introduce Q208=0, entonces el control numérico hace retirar la herramienta con avance Q206.</p> <p>Introducción: 0...99999.9999 alternativamente, FMAX, FAUTO, PREDEF</p>
	<p>Q256 ¿Dist. retirada rotura viruta?</p> <p>Valor al que el control numérico retira la herramienta con rotura de viruta. El valor actúa de forma incremental.</p> <p>Introducción: 0...99999,999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q395 ¿Referencia al diámetro (0/1)?</p> <p>Selección de si la profundidad introducida está referida al extremo de la herramienta o a la parte cilíndrica de la herramienta. Si se desea que el control numérico relacione la profundidad con la parte cilíndrica de la herramienta, se debe definir el ángulo extremo de la herramienta en la columna T-ANGLE de la tabla de herramientas TOOL.T.</p> <p>0 = Profundidad con respecto al extremo de la herramienta 1 = Profundidad con respecto a la parte cilíndrica de la herramienta</p> <p>Introducción: 0, 1</p>

Ejemplo

11 CYCL DEF 203 TALAD. UNIVERSAL ~	
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q201=-20	;PROFUNDIDAD ~
Q206=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q202=+5	;PASO PROFUNDIZACION ~
Q210=+0	;TIEMPO ESPERA ARRIBA ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q212=+0	;VALOR DECREMENTO ~
Q213=+0	;NUMERO ROTURA VIRUTA ~
Q205=+0	;PASO PROF. MINIMO ~
Q211=+0	;TIEMPO ESPERA ABAJO ~
Q208=+99999	;AVANCE SALIDA ~
Q256=+0.2	;DIST RETIR ROT VIRUT ~
Q395=+0	;REFER. PROF.
12 L X+30 Y+20 FMAX M3	
13 CYCL CALL	

15.2.5 Ciclo 205 TALAD. PROF. UNIV.

Programación ISO

G205

Aplicación

Con este ciclo se pueden fabricar taladros con aproximación decreciente. Se puede ejecutar el ciclo con o sin una rotura de viruta. Al alcanzar la profundidad de aproximación, el ciclo ejecuta la retirada de viruta. Si ya existe una perforación piloto, se puede introducir un punto inicial profundizado. Opcionalmente, en el ciclo se puede definir un tiempo de espera en la base del taladro. Este tiempo de espera sirve para realizar un corte libre en la base del taladro.

Información adicional: "Retirada y rotura de viruta", Página 521

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico posiciona la herramienta en el eje de herramienta con **FMAX** en la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200** introducida sobre la **COORD. SUPERFICIE Q203**.
- 2 Si en **Q379** se programa un punto inicial profundizado, el control numérico desplaza con **Q253 AVANCE PREPOSICION.** a la altura de seguridad sobre el punto inicial profundizado.
- 3 La herramienta taladra con el avance **Q206 AVANCE PROFUNDIDAD** hasta alcanzar la profundidad de aproximación.
- 4 Si se ha definido una rotura de viruta, el control numérico retira la herramienta según el valor de retroceso **Q256**.
- 5 Al alcanzar la profundidad de aproximación, el control numérico retira la herramienta en el eje de la herramienta con avance rápido de retroceso **Q208** a la altura de seguridad. La altura de seguridad está sobre la **COORD. SUPERFICIE Q203**.
- 6 A continuación, la herramienta desplaza con **Q373 FEED AFTER REMOVAL** hasta la distancia de parada previa sobre la última profundidad de aproximación alcanzada.
- 7 La herramienta taladra con el avance **Q206** hasta alcanzar la siguiente profundidad de aproximación. Si se define un valor decremento **Q212**, la profundidad de aproximación se reduce con cada aproximación según el valor decremento.
- 8 El control numérico repite este proceso (2 a 7) hasta que se ha alcanzado la profundidad de taladrado.
- 9 Si se ha introducido un tiempo de espera, la herramienta espera en la base del taladro para el corte libre. A continuación, el control numérico retira la herramienta con avance Retroceso a la altura de seguridad o a la segunda altura de seguridad. La 2.ª distancia de seguridad **Q204** actúa solo cuando esta se ha programado mayor que la distancia de seguridad **Q200**



Tras una retirada de viruta, la profundidad de la siguiente rotura de viruta se refiere a la última profundidad de aproximación.

Ejemplo:

- **Q202 PASO PROFUNDIZACION** = 10 mm
- **Q257 PROF TALAD ROT VIRUT** = 4 mm

El control numérico crea una rotura de viruta a 4 mm y 8 mm. A 10 mm, ejecuta una retirada de viruta. La siguiente rotura de viruta es a 14 mm y 18 mm, etc.

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir un 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**.
- Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si el valor **LU** es menor que la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico emite un mensaje de error.



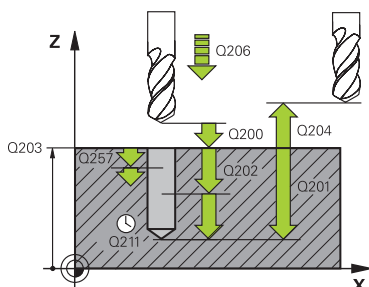
Este ciclo no es apto para brocas demasiado largas. Para brocas demasiado largas, utilice el ciclo **241 PERF. UN SOLO LABIO**.

Indicaciones sobre programación

- Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el espacio de trabajo 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 parada previa entre la primera y la última aproximación.
- 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.
- Si **Q257 PROF TALAD ROT VIRUT** es mayor que **Q202 PASO PROFUNDIZACION**, no se llevará a cabo ninguna rotura de viruta.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q201 ¿Profundidad?

Distancia entre la superficie de la pieza y la base del taladro (en función del parámetro **Q395 REFER. PROF.**). El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q206 Avance al profundizar?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al taladrar en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU**

Q202 Profundidad de pasada?

Medida a la que la herramienta correspondiente se aproxima. El valor actúa de forma incremental.

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

Introducción: **0...99999.9999**

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q212 ¿Valor decremento?

Valor según el cual el control numérico reduce la profundidad de aproximación **Q202**. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q205 ¿Paso mínimo profundización?

Si **Q212 VALOR DECREMENTO** es distinto a 0, el control numérico limita la aproximación a este valor. Por lo tanto, la profundidad de aproximación no puede ser menor que **Q205**. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q258 ¿Distancia de pre-stop superior? Altura de seguridad a la que la herramienta se vuelve a desplazar sobre la última profundidad de aproximación después de la primera retirada de viruta con avance Q373 FEED AFTER REMOVAL. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q259 ¿Distancia de pre-stop inferior? Altura de seguridad a la que la herramienta se vuelve a desplazar sobre la última profundidad de aproximación después de la última retirada de viruta con avance Q373 FEED AFTER REMOVAL. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q257 ¿Prof. taladro rotura viruta? Cota según la cual el control numérico ejecuta una rotura de viruta. Ese proceso se repite hasta que se alcanza Q201 PROFUNDIDAD. Si Q257 es igual a 0, el control numérico no ejecuta ninguna rotura de viruta. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q256 ¿Dist. retirada rotura viruta? Valor al que el control numérico retira la herramienta con rotura de viruta. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q211 ¿Tiempo de espera abajo? Tiempo en segundos que la herramienta espera en la base del taladro. Introducción: 0...3600,0000 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q379 ¿Punto de inicio profundizado? Si hay ningún taladrado piloto, aquí se puede definir un punto inicial profundizado. Este es incremental respecto a Q203 COORD. SUPERFICIE. Con Q253 AVANCE PREPOSICION., el control numérico desplaza lo equivalente al valor Q200 DISTANCIA SEGURIDAD sobre el punto de inicio profundizado. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q253 ¿Avance preposicionamiento? Define la velocidad de desplazamiento de la herramienta al posicionar Q200 DISTANCIA SEGURIDAD en Q379 PUNTO DE INICIO (distinto a 0). Introducción en mm/min Introducción: 0...99999.9999 alternativamente, FMAX, FAUTO, PREDEF</p>
	<p>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. Introducción: 0...99999.9999 alternativamente, FMAX, FAUTO, PREDEF</p>

Figura auxiliar

Parámetro

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 se desea que el control numérico relacione la profundidad con la parte cilíndrica de la herramienta, se debe definir el ángulo extremo de la herramienta en la columna **T-ANGLE** de la tabla de herramientas TOOL.T.

0 = Profundidad con respecto al extremo de la herramienta

1 = Profundidad con respecto a la parte cilíndrica de la herramienta

Introducción: **0, 1**

Q373 Post-chip-removal approach feed?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al sobrepasar la distancia de parada después de la retirada de viruta.

0: desplazar con **FMAX**

>0: avance en mm/min

Introducción **0...99999** alternativamente, **FAUTO, FMAX, FU, FZ**

Ejemplo

11 CYCL DEF 205 TALAD. PROF. UNIV. ~	
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q201=-20	;PROFUNDIDAD ~
Q206=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q202=+5	;PASO PROFUNDIZACION ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q212=+0	;VALOR DECREMENTO ~
Q205=+0	;PASO PROF. MINIMO ~
Q258=+0.2	;DIST PRE-STOP SUPER ~
Q259=+0.2	;DIST PRE-STOP INFER ~
Q257=+0	;PROF TALAD ROT VIRUT ~
Q256=+0.2	;DIST RETIR ROT VIRUT ~
Q211=+0	;TIEMPO ESPERA ABAJO ~
Q379=+0	;PUNTO DE INICIO ~
Q253=+750	;AVANCE PREPOSICION. ~
Q208=+99999	;AVANCE SALIDA ~
Q395=+0	;REFER. PROF. ~
Q373=+0	;FEED AFTER REMOVAL

Retirada y rotura de viruta

Retirada de viruta

La retirada de viruta depende del parámetro de ciclo **Q202 PASO PROFUNDIZACION**

Al alcanzar el valor introducido en el parámetro de ciclo **Q202**, el control numérico lleva a cabo una retirada de viruta. Esto quiere decir que el control numérico siempre desplaza la herramienta a la altura de retroceso con independencia del punto inicial profundizado **Q379**. Esta se calcula a partir de **Q200 DISTANCIA SEGURIDAD + Q203 COORD. SUPERFICIE**

Ejemplo:

0 BEGIN PGM 205 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 203 Z S4500	; Llamada de herramienta (radio de herramienta 3)
4 L Z+250 R0 FMAX	; Retirar la herramienta
5 CYCL DEF 205 TALAD. PROF. UNIV. ~	
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q201=-20	;PROFUNDIDAD ~
Q206=+250	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q202=+5	;PASO PROFUNDIZACION ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q212=+0	;VALOR DECREMENTO ~
Q205=+0	;PASO PROF. MINIMO ~
Q258=+0.2	;DIST PRE-STOP SUPER ~
Q259=+0.2	;DIST PRE-STOP INFER ~
Q257=+0	;PROF TALAD ROT VIRUT ~
Q256=+0.2	;DIST RETIR ROT VIRUT ~
Q211=+0.2	;TIEMPO ESPERA ABAJO ~
Q379=+10	;PUNTO DE INICIO ~
Q253=+750	;AVANCE PREPOSICION. ~
Q208=+3000	;AVANCE SALIDA ~
Q395=+0	;REFER. PROF. ~
Q373=+0	;FEED AFTER REMOVAL
6 L X+30 Y+30 R0 FMAX M3	; Sobrepasar la posición del taladro, activar el cabezal
7 CYCL CALL	; Llamada al ciclo
8 L Z+250 R0 FMAX	; Retirar la herramienta, final del programa
9 M30	
10 END PGM 205 MM	

Rotura de viruta

La rotura de viruta depende del parámetro de ciclo **Q257 PROF TALAD ROT VIRUT**.

Al alcanzar el valor introducido en el parámetro de ciclo **Q257**, el control numérico lleva a cabo una rotura de viruta. Esto quiere decir que el control numérico retira la herramienta según el valor **Q256 DIST RETIR ROT VIRUT** definido. Al alcanzar el **PASO PROFUNDIZACION** se realiza una retirada de virutas. Todo este proceso se repite hasta que se alcanza la **Q201 PROFUNDIDAD**.

Ejemplo:

0 BEGIN PGM 205 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 203 Z S4500	; Llamada de herramienta (radio de herramienta 3)
4 L Z+250 R0 FMAX	; Retirar la herramienta
5 CYCL DEF 205 TALAD. PROF. UNIV. ~	
Q200=+2 ;DISTANCIA SEGURIDAD ~	
Q201=-20 ;PROFUNDIDAD ~	
Q206=+250 ;AVANCE PROFUNDIDAD ~	
Q202=+10 ;PASO PROFUNDIZACION ~	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE ~	
Q204=+50 ;2A DIST. SEGURIDAD ~	
Q212=+0 ;VALOR DECREMENTO ~	
Q205=+0 ;PASO PROF. MINIMO ~	
Q258=+0.2 ;DIST PRE-STOP SUPER ~	
Q259=+0.2 ;DIST PRE-STOP INFER ~	
Q257=+3 ;PROF TALAD ROT VIRUT ~	
Q256=+0.5 ;DIST RETIR ROT VIRUT ~	
Q211=+0.2 ;TIEMPO ESPERA ABAJO ~	
Q379=+0 ;PUNTO DE INICIO ~	
Q253=+750 ;AVANCE PREPOSICION. ~	
Q208=+3000 ;AVANCE SALIDA ~	
Q395=+0 ;REFER. PROF. ~	
Q373=+0 ;FEED AFTER REMOVAL	
6 L X+30 Y+30 R0 FMAX M3	; Sobrepasar la posición del taladro, activar el cabezal
7 CYCL CALL	; Llamada al ciclo
8 L Z+250 R0 FMAX	; Retirar la herramienta, final del programa
9 M30	
10 END PGM 205 MM	

15.3 Ciclos para fresado

15.3.1 Resumen

Ciclo	Llama- da	Información adicional
202 MANDRINADO <ul style="list-style-type: none"> ■ Mandrinado de un taladro ■ Introducción del avance de retroceso ■ Introducción del tiempo de espera inferior ■ Introducción de la retirada de herramienta 	CALL activo	Página 526
204 REBAJE INVERSO <ul style="list-style-type: none"> ■ Creación de un rebaje en la cara inferior de la pieza ■ Introducción del tiempo de espera ■ Introducción de la retirada de herramienta 	CALL activo	Página 530
208 FRESADO DE TALADROS <ul style="list-style-type: none"> ■ Fresado de un taladro ■ Introducción de un diámetro pretaladrado ■ Marcha codireccional o en contrasentido seleccionable 	CALL activo	Página 535
241 PERF. UN SOLO LABIO <ul style="list-style-type: none"> ■ Mandrinado con broca de un solo labio ■ Punto de partida profundizado ■ Dirección de giro y velocidad seleccionable al aproximar y retirar del taladro ■ Introducción de la profundidad de espera 	CALL activo	Página 539
240 CENTRAR <ul style="list-style-type: none"> ■ Mandrinado de un centrado ■ Introducción del diámetro o profundidad del centrado ■ Introducción del tiempo de espera inferior 	CALL activo	Página 550
206 ROSCADO CON MACHO <ul style="list-style-type: none"> ■ Con macho flotante ■ Introducción del tiempo de espera inferior 	CALL activo	Página 554
207 ROSCADO RIGIDO <ul style="list-style-type: none"> ■ Sin macho flotante ■ Introducción del tiempo de espera inferior 	CALL activo	Página 557
209 ROSCADO ROT. VIRUTA <ul style="list-style-type: none"> ■ Sin macho flotante ■ Introducción de la rotura de viruta 	CALL activo	Página 561
262 FRESADO ROSCA <ul style="list-style-type: none"> ■ Fresado de una rosca en el material previamente taladrado 	CALL activo	Página 568
263 FRES. ROSCA EROSION	CALL activo	Página 572

Ciclo	Llama- da	Información adicional
<ul style="list-style-type: none"> ■ Fresado de una rosca en el material previamente taladrado ■ Elaboración de un avellanado 		
264 FRESADO ROSCA TALAD. <ul style="list-style-type: none"> ■ Mandrinado en el material completo ■ Fresado de una rosca 	CALL activo	Página 577
265 FRS.ROSC.TAL.HELICO. <ul style="list-style-type: none"> ■ Fresado de una rosca en el material completo 	CALL activo	Página 582
267 FRES. ROSCA EXTERIOR <ul style="list-style-type: none"> ■ Fresado de una rosca exterior ■ Elaboración de un avellanado 	CALL activo	Página 586
251 CAJERA RECTANGULAR <ul style="list-style-type: none"> ■ Ciclo de desbaste y acabado ■ Estrategia de profundización helicoidal, pendular o perpendicular 	CALL activo	Página 591
252 CAJERA CIRCULAR <ul style="list-style-type: none"> ■ Ciclo de desbaste y acabado ■ Estrategia de profundización helicoidal o perpendicular 	CALL activo	Página 598
253 FRESADO RANURA <ul style="list-style-type: none"> ■ Ciclo de desbaste y acabado ■ Estrategia de profundización pendular o perpendicular 	CALL activo	Página 605
254 RANURA CIRCULAR <ul style="list-style-type: none"> ■ Ciclo de desbaste y acabado ■ Estrategia de profundización pendular o perpendicular 	CALL activo	Página 611
256 ISLAS RECTANGULARES <ul style="list-style-type: none"> ■ Ciclo de desbaste y acabado ■ Posición de aproximación seleccionable 	CALL activo	Página 619
257 ISLA CIRCULAR <ul style="list-style-type: none"> ■ Ciclo de desbaste y acabado ■ Introducción del ángulo inicial ■ Profundización en forma de espiral partiendo del diámetro de la pieza en bruto 	CALL activo	Página 625
258 ISLA POLIGONAL <ul style="list-style-type: none"> ■ Ciclo de desbaste y acabado ■ Profundización en forma de espiral partiendo del diámetro de la pieza en bruto 	CALL activo	Página 630
233 PLANEADO <ul style="list-style-type: none"> ■ Ciclo de desbaste y acabado ■ Estrategia de fresado y dirección de fresado seleccionables ■ Introducción de paredes laterales 	CALL activo	Página 635

Ciclo		Llama- da	Información adicional
20	DATOS DEL CONTORNO ■ Introducción de información para el mecanizado	DEF activo	Página 648
21	PRETALADRADO ■ Realización de un taladro para herramientas que no cortan sobre el centro	CALL activo	Página 651
22	DESBASTE ■ Desbaste o desbaste fino del contorno ■ Tiene en cuenta los puntos de profundización de la herramienta de desbaste	CALL activo	Página 654
23	ACABADO PROFUNDIDAD ■ Acabar la sobremedida de profundidad del ciclo 20	CALL activo	Página 659
24	ACABADO LATERAL ■ Acabar la sobremedida lateral del ciclo 20	CALL activo	Página 666
270	DATOS RECOR. CONTOR. ■ Introducción de datos de contorno para el ciclo 25 o 276	DEF activo	Página 666
25	TRAZADO CONTORNO ■ Mecanizado de contornos abiertos y cerrados ■ Supervisión de marcas de cuchillas y daños en el contorno	CALL activo	Página 668
275	RANURA TROCOIDAL ■ Realización de ranuras abiertas o cerradas con el procedimiento de fresado trocoidal	CALL activo	Página 673
276	TRAZADO CONTORNO 3D ■ Mecanizado de contornos abiertos y cerrados ■ Detección de material residual ■ Contornos tridimensionales; mecaniza adicionalmente coordenadas del eje de la herramienta	CALL activo	Página 680
271	OCM DATOS CONTORNO (opción #167) ■ Definición de la información de mecanizado para los programas de contorno y los subprogramas. ■ Introducción de un marco de limitación o bloqueo	DEF activo	Página 693
272	OCM DESBASTAR (opción #167) ■ Datos técnicos para el desbaste de contornos ■ Uso del calculador de datos de corte OCM ■ Comportamiento de profundización perpendicular, helicoidal o pendular ■ Estrategia de entrega seleccionable	CALL activo	Página 695
273	OCM ACABADO PROF. (opción #167) ■ Acabar la sobremedida de profundidad del ciclo 271 ■ Estrategia de mecanizado con ángulo de presión constante o con cálculo de trayectoria equidistante (constante)	CALL activo	Página 713

Ciclo	Llama- Información adicional da
274 OCM ACABADO LADO (opción #167) ■ Acabar la sobremedida lateral del ciclo 271	CALL Página 717 activo
277 OCM BISELADO (opción #167) ■ Desbarbar aristas ■ Contemplación de los contornos y paredes limitados	CALL Página 720 activo
291 ACOPL. IPO.-TORNEAR (opción #96) ■ Acoplamiento del cabezal de herramienta en la posición de los ejes lineales ■ Cancelación del acoplamiento del cabezal	CALL Página 724 activo
292 CONT. IPO.-TORNEAR (opción #96) ■ Acoplamiento del cabezal de herramienta en la posición de los ejes lineales ■ Crear determinados contornos simétricos de rotación en el espacio de trabajo activo ■ Es posible con el espacio de trabajo inclinado	CALL Página 732 activo
225 GRABAR ■ Grabar texto en una superficie plana ■ A lo largo de rectas o de un arco	CALL Página 742 activo
232 FRESADO PLANO ■ Superficie plana en varias aproximaciones de planeado ■ Selección de la estrategia de fresado	CALL Página 749 activo
18 ROSCADO A CUCHILLA ■ Con cabezal regulado ■ Paro de cabezal en la base del taladro	CALL Página 756 activo

15.3.2 Ciclo 202 MANDRINADO

Programación ISO

G202

Aplicación



Rogamos consulte el manual de la máquina.

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

Ciclo aplicable solo a máquinas con cabezal controlado.

Con este ciclo se pueden mandrinar taladros Opcionalmente, se puede definir un tiempo de espera inferior del ciclo.

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico posiciona la herramienta en el eje de la herramienta con marcha rápida **FMAX** a la altura de seguridad **Q200** mediante **Q203 COORD. SUPERFICIE**
- 2 La herramienta taladra con el avance de taladrado hasta la profundidad **Q201**
- 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 definido **Q214 DIRECCION RETROCESO**, el control numérico retira en la dirección indicada lo equivalente a **DIST. SEGUR. LATERAL Q357**
- 6 A continuación, el control numérico desplaza la herramienta en el avance Retroceso **Q208** a la altura de seguridad **Q200**
- 7 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta en el centro del taladro
- 8 El control numérico vuelve a establecer el estado del cabezal del inicio del ciclo.
- 9 En caso necesario, el control numérico desplaza con **FMAX** a la segunda altura de seguridad. La 2.ª 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

Notas**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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir un 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 del extremo de la herramienta si se programa una orientación del cabezal en el ángulo que se introduce en **Q336** (p. ej., en la aplicación **MDI** del modo de funcionamiento **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

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

Si ha activado **M136**, después del mecanizado, la herramienta no se desplaza a la altura de seguridad programada. El giro del cabezal se detiene en la base del taladro y, con ello, también el avance. Existe riesgo de colisión, ya que no se produce ningún retroceso.

- ▶ Desactivar la función **M136** con **M137** antes del ciclo

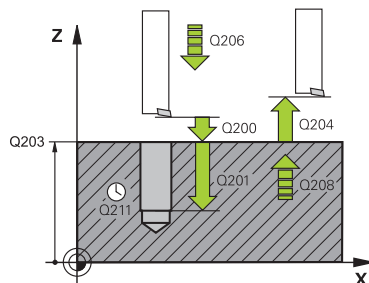
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Tras el mecanizado, el control numérico posiciona la hta. de nuevo en el punto de partida en el plano del mecanizado. De este modo se pueden seguir moviendo gradualmente.
- Si las funciones de M7 o M8 estaban activas antes de la llamada del ciclo, el control numérico restablece este estado al final del ciclo.
- Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si el valor **LU** es menor que la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico emite un mensaje de error.
- Si **Q214 DIRECCION RETROCESO** es distinta a 0, tiene efecto **Q357 DIST. SEGUR. LATERAL**.

Indicaciones sobre programación

- Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el espacio de trabajo 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

Figura auxiliar



Parámetro

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q201 ¿Profundidad?

Distancia pieza-superficie a la base del taladro. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q206 Avance al profundizar?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta en el mandrinado en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU**

Q211 ¿Tiempo de espera abajo?

Tiempo en segundos que la herramienta espera en la base del taladro.

Introducción: **0...3600,0000** alternativamente **PREDEF.**

Q208 ¿Avance salida?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al salir del orificio taladrado, en mm/min. Si se introduce **Q208 = 0**, se aplica el avance de Profundidad de aproximación.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente, **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q214 Dirección retroceso (0/1/2/3/4)?

Establecer la dirección en la que el control numérico retira la herramienta en la base del taladro (después de orientar el 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

Introducción: **0, 1, 2, 3, 4**

Figura auxiliar**Parámetro****Q336 ¿Angulo orientación cabezal?**

Ángulo al que el control numérico posiciona la herramienta antes de retirarla. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **0...360**

Q357 ¿Distancia seguridad lateral?

Distancia entre la cuchilla de la herramienta y la pared del taladro. El valor actúa de forma incremental.

Solo tiene efecto si **Q214 DIRECCION RETROCESO** es distinta a 0.

Introducción: **0...99999.9999**

Ejemplo

11 L Z+100 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 202 MANDRINADO ~	
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q201=-20	;PROFUNDIDAD ~
Q206=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q211=+0	;TIEMPO ESPERA ABAJO ~
Q208=+99999	;AVANCE SALIDA ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q214=+0	;DIRECCION RETROCESO ~
Q336=+0	;ANGULO CABEZAL ~
Q357+0.2	;DIST. SEGUR. LATERAL
13 L X+30 Y+20 FMAX M3	
14 CYCL CALL	
15 L X+80 Y+50 FMAX M99	

15.3.3 Ciclo 204 REBAJE INVERSO**Programación ISO****G204**

Aplicación

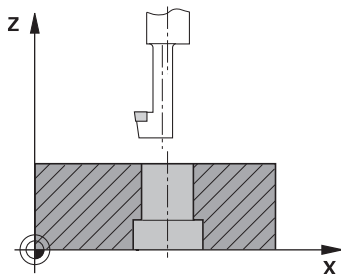


Rogamos consulte el manual de la máquina.
Tanto la máquina y el control deben estar preparados por el constructor de la máquina.
Ciclo aplicable solo a máquinas con cabezal controlado.



El ciclo solo trabaja con herramientas de corte inverso.

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



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 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 A continuación, la herramienta se desplaza con **FMAX** a la altura de seguridad
- 7 El control numérico vuelve a posicionar la herramienta en el centro del taladro
- 8 El control numérico vuelve a establecer el estado del cabezal del inicio del ciclo.
- 9 En caso necesario, el control numérico desplaza a la segunda altura de seguridad. La 2.ª distancia de seguridad **Q204** actúa solo cuando esta se ha programado mayor que la distancia de seguridad **Q200**

Notas

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 del extremo de la herramienta si se programa una orientación del cabezal en el ángulo que se introduce en **Q336** (p. ej., en la aplicación **MDI** del modo de funcionamiento **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

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- 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.
- 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.
- Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si esta es menor que la **PROFUNDIDAD REBAJE Q249**, el control numérico emite un mensaje de error.



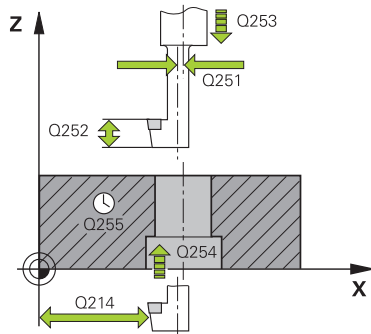
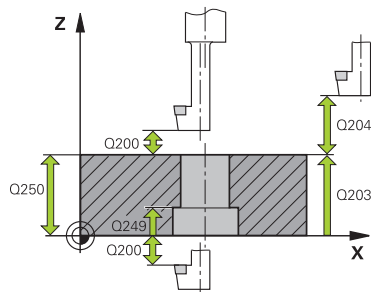
Introducir la longitud de herramienta de forma que se mida el borde inferior de la barrena y no la cuchilla.

Indicaciones sobre programación

- Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el espacio de trabajo con corrección de radio **R0**.
- El signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado en la profundización. Atención: El signo positivo profundiza en dirección al eje de la hta. positivo.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q200 ¿Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF**.

Q249 ¿Profundidad rebaje?

Distancia entre el canto inferior de la pieza y la base de la profundización. El signo positivo realiza la profundización en la dirección positiva del eje de la herramienta. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q250 ¿Grosor pieza?

Altura de la pieza. Introducir un valor incremental.

Introducción: **0,0001...99999,9999**

Q251 ¿Medida excéntrica?

Medida de excentricidad de la barrena. Consultar la ficha técnica de la herramienta. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0,0001...99999,9999**

Q252 ¿Longitud cuchilla?

Distancia entre el borde inferior de la barrena y el filo cortante principal. Consultar la ficha técnica de la herramienta. El valor actúa de forma incremental.

Q253 ¿Avance preposicionamiento?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar o al retirarse de la pieza en mm/min.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente, **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Q254 ¿Avance mecanizado rebaje?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU**

Q255 ¿Tiempo espera en segundos?

Tiempo de espera en segundos en la base de la profundización

Introducción **0...99999**

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF**.

Figura auxiliar**Parámetro****Q214 Dirección retroceso (0/1/2/3/4)?**

Establecer la dirección en la que el control numérico debe retirar la herramienta según la medida de excentricidad (después de la orientación de la herramienta). No es admisible introducir 0.

- 1: retirar la herramienta en el sentido negativo del eje principal
- 2: retirar la herramienta en el sentido negativo del eje auxiliar
- 3: retirar la herramienta en el sentido positivo del eje principal
- 4: retirar la herramienta en el sentido positivo del eje auxiliar

Introducción: **1, 2, 3, 4**

Q336 ¿Angulo orientación cabezal?

Ángulo sobre el cual el control numérico posiciona la herramienta antes de la profundización y antes de retirarla del taladro. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **0...360**

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

15.3.4 Ciclo 208 FRESADO DE TALADROS

Programación ISO

G208

Aplicación

Con este ciclo se pueden fresar taladros. En el ciclo se puede definir un diámetro pretaladrado opcional. Además, se pueden programar tolerancias para el diámetro nominal.

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 El control numérico desplaza la primera trayectoria helicoidal teniendo en cuenta el solapamiento de la trayectoria **Q370** con un semicírculo. El semicírculo empieza en el centro del taladro.
- 3 La herramienta fresa con el avance programado **F** en una línea de rosca hasta la profundidad de taladrado programada
- 4 Cuando se alcanza la profundización de taladrado, el control numérico vuelve a desplazar un círculo completo para eliminar 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**



Si se programa el solapamiento de la trayectoria con **Q370=0**, el control numérico utiliza un solapamiento de la trayectoria lo más grande posible en la primera trayectoria helicoidal. Con ello, el control numérico intenta evitar la colocación de la herramienta. El resto de trayectorias se dividirán uniformemente.

Tolerancias

El control numérico ofrece la posibilidad de guardar tolerancias en el parámetro **Q335 DIAMETRO NOMINAL**.

Se pueden definir las siguientes tolerancias:

Tolerancia	Ejemplo	Cota de acabado
Cotas	10+0,01-0,015	9.9975
DIN EN ISO 286-2	10H7	10.0075
DIN ISO 2768-1	10 m	10.0000

Debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ Iniciar la definición del ciclo
- ▶ Definir los parámetros del ciclo
- ▶ Seleccionar la opción **TEXTO** en la barra de acciones
- ▶ Introducir la medida nominal, incluida la tolerancia



- La preparación del mecanizado tiene lugar en el centro de la tolerancia.
- Si se programa una tolerancia incorrecta, el control numérico finaliza el mecanizado con un mensaje de error.
- Al introducir las tolerancias, tener en cuenta mayúsculas y minúsculas.

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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 para la herramienta y la pieza

Si selecciona una aproximación demasiado grande, existe riesgo de una rotura de herramienta y de daños a la pieza.

- ▶ En la tabla de herramientas **TOOL.T**, introduzca en la columna **ANGLE** el ángulo de profundización máximo posible y el radio de la esquina **DR2** de la herramienta.
- El control numérico calcula automáticamente la aproximación máxima admisible y, en caso necesario, modifica el valor que ha introducido.

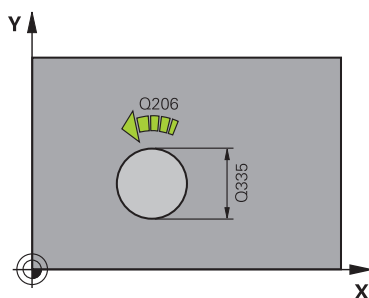
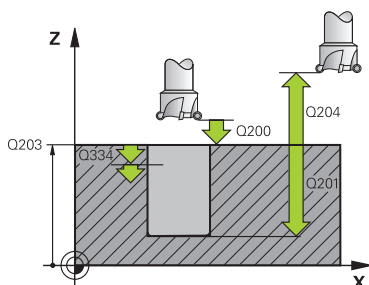
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Si se ha programado un diámetro de taladrado igual al diámetro de la hta., el control numérico taladra sin interpolación helicoidal directamente a la profundidad programada.
- Un espejo activado **no** influye en el tipo de fresado definido en el ciclo.
- Al calcular el factor de solapamiento de la trayectoria también se tiene en cuenta el radio de punta **DR2** de la herramienta actual.
- Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si el valor **LU** es menor que la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico emite un mensaje de error.
- Mediante el valor de **RCUTS**, el ciclo no supervisa sobre el centro de la herramienta de corte e impide, entre otras cosas, un contacto frontal de la herramienta. En caso necesario, el control numérico interrumpe el mecanizado con un mensaje de error.

Indicaciones sobre programación

- Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el espacio de trabajo 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

Figura auxiliar



Parámetro

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el canto inferior de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q201 ¿Profundidad?

Distancia pieza-superficie a la base del taladro. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q206 Avance al profundizar?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al taladrar sobre la hélice en mm/min

Introducción: **0...99999.999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q334 ¿Profund. por cada lín. hélice?

Cota, según la cual la herramienta profundiza cada vez según una hélice (=360°). El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q335 ¿Diámetro nominal?

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. El valor actúa de forma absoluta. En caso necesario, se puede programar una tolerancia.

Información adicional: "Tolerancias", Página 536

Introducción: **0...99999.9999**

Q342 ¿Diámetro pretaladrado?

Introducir la cota del diámetro taladrado previamente. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **0...99999.9999**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1</p> <p>Tipo de fresado. Se tiene en cuenta el sentido de giro del cabezal.</p> <p>+1 = Fresado codireccional</p> <p>-1 = Fresado en contrasentido</p> <p>(Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)</p> <p>Introducción: -1, 0, +1 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q370 Factor solapamiento trayectoria?</p> <p>Mediante el solapamiento de la trayectoria, el control numérico determina el incremento lateral k.</p> <p>0: En la primera trayectoria helicoidal, el control numérico selecciona un solapamiento de trayectoria lo más grande posible. Con ello, el control numérico intenta evitar la colocación de la herramienta. El resto de trayectorias se dividirán uniformemente.</p> <p>>0: El control numérico multiplica el factor por el radio de herramienta activo. El resultado es el incremento lateral k.</p> <p>Introducción: 0,1...1,999 alternativamente PREDEF.</p>

Ejemplo

11 CYCL DEF 208 FRESADO DE TALADROS ~	
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q201=-20	;PROFUNDIDAD ~
Q206=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q334=+0.25	;PASO PROFUNDIZACION ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q335=+5	;DIAMETRO NOMINAL ~
Q342=+0	;DIAMETRO PRETALAD. ~
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO ~
Q370=+0	;SOLAPAM. TRAYECTORIA
12 CYCL CALL	

15.3.5 Ciclo 241 PERF. UN SOLO LABIO

Programación ISO

G241

Aplicación

Con el ciclo **241 PERF. UN SOLO LABIO**, se pueden fabricar taladros con una broca de un solo labio. Es posible introducir un punto inicial profundizado. El control numérico lleva a cabo el desplazamiento a la profundidad de taladrado con **M3**. Se puede cambiar la dirección y velocidad al aproximar y retirar del taladro.

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico posiciona la herramienta en el eje del cabezal en marcha rápida **FMAX** a la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200** indicada sobre la **COORD. SUPERFICIE Q203**
- 2 En función del comportamiento de posicionamiento, el control numérico conmuta la velocidad del cabezal a la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200** o a un valor determinado sobre la superficie de coordenadas
Información adicional: "Comportamiento de posicionamiento para trabajar con Q379", Página 546
- 3 El control numérico ejecuta el movimiento de aproximación según la definición de **Q426 DIREC. ROTAC. CABEZAL** con un cabezal de giro a la derecha, izquierda o vertical
- 4 La herramienta taladra con **M3** y **Q206 AVANCE PROFUNDIDAD** hasta la profundidad de taladrado **Q201**, la profundidad de espera **Q435** o la profundidad de aproximación **Q202**:
 - Si se ha definido **Q435 PROF. MANTENIMIENTO**, el control numérico reduce el avance después de alcanzar la profundidad de espera según lo definido en **Q401 FACTOR DE AVANCE** y espera según lo definido en **Q211 TIEMPO ESPERA ABAJO**
 - Si se ha introducido un valor de profundización menor, el control numérico taladra hasta la profundidad de aproximación. El paso de profundización se reduce con cada aproximación según lo definido en **Q212 VALOR DECREMENTO**
- 5 Si se ha programado, la herramienta espera en la base del taladro, para el desbroce.
- 6 Una vez que el control numérico ha alcanzado la profundidad de taladrado, desconecta el refrigerante. Modifica la velocidad del valor definido en **Q427 VELOC. ROT. ENTR/SAL** y, en caso necesario, vuelve a modificar el sentido de giro de **Q426**.
- 7 El control numérico posiciona la herramienta con **Q208 AVANCE SALIDA** en la posición de retirada.
Información adicional: "Comportamiento de posicionamiento para trabajar con Q379", Página 546
- 8 En el caso de que se haya programado una 2.^a distancia de seguridad, el control numérico desplaza la herramienta con **FMAX** hasta la misma

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

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

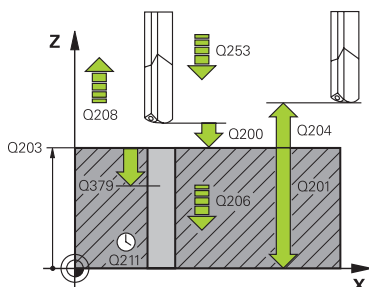
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si el valor **LU** es menor que la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico emite un mensaje de error.

Indicaciones sobre programación

- Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el espacio de trabajo 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

Figura auxiliar



Parámetro

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y **Q203 COORD. SUPERFICIE**. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF**.

Q201 ¿Profundidad?

Distancia **Q203 COORD. SUPERFICIE** – Base del taladro. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q206 Avance al profundizar?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al taladrar en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU**

Q211 ¿Tiempo de espera abajo?

Tiempo en segundos que la herramienta espera en la base del taladro.

Introducción: **0...3600,0000** alternativamente **PREDEF**.

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto de referencia activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF**.

Q379 ¿Punto de inicio profundizado?

Si hay ningún taladrado piloto, aquí se puede definir un punto inicial profundizado. Este es incremental respecto a **Q203 COORD. SUPERFICIE**. Con **Q253 AVANCE PREPOSICION.**, el control numérico desplaza lo equivalente al valor **Q200 DISTANCIA SEGURIDAD** sobre el punto de inicio profundizado. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q253 ¿Avance preposicionamiento?

Define la velocidad de desplazamiento de la herramienta al reentrar 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

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente, **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q208 ¿Avance salida? Velocidad de desplazamiento de la herramienta al salir del orificio taladrado, en mm/min. Si se introduce Q208=0, entonces el control numérico hace retirar la herramienta con Q206 AVANCE PROFUNDIDAD. Introducción: 0...99999,999 alternativamente, FMAX, FAUTO, PREDEF</p>
	<p>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. 3: girar el cabezal con M3 4: girar el cabezal con M4 5: desplazar con cabezal vertical Introducción: 3, 4, 5</p>
	<p>Q427 Veloc. cabezal entrada/salida? Revoluciones a las que debe entrar la herramienta en el taladro y a las que debe salir. Introducción: 1...99999</p>
	<p>Q428 Veloc.cabezal para taladr.? Revoluciones con las que debe taladrar la herramienta. Introducción 0...99999</p>
	<p>Q429 Función refrig. activada? >=0: Función auxiliar M para activar el refrigerante. El control numérico activa el refrigerante cuando la herramienta alcanza la altura de seguridad Q200 sobre el punto inicial Q379. "...": ruta de una macro de usuario que se ejecuta en lugar de una función M. Todas las instrucciones de la macro de usuario se ejecutan automáticamente. Información adicional: "Macro del usuario", Página 545 Introducción: 0...999</p>
	<p>Q430 Función refrig. desact? >=0: Función adicional M para apagar el refrigerante. El control numérico desconecta el refrigerante cuando la herramienta se encuentra en Q201 PROFUNDIDAD. "...": ruta de una macro de usuario que se ejecuta en lugar de una función M. Todas las instrucciones de la macro de usuario se ejecutan automáticamente. Información adicional: "Macro del usuario", Página 545 Introducción: 0...999</p>

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q435 ¿Profundidad de mantenimiento? Coordenada del eje del cabezal en la que debe esperar la herramienta. Con 0, la función esta desactivada (ajuste por defecto). Aplicación: para realizar taladros pasantes algunas herramientas requieren un tiempo de espera antes de perforar la base para poder transportar las virutas hacia arriba. Definir un valor inferior a Q201 PROFUNDIDAD. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q401 ¿Factor de avance en %? Factor con el que el control numérico reduce el avance tras alcanzarse Q435 PROF.MANTENIMIENTO. Introducción: 0,0001...100</p>
	<p>Q202 ¿MAX. PROFUNDIDAD PASADA? Medida a la que la herramienta correspondiente se aproxima. Q201 PROFUNDIDAD no debe ser un múltiplo de Q202. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q212 ¿Valor decremento? Valor que el control numérico reduce el PASO DE PROFUNDIZACIÓN PASO PROFUNDIZACION después de cada aproximación. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q205 ¿Paso mínimo profundización? Si Q212 VALOR DECREMENTO es distinto a 0, el control numérico limita la aproximación a este valor. Por lo tanto, la profundidad de aproximación no puede ser menor que Q205. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>

Ejemplo

11 CYCL DEF 241 PERF. UN SOLO LABIO ~	
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q201=-20	;PROFUNDIDAD ~
Q206=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q211=+0	;TIEMPO ESPERA ABAJO ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q379=+0	;PUNTO DE INICIO ~
Q253=+750	;AVANCE PREPOSICION. ~
Q208=+1000	;AVANCE SALIDA ~
Q426=+5	;DIREC.ROTAC.CABEZAL ~
Q427=+50	;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=+99999	;MAX. PROF. PASADA ~
Q212=+0	;VALOR DECREMENTO ~
Q205=+0	;PASO PROF. MINIMO
12 CYCL CALL	

Macro del usuario

La macro de usuario es otro programa NC.

Una macro de usuario contiene una serie de instrucciones. Mediante una macro se pueden definir diversas funciones NC para que las ejecute el control numérico. El usuario crea macros como programa NC.

El funcionamiento de las macros corresponde al programa NC llamado, p. ej. con la función **PGM CALL**. La macro se define como programa NC con el tipo de fichero *.h o *.i.

- HEIDENHAIN recomienda utilizar parámetros QL en la macro. En un programa NC, los parámetros QL solo funcionan localmente. Si se utilizan otros tipos de variable en una macro, las modificaciones afectarán al programa NC llamado según corresponda. Para conseguir cambios específicos en el programa NC que se va a llamar, utilizar parámetros Q o QS con número 1200 a 1399.
- Dentro de la macro se pueden leer los valores del parámetro de ciclo.

Información adicional: "Variables: Parámetros Q, QL, QR Y QS", Página 1434

Ejemplo de la macro del usuario Refrigerante

0 BEGIN PGM KM MM	
1 FN 18: SYSREAD QL100 = ID20 NR8	; Leer el estado del refrigerante
2 FN 9: IF +QL100 EQU +1 GOTO LBL "Start"	; Consultar el estado del refrigerante, si el refrigerante está activo, salto a la LBL Start
3 M8	; Activar refrigerante
7 CYCL DEF 9.0 TIEMPO DE ESPERA	
8 CYCL DEF 9.1 V.ZEIT3	
9 LBL "Start"	
10 END PGM RET MM	

Comportamiento de posicionamiento para trabajar con Q379

Especialmente al trabajar con brocas muy largas, como por ejemplo brocas de un solo labio o brocas en espiral demasiado largas, hay que tener en cuenta algunas cosas. 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 de la siguiente forma: $0,2 \times Q379 = 0,2 \times 2 = 0,4$, el inicio del taladro se encuentra 0,4 mm o in 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	$0,2 \cdot 2 = 0,4$	-1,6
2	5	0	2	$0,2 \cdot 5 = 1$	-4
2	10	0	2	$0,2 \cdot 10 = 2$	-8
2	25	0	2	$0,2 \cdot 25 = 5$ (Q200 =2, $5 > 2$, por lo tanto, se utilizará el valor 2).	-23
2	100	0	2	$0,2 \cdot 100 = 20$ (Q200 =2, $20 > 2$, por lo tanto, se utilizará el valor 2).	-98
5	2	0	5	$0,2 \cdot 2 = 0,4$	-1,6
5	5	0	5	$0,2 \cdot 5 = 1$	-4
5	10	0	5	$0,2 \cdot 10 = 2$	-8
5	25	0	5	$0,2 \cdot 25 = 5$	-20
5	100	0	5	$0,2 \cdot 100 = 20$ (Q200 =5, $20 > 5$, por lo tanto, se utilizará el valor 5).	-95
20	2	0	20	$0,2 \cdot 2 = 0,4$	-1,6
20	5	0	20	$0,2 \cdot 5 = 1$	-4
20	10	0	20	$0,2 \cdot 10 = 2$	-8
20	25	0	20	$0,2 \cdot 25 = 5$	-20
20	100	0	20	$0,2 \cdot 100 = 20$	-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 x 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 de la siguiente forma: $0,8 \times Q379 = 0,8 \times 2 = 1,6$, el inicio del taladro se encuentra 1,6 mm o in 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

15.3.6 Ciclo 240 CENTRAR

Programación ISO

G240

Aplicación

Con el ciclo **240 CENTRAR** se pueden fabricar centrados para taladros. Tiene la posibilidad de introducir el diámetro de centrado o la profundidad de centrado. Opcionalmente, se puede definir un tiempo de espera inferior. Este tiempo de espera sirve para realizar un corte libre en la base del taladro. Si ya existe una perforación piloto, se puede introducir un punto inicial profundizado.

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico posiciona la herramienta con marcha rápida **FMAX** desde la posición actual en el espacio de trabajo sobre el punto de partida.
- 2 El control numérico posiciona la herramienta con marcha rápida **FMAX** en el eje de la herramienta a la altura de seguridad **Q200** sobre la superficie de la pieza **Q203**.
- 3 Si se define un **Q342 DIAMETRO PRETALAD.** distinto a 0, el control numérico calcula un punto de partida profundizado a partir de este valor y del ángulo extremo de la herramienta **T-ANGLE**. El control numérico posiciona la herramienta con **AVANCE PREPOSICION. Q253** en el punto de partida profundizado.
- 4 La herramienta centra la profundidad de aproximación **Q206** con el avance programado hasta el diámetro de centrado introducido o la profundidad de centrado indicada.
- 5 Si se ha definido un tiempo de espera **Q211**, la herramienta espera en la base de centrado.
- 6 Finalmente, la herramienta se desplaza con **FMAX** a la distancia de seguridad o a la 2.ª distancia de seguridad. La 2.ª distancia de seguridad **Q204** actúa solo cuando esta se ha programado mayor que la distancia de seguridad **Q200**

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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)

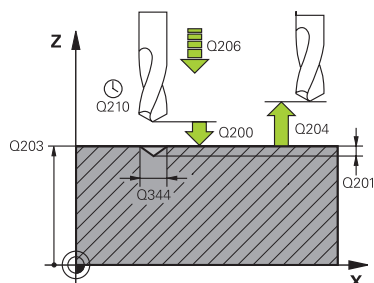
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si esta es menor que la profundidad de mecanizado, el control numérico emite un mensaje de error.

Indicaciones sobre programación

- Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el espacio de trabajo 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

Figura auxiliar



Parámetro

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia extremo de la herramienta – superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

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 en la profundidad introducida

1: centrar en el diámetro introducido

Introducción: **0, 1**

Q201 ¿Profundidad?

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**. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q344 Diámetro de avellado

Diámetro de centrado. Sólo tiene efecto si está definido

Q343 = 1.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q206 Avance al profundizar?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al centrar en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU**

Q211 ¿Tiempo de espera abajo?

Tiempo en segundos que la herramienta espera en la base del taladro.

Introducción: **0...3600,0000** alternativamente **PREDEF.**

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q342 ¿Diámetro pretaladrado?

0: no hay taladros disponibles

>0: diámetro del taladro pretaladrado

Introducción: **0...99999.9999**

Figura auxiliar**Parámetro****Q253 ¿Avance preposicionamiento?**

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al sobrepasar el punto de partida profundizado. La velocidad de desplazamiento es en mm/min.

Solo tiene efecto si **Q342 DIAMETRO PRETALAD.** es distinto a 0.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente, **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Ejemplo

11 CYCL DEF 240 CENTRAR ~	
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q343=+1	;SELEC. DIA./PROF. ~
Q201=-2	;PROFUNDIDAD ~
Q344=-10	;DIAMETRO ~
Q206=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q211=+0	;TIEMPO ESPERA ABAJO ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q342=+12	;DIAMETRO PRETALAD. ~
Q253=+500	;AVANCE PREPOSICION.
12 L X+30 Y+20 R0 FMAX M3 M99	
13 L X+80 Y+50 R0 FMAX M99	

15.3.7 Ciclo 206 ROSCADO CON MACHO

Programación ISO

G206

Aplicación

El control numérico corta la rosca o bien en uno, o en varios pasos de mecanizado con macho flotante.

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 2.^a 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



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.

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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**.
- 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 función de la velocidad programada y del avance definido en el ciclo.
- Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si esta es menor que la **PROFUNDIDAD ROSCADO Q201**, el control numérico emite un mensaje de error.

Indicaciones sobre programación

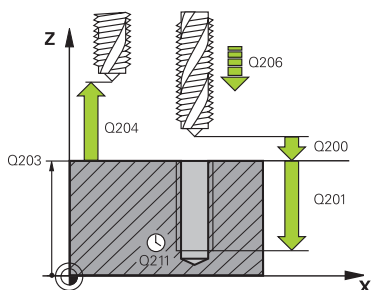
- Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.
- En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el control numérico no ejecuta el ciclo.

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina **CfgThreadSpindle** (núm. 113600) se define 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)
 - **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

Figura auxiliar



Parámetro

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Valor nominativo, aproximado: 4x paso de rosca

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q201 ¿Profundidad roscado?

Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la rosca. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q206 Avance al profundizar?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta en el roscado con macho

Introducción: **0...99999.999** alternativo **FAUTO**

Q211 ¿Tiempo de espera abajo?

Introducir un valor entre 0 y 0,5 segundos para evitar un acuñamiento de la herramienta al retirarla.

Introducción: **0...3600,0000** alternativamente **PREDEF.**

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Ejemplo

11 CYCL DEF 206 ROSCADO CON MACHO ~	
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q201=-18	;PROFUNDIDAD ROSCADO ~
Q206=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q211=+0	;TIEMPO ESPERA ABAJO ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD
12 CYCL CALL	

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

Retirar la herramienta en el modo de funcionamiento Ejecución del programa o en el modo Frase a frase



- ▶ Para interrumpir el programa, seleccionar la tecla **Stop NC**

Desplazamiento manual

- ▶ Seleccionar **OPERACION MANUAL**
- ▶ Retirar la herramienta del eje de herramienta activo

Despl. a posición

- ▶ Para continuar con el programa, seleccionar **IR A POSICION**
- ▶ Se abre una ventana. Aquí, el control numérico muestra la secuencia del eje y la posición objetivo, la posición actual y el recorrido restante.



- ▶ Seleccionar la tecla **NC start**
- ▶ El control numérico desplaza la herramienta a la profundidad a la que se detuvo.
- ▶ Para continuar el programa, seleccionar de nuevo **NC start**

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

15.3.8 Ciclo 207 ROSCADO RIGIDO

Programación ISO

G207

Aplicación



Rogamos consulte el manual de la máquina.

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

Ciclo aplicable solo a máquinas con cabezal controlado.

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

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. se desplaza fuera del agujero a la distancia de seguridad. En el caso de que se haya programado una 2.ª 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



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.

Notas**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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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**.
 - Si se programa antes de este ciclo **M3** (o bien **M4**), el cabezal gira tras el final del ciclo (con la velocidad programada 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.
 - Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si esta es menor que la **PROFUNDIDAD ROSCADO Q201**, el control numérico emite un mensaje de error.



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.

Indicaciones sobre programación

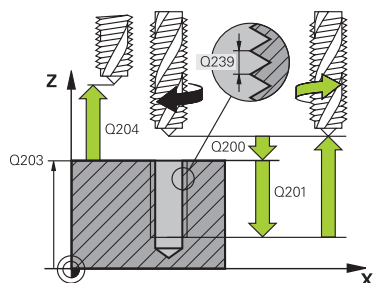
- Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.
- En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el control numérico no ejecuta el ciclo.

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina **CfgThreadSpindle** (núm. 113600) se define 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** (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
 - **limitSpindleSpeed** (núm. 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

Figura auxiliar



Parámetro

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q201 ¿Profundidad roscado?

Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la rosca. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q239 ¿Paso rosca?

Paso de la rosca. El signo determina si el roscado es a derechas o a izquierdas:

+ = rosca derecha

- = rosca izquierda

Introducción: **-99,9999...+99,9999**

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Ejemplo

11 CYCL DEF 207 ROSCADO RIGIDO ~	
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q201=-18	;PROFUNDIDAD ROSCADO ~
Q239=+1	;PASO ROSCA ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD
12 CYCL CALL	

Retirar al interrumpirse el programa

Retirar la herramienta en el modo de funcionamiento Ejecución del programa o en el modo Frase a frase



- ▶ Para interrumpir el programa, seleccionar la tecla **Stop NC**

Desplazamiento manual

- ▶ Seleccionar **OPERACION MANUAL**
- ▶ Retirar la herramienta del eje de herramienta activo

Despl. a posición

- ▶ Para continuar con el programa, seleccionar **IR A POSICION**
- ▶ Se abre una ventana. Aquí, el control numérico muestra la secuencia del eje y la posición objetivo, la posición actual y el recorrido restante.



- ▶ Seleccionar la tecla **NC start**
- ▶ El control numérico desplaza la herramienta a la profundidad a la que se detuvo.
- ▶ Para continuar el programa, seleccionar de nuevo **NC start**

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

15.3.9 Ciclo 209 ROSCADO ROT. VIRUTA

Programación ISO

G209

Aplicación



Rogamos consulte el manual de la máquina.

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

Ciclo aplicable solo a máquinas con cabezal controlado.

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.

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 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 2.ª 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



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.

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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**.
 - Si se programa antes de este ciclo **M3** (o bien **M4**), el cabezal gira tras el final del ciclo (con la velocidad programada 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.
 - Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si esta es menor que la **PROFUNDIDAD ROSCADO Q201**, el control numérico emite un mensaje de error.



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.

Indicaciones sobre programación

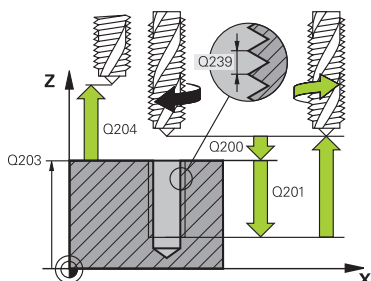
- Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.
- En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad de roscado determina la dirección del mecanizado.
- Si mediante el parámetro del ciclo **Q403** se ha definido 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.

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina **CfgThreadSpindle** (núm. 113600) se define 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)
 - **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

Figura auxiliar



Parámetro

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q201 ¿Profundidad roscado?

Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la rosca. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q239 ¿Paso rosca?

Paso de la rosca. El signo determina si el roscado es a derechas o a izquierdas:

+ = rosca derecha

- = rosca izquierda

Introducción: **-99,9999...+99,9999**

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q257 ¿Prof. taladro rotura viruta?

Cota según la cual el control numérico ejecuta una rotura de viruta. Ese proceso se repite hasta que se alcanza **Q201 PROFUNDIDAD**. Si **Q257** es igual a 0, el control numérico no ejecuta ninguna rotura de viruta. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...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.

Introducción: **0...99999.9999**

Q336 ¿Angulo orientación cabezal?

Ángulo sobre el cual el control numérico posiciona la herramienta antes del proceso de roscado a cuchilla. De este modo, si es preciso, puede repasarse la rosca. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **0...360**

Figura auxiliar**Parámetro****Q403 ¿Factor mod. revoluc. retroceso?**

Factor, según el cual el control aumenta las revoluciones del cabezal (y, con ello, también el avance de retroceso) al salir del taladrado. Aumento máximo hasta el número de revoluciones máximo de la etapa de reducción activa.

Introducción: **0,0001...10**

Ejemplo

11 CYCL DEF 209 ROSCADO ROT. VIRUTA ~	
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q201=-18	;PROFUNDIDAD ROSCADO ~
Q239=+1	;PASO ROSCA ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q257=+0	;PROF TALAD ROT VIRUT ~
Q256=+1	;DIST RETIR ROT VIRUT ~
Q336=+0	;ANGULO CABEZAL ~
Q403=+1	;FACTOR VELOCIDAD
12 CYCL CALL	

Retirar al interrumpirse el programa

Retirar la herramienta en el modo de funcionamiento Ejecución del programa o en el modo Frase a frase



- ▶ Para interrumpir el programa, seleccionar la tecla **Stop NC**



- ▶ Seleccionar **OPERACION MANUAL**



- ▶ Retirar la herramienta del eje de herramienta activo
- ▶ Para continuar con el programa, seleccionar **IR A POSICION**
- Se abre una ventana. Aquí, el control numérico muestra la secuencia del eje y la posición objetivo, la posición actual y el recorrido restante.



- ▶ Seleccionar la tecla **NC start**
- El control numérico desplaza la herramienta a la profundidad a la que se detuvo.
- ▶ Para continuar el programa, seleccionar de nuevo **NC start**

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

15.3.10 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**)
- Si se utiliza una herramienta de corte hacia la izquierda (**M4**), el modo de fresado de **Q351** se debe considerar como invertido
- 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
- ▶ En el modo de funcionamiento **Manual operation**, cambiar la aplicación **MDI**
- ▶ 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



Instrucciones de programación y manejo:

- El sentido de la rosca se modifica si ejecuta en un solo eje un ciclo de fresado de rosca en combinación con el ciclo **8 ESPEJO**.
- 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.

15.3.11 Ciclo 262 FRESADO ROSCA

Programación ISO

G262

Aplicación

Con este ciclo se puede fresar una rosca en el material pretaladrado.

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 2.ª distancia de seguridad



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 repositionamiento lateral.

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

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

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Antes del movimiento de aproximación, el ciclo de fresado de rosca ejecuta un movimiento de compensación en el eje de la herramienta. La longitud del movimiento de compensación asciende como máximo medio paso de rosca. Puede producirse una colisión.

- ▶ Comprobar que hay suficiente espacio en el taladro

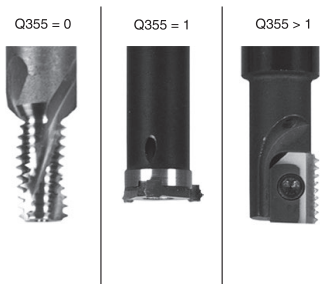
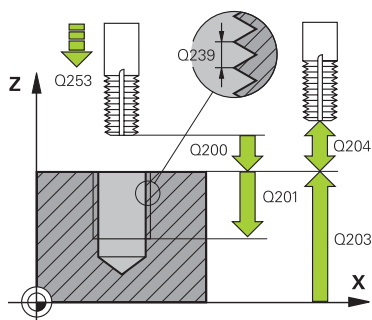
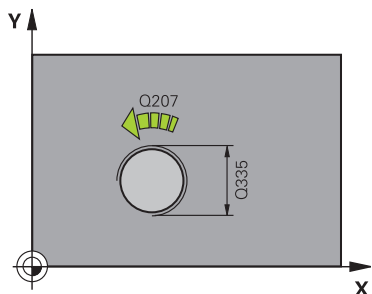
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Si se modifica la profundidad de la rosca, el control numérico cambia automáticamente el punto de inicio para el movimiento de la hélice.

Indicaciones sobre programación

- Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.
- En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el control numérico no ejecuta el ciclo.
- Si se programa la profundidad de roscado = 0, el control numérico no ejecuta el ciclo.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q335 ¿Diámetro nominal?

Diámetro nominal rosca

Introducción: **0...99999.9999**

Q239 ¿Paso rosca?

Paso de la rosca. El signo determina si el roscado es a derechas o a izquierdas:

+ = rosca derecha

- = rosca izquierda

Introducción: **-99,9999...+99,9999**

Q201 ¿Profundidad roscado?

Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la rosca. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q355 ¿Número de veces a repasar?

Número de vueltas de rosca en que se desplaza la herramienta:

0 = una hélice a la profundidad de la rosca

1 = hélice continua a lo largo de toda la longitud de rosca

>1 = varias trayectorias helicoidales con entrada y salida entre las que el control numérico desplaza la herramienta alrededor del paso las veces que indique **Q355**.

Introducción **0...99999**

Q253 ¿Avance preposicionamiento?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar o al retirarse de la pieza en mm/min.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente, **FMAX**, **FAUTO**, **PREDEF**

Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.= -1

Tipo 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)

Introducción: **-1, 0, +1** alternativamente **PREDEF**.

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF**.

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q204 ¿2ª distancia de seguridad? En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q207 Avance fresado? Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min Introducción: 0...99999,999 alternativo FAUTO</p>
	<p>Q512 ¿Aproximarse al avance? Velocidad de desplazamiento al sobrepasar en mm/min. Con diámetros de rosca pequeños, mediante un avance de aproximación reducido se puede reducir el riesgo de rotura de la herramienta. Introducción: 0...99999,999 alternativo FAUTO</p>

Ejemplo

11 CYCL DEF 262 FRESADO ROSCA ~	
Q335=+5	;DIAMETRO NOMINAL ~
Q239=+1	;PASO ROSCA ~
Q201=-18	;PROFUNDIDAD ROSCADO ~
Q355=+0	;REPASAR ~
Q253=+750	;AVANCE PREPOSICION. ~
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO ~
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q207=+500	;AVANCE DE FRESADO ~
Q512=+0	;APROXIMAR AVANCE
12 CYCL CALL	

15.3.12 Ciclo 263 FRES. ROSCA EROSION

Programación ISO

G263

Aplicación

Con este ciclo se puede fresar una rosca en el material pretaladrado. Además, se puede elaborar un avellanado.

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 2.^a distancia de seguridad

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir un 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**.
- 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 del mecanizado se decide en base a la siguiente secuencia:
 - 1 Profundidad de ROSCA
 - 2 Profundidad de avellanado
 - 3 Profundidad frontal

Indicaciones sobre programación

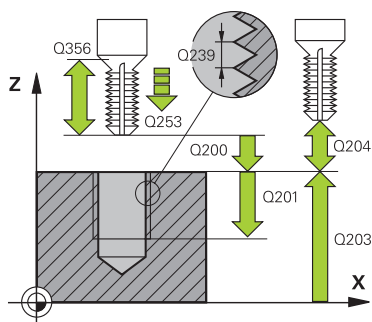
- Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.
- En el caso de que a uno de los parámetros de profundidad se le asigne 0, el control numérico no ejecuta este paso del trabajo
- Si se quiere profundizar frontalmente, 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

Figura auxiliar



Parámetro

Q335 ¿Diámetro nominal?

Diámetro nominal rosca

Introducción: **0...99999.9999**

Q239 ¿Paso rosca?

Paso de la rosca. El signo determina si el roscado es a derechas o a izquierdas:

+ = rosca derecha

- = rosca izquierda

Introducción: **-99,9999...+99,9999**

Q201 ¿Profundidad roscado?

Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la rosca. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q356 ¿Profundidad erosión?

Distancia entre la superficie de la pieza y el extremo de la herramienta. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q253 ¿Avance preposicionamiento?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar o al retirarse de la pieza en mm/min.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente, **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1

Tipo de fresado. Se tiene en cuenta el sentido de giro del cabezal.

+1 = Fresado codireccional

-1 = Fresado en contrasentido

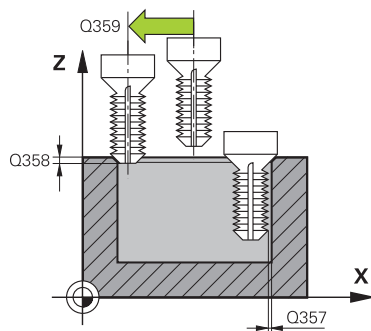
(Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)

Introducción: **-1, 0, +1** alternativamente **PREDEF.**

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Figura auxiliar**Parámetro****Q357 ¿Distancia seguridad lateral?**

Distancia entre la cuchilla de la herramienta y la pared del taladro. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999,9999**

Q358 ¿Profundidad erosión frontal?

Distancia entre la superficie de la pieza y el extremo de la herramienta en la profundización frontal. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999,9999...+99999,9999**

Q359 ¿Desplaz. erosión cara frontal?

Distancia con la que el control numérico desplaza el centro de la herramienta partiendo del centro. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999,9999**

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999,9999...+99999,9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999,9999** alternativamente **PREDEF.**

Q254 ¿Avance mecanizado rebaje?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU**

Q207 Avance fresado?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q512 ¿Aproximarse al avance?

Velocidad de desplazamiento al sobrepasar en mm/min. Con diámetros de rosca pequeños, mediante un avance de aproximación reducido se puede reducir el riesgo de rotura de la herramienta.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Ejemplo

11 CYCL DEF 263 FRES. ROSCA EROSION ~	
Q335=+5	;DIAMETRO NOMINAL ~
Q239=+1	;PASO ROSCA ~
Q201=-18	;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=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q254=+200	;AVANCE REBAJE ~
Q207=+500	;AVANCE DE FRESADO ~
Q512=+0	;APROXIMAR AVANCE
12 CYCL CALL	

15.3.13 Ciclo 264 FRESADO ROSCA TALAD.

Programación ISO

G264

Aplicación

Con este ciclo se puede taladrar, profundizar y, a continuación, fresar una rosca en el material completo.

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 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 2.ª distancia de seguridad

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir un 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**.
- 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 del mecanizado se decide en base a la siguiente secuencia:
 - 1 Profundidad de ROSCA
 - 2 Profundidad de avellanado
 - 3 Profundidad frontal

Indicaciones sobre programación

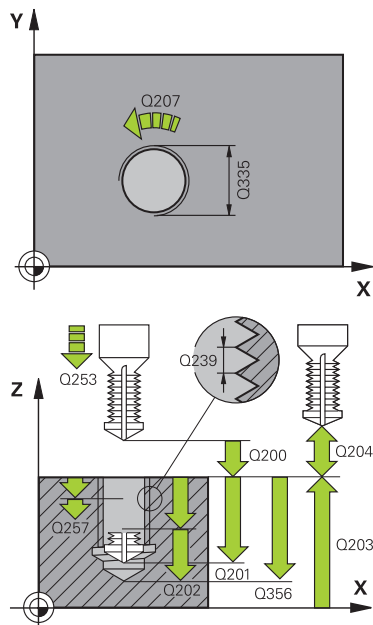
- Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.
- En el caso de que a uno de los parámetros de profundidad se le asigne 0, el control numérico no ejecuta este paso del trabajo



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

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q335 ¿Diámetro nominal?

Diámetro nominal rosca

Introducción: **0...99999.9999**

Q239 ¿Paso rosca?

Paso de la rosca. El signo determina si el roscado es a derechas o a izquierdas:

+ = rosca derecha

- = rosca izquierda

Introducción: **-99,9999...+99,9999**

Q201 ¿Profundidad roscado?

Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la rosca. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q356 ¿Profundidad de taladrado?

Distancia entre la superficie de la pieza y la base del taladro. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q253 ¿Avance preposicionamiento?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar o al retirarse de la pieza en mm/min.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente, **FMAX**, **FAUTO**, **PREDEF**

Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1

Tipo 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)

Introducción: **-1, 0, +1** alternativamente **PREDEF**.

Q202 ¿MAX. PROFUNDIDAD PASADA?

Medida a la que la herramienta correspondiente se aproxima. **Q201 PROFUNDIDAD** no debe ser un múltiplo de **Q202**. El valor actúa de forma incremental.

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

Introducción: **0...99999.9999**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q258 ¿Distancia de pre-stop superior? Altura de seguridad a la que la herramienta se vuelve a desplazar sobre la última profundidad de aproximación después de la primera retirada de viruta con avance Q373 FEED AFTER REMOVAL. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q257 ¿Prof. taladro rotura viruta? Cota según la cual el control numérico ejecuta una rotura de viruta. Ese proceso se repite hasta que se alcanza Q201 PROFUNDIDAD. Si Q257 es igual a 0, el control numérico no ejecuta ninguna rotura de viruta. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q256 ¿Dist. retirada rotura viruta? Valor al que el control numérico retira la herramienta con rotura de viruta. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q358 ¿Profundidad erosión frontal? Distancia entre la superficie de la pieza y el extremo de la herramienta en la profundización frontal. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q359 ¿Desplaz. erosión cara frontal? Distancia con la que el control numérico desplaza el centro de la herramienta partiendo del centro. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q200 Distancia de seguridad? Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q203 Coordenadas superficie pieza? Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q204 ¿2ª distancia de seguridad? En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q206 Avance al profundizar? Velocidad de desplazamiento en la profundización en mm/min Introducción: 0...99999.999 alternativamente FAUTO, FU</p>

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q207 Avance fresado? Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min Introducción: 0...99999,999 alternativo FAUTO</p>
	<p>Q512 ¿Aproximarse al avance? Velocidad de desplazamiento al sobrepasar en mm/min. Con diámetros de rosca pequeños, mediante un avance de aproximación reducido se puede reducir el riesgo de rotura de la herramienta. Introducción: 0...99999,999 alternativo FAUTO</p>

Ejemplo

11 CYCL DEF 264 FRESADO ROSCA TALAD. ~	
Q335=+5	;DIAMETRO NOMINAL ~
Q239=+1	;PASO ROSCA ~
Q201=-18	;PROFUNDIDAD ROSCADO ~
Q356=-20	;PROFUNDIDAD TALADRO ~
Q253=+750	;AVANCE PREPOSICION. ~
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO ~
Q202=+5	;PASO PROFUNDIZACION ~
Q258=+0.2	;DIST PRE-STOP SUPER ~
Q257=+0	;PROF TALAD ROT VIRUT ~
Q256=+0.2	;DIST RETIR ROT VIRUT ~
Q358=+0	;PROFUNDIDAD FRONTAL ~
Q359=+0	;RELLENO FRONTAL ~
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q206=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q207=+500	;AVANCE DE FRESADO ~
Q512=+0	;APROXIMAR AVANCE
12 CYCL CALL	

15.3.14 Ciclo 265 FRS.ROSC.TAL.HELICO.

Programación ISO

G265

Aplicación

Con este ciclo se puede fresar una rosca en el material completo. Además, se puede elegir si se desea avellanar antes o después del mecanizado de rosca.

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 2.ª distancia de seguridad

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

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

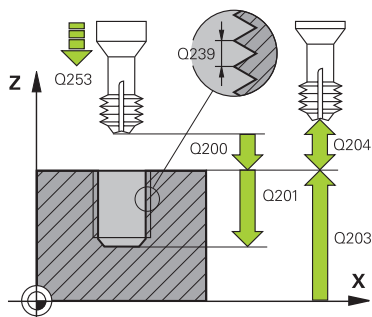
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Si se modifica la profundidad de la rosca, el control numérico cambia automáticamente el punto de inicio para el movimiento de la hélice.
- El modo de fresado (en contrasentido o codireccional) se determina mediante 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.
- El signo de los parámetros del ciclo profundidad de rosca o profundidad de cara frontal determinan la dirección de trabajo. La dirección del mecanizado se decide en base a la siguiente secuencia:
 - 1 Profundidad de ROSCA
 - 2 Profundidad frontal

Indicaciones sobre programación

- Programar la frase de posicionamiento sobre el punto de partida (centro del taladro) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.
- En el caso de que a uno de los parámetros de profundidad se le asigne 0, el control numérico no ejecuta este paso del trabajo

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q335 ¿Diámetro nominal?

Diámetro nominal rosca

Introducción: **0...99999.9999**

Q239 ¿Paso rosca?

Paso de la rosca. El signo determina si el roscado es a derechas o a izquierdas:

+ = rosca derecha

- = rosca izquierda

Introducción: **-99,9999...+99,9999**

Q201 ¿Profundidad roscado?

Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la rosca. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q253 ¿Avance preposicionamiento?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar o al retirarse de la pieza en mm/min.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente, **FMAX**, **FAUTO**, **PREDEF**

Q358 ¿Profundidad erosión frontal?

Distancia entre la superficie de la pieza y el extremo de la herramienta en la profundización frontal. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q359 ¿Desplaz. erosión cara frontal?

Distancia con la que el control numérico desplaza el centro de la herramienta partiendo del centro. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q360 ¿Erosión (antes/después:0/1)?

Versión del bisel

0 = antes del mecanizado de rosca

1 = después del mecanizado de rosca

Introducción: **0, 1**

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF**.

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

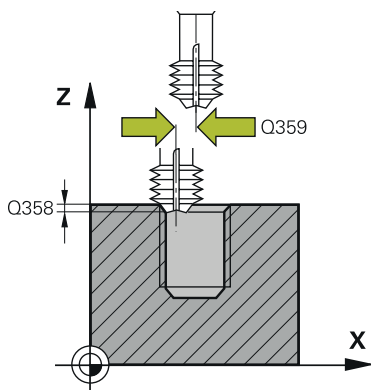


Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q204 ¿2ª distancia de seguridad? En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999,9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q254 ¿Avance mecanizado rebaje? Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en mm/min Introducción: 0...99999,999 alternativamente FAUTO, FU</p>
	<p>Q207 Avance fresado? Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min Introducción: 0...99999,999 alternativo FAUTO</p>

Ejemplo

11 CYCL DEF 265 FRS.ROSC.TAL.HELICO. ~	
Q335=+5	;DIAMETRO NOMINAL ~
Q239=+1	;PASO ROSCA ~
Q201=-18	;PROFUNDIDAD ROSCADO ~
Q253=+750	;AVANCE PREPOSICION. ~
Q358=+0	;PROFUNDIDAD FRONTAL ~
Q359=+0	;RELLENO FRONTAL ~
Q360=+0	;PROCESO EROSION ~
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q254=+200	;AVANCE REBAJE ~
Q207=+500	;AVANCE DE FRESADO
12 CYCL CALL	

15.3.15 Ciclo 267 FRES. ROSCA EXTERIOR

Programación ISO

G267

Aplicación

Con este ciclo se puede fresar una rosca exterior. Además, se puede elaborar un avellanado.

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 2.ª distancia de seguridad

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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)

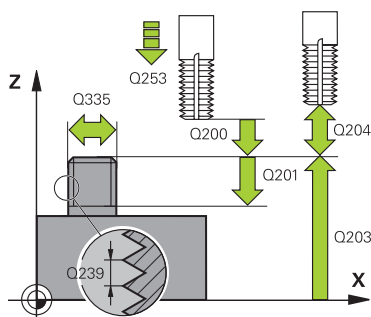
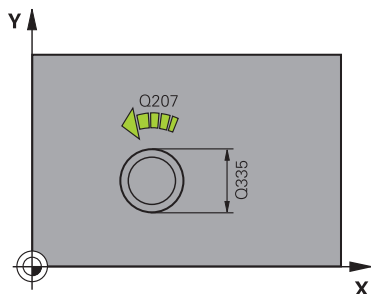
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Debería calcularse previamente la desviación necesaria para el rebaje en la parte frontal. Debe indicarse el valor desde el centro de la isla hasta el centro de la herramienta (valor sin corrección).
- El signo de los parámetros del ciclo profundidad de rosca o profundidad de cara frontal determinan la dirección de trabajo. La dirección del mecanizado se decide en base a la siguiente secuencia:
 - 1 Profundidad de ROSCA
 - 2 Profundidad frontal

Indicaciones sobre programación

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

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Q355 = 0



Q355 = 1



Q355 > 1



Parámetro

Q335 ¿Diámetro nominal?

Diámetro nominal rosca

Introducción: **0...99999.9999**

Q239 ¿Paso rosca?

Paso de la rosca. El signo determina si el roscado es a derechas o a izquierdas:

+ = rosca derecha

- = rosca izquierda

Introducción: **-99,9999...+99,9999**

Q201 ¿Profundidad roscado?

Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la rosca. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q355 ¿Número de veces a repasar?

Número de vueltas de rosca en que se desplaza la herramienta:

0 = una hélice a la profundidad de la rosca

1 = hélice continua a lo largo de toda la longitud de rosca

>1 = varias trayectorias helicoidales con entrada y salida entre las que el control numérico desplaza la herramienta alrededor del paso las veces que indique **Q355**.

Introducción **0...99999**

Q253 ¿Avance preposicionamiento?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar o al retirarse de la pieza en mm/min.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente, **FMAX**, **FAUTO**, **PREDEF**

Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1

Tipo 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)

Introducción: **-1, 0, +1** alternativamente **PREDEF**.

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF**.

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q358 ¿Profundidad erosión frontal? Distancia entre la superficie de la pieza y el extremo de la herramienta en la profundización frontal. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q359 ¿Desplaz. erosión cara frontal? Distancia con la que el control numérico desplaza el centro de la herramienta partiendo del centro. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q203 Coordenadas superficie pieza? Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q204 ¿2ª distancia de seguridad? En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q254 ¿Avance mecanizado rebaje? Velocidad de desplazamiento de la herramienta al profundizar en mm/min Introducción: 0...99999,999 alternativamente FAUTO, FU</p>
	<p>Q207 Avance fresado? Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min Introducción: 0...99999,999 alternativo FAUTO</p>
	<p>Q512 ¿Aproximarse al avance? Velocidad de desplazamiento al sobrepasar en mm/min. Con diámetros de rosca pequeños, mediante un avance de aproximación reducido se puede reducir el riesgo de rotura de la herramienta. Introducción: 0...99999,999 alternativo FAUTO</p>

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

15.3.16 Ciclo 251 CAJERA RECTANGULAR

Programación ISO

G251

Aplicación

Con el ciclo **251** se puede 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

Desarrollo del ciclo

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 retira tangencialmente 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

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
- ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir un 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

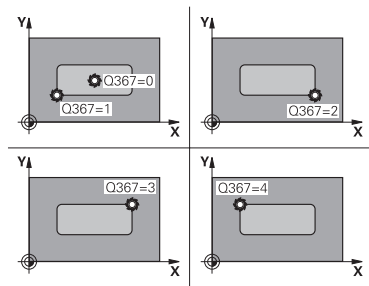
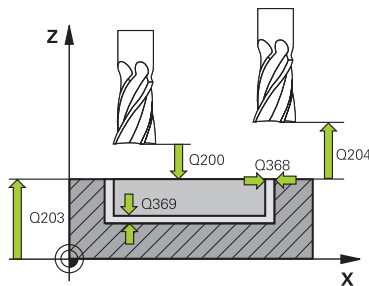
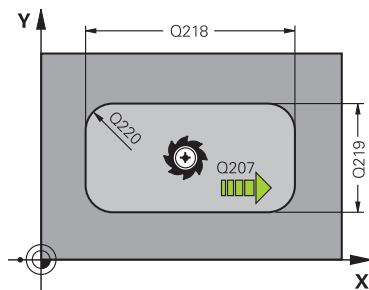
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
 - El control numérico preposiciona la herramienta en el eje de la herramienta de forma automática. **Q204 2A DIST.** Debe tenerse en cuenta la **2A DIST. SEGURIDAD**.
 - El control numérico reduce la profundidad de aproximación a la longitud de corte **LCUTS** definida en la tabla de herramientas en el caso de que la longitud de corte sea más corta que la profundidad de aproximación **Q202** introducida en el ciclo.
 - El control numérico vuelve a posicionar la herramienta al final a la distancia de seguridad, si se ha introducido en la segunda distancia de seguridad.
 - Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si el valor **LU** es menor que la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico emite un mensaje de error.
 - El ciclo **251** tiene en cuenta la anchura de corte **RCUTS** de la tabla de herramientas.
- Información adicional:** "Estrategia de profundización Q366 con RCUTS",
Página 598

Indicaciones sobre programación

- 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).
- 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.
- 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.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 ¿Tipo de mecanizado (0/1/2)?

Determinar el volumen de mecanizado:

0: Desbaste y acabado

1: solo desbaste

2: solo acabado

Acabado lateral y Acabado de profundidad solo se pueden ejecutar si se ha definido la distancia de acabado correspondiente (**Q368, Q369**)

Introducción: **0, 1, 2**

Q218 ¿Longitud lado 1?

Longitud de la caja paralela al eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q219 ¿Longitud lado 2?

Longitud de la caja, paralela al eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...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.

Introducción: **0...99999.9999**

Q368 Sobremedida acabado lateral?

Sobremedida de acabado en el espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q224 ¿Angulo de giro?

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. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q367 ¿Posición cajera (0/1/2/3/4)?

Posición de la cajera referida a la posición de la herramienta en el momento de llamar al ciclo

0: Posición de la herramienta = Centro de la cajera

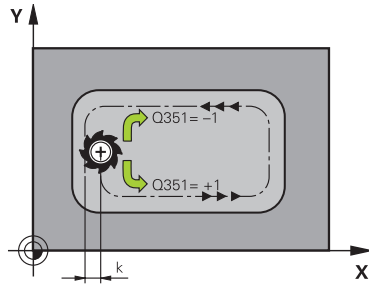
1: Posición de la herramienta = Esquina inferior izquierda

2: Posición de la herramienta = Esquina inferior derecha

3: Posición de la herramienta = Esquina superior derecha

4: Posición de la herramienta = Esquina superior izquierda

Introducción: **0, 1, 2, 3, 4**

Figura auxiliar**Parámetro****Q207 Avance fresado?**

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.= -1

Tipo de fresado. Se tiene en cuenta el sentido de giro del cabezal.:

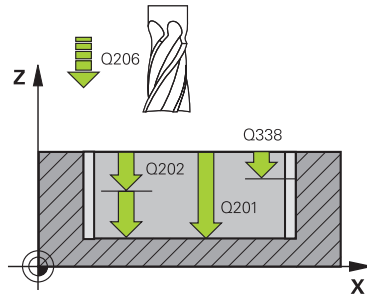
+1 = Fresado codireccional

-1 = Fresado en contrasentido

PREDEF: el control numérico captura el valor de una frase **GLOBAL DEF**

(Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)

Introducción: **-1, 0, +1** alternativamente **PREDEF**.

Figura auxiliar**Parámetro****Q201 ¿Profundidad?**

Distancia entre la superficie de la pieza y el fondo de la cajera. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q202 Profundidad de pasada?

Medida a la que la herramienta correspondiente se aproxima. Introducir valor mayor que 0. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q369 Sobremedida acabado profundidad?

Sobremedida de acabado para la profundidad. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q206 Avance al profundizar?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al desplazarse en profundidad en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q338 ¿Pasada para acabado?

Medida según la cual se desplaza la herramienta en su eje para el acabado.

Q338=0: Acabado en un solo paso de profundización

El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

Coordenada del eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre esta y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Figura auxiliar

Parámetro

Q370 Factor solapamiento trayectoria?

Q370 x radio de la herramienta da como resultado el incremento lateral k.

Introducción: **0,0001...1,41** alternativamente **PREDEF**.

Q366 ¿Estrategia de punción (0/1/2)?

Tipo de estrategia de profundización:

0: Profundización vertical. Independientemente del ángulo de profundización **ANGLE** definido en la tabla de la herramienta, el control numérico profundiza verticalmente

1: profundización helicoidal. 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 En caso necesario, definir el valor de la anchura de corte **RCUTS** en la tabla de herramientas

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, el control numérico utiliza como valor mínimo el doble del diámetro de la herramienta. En caso necesario, definir el valor de la anchura de corte **RCUTS** en la tabla de herramientas

PREDEF: el control numérico utiliza el valor de la frase GLOBAL DEF

Introducción: **0, 1, 2** alternativamente **PREDEF**.

Información adicional: "Estrategia de profundización Q366 con RCUTS", Página 598

Q385 Avance acabado?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al realizar el acabado lateral y en profundidad en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q439 Referencia Avance (0-3)?

Determinar a qué hace referencia el avance programado:

0: el avance se refiere a la trayectoria del punto central de la herramienta

1: El avance solo se refiere a la cuchilla de la herramienta durante el Acabado lateral; de lo contrario, se refiere a la trayectoria del punto central

2: El avance se refiere a la cuchilla de la herramienta durante el Acabado lateral y el **Acabado de profundidad**; de lo contrario, se refiere a la trayectoria del punto central

3: el avance siempre se refiere a la cuchilla de la herramienta

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Ejemplo

11 CYCL DEF 251 CAJERA RECTANGULAR ~	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO ~
Q218=+60	;1A LONGITUD LATERAL ~
Q219=+20	;2A LONGITUD LATERAL ~
Q220=+0	;RADIO ESQUINA ~
Q368=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL ~
Q224=+0	;ANGULO GIRO ~
Q367=+0	;POSICION CAJERA ~
Q207=+500	;AVANCE DE FRESADO ~
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO ~
Q201=-20	;PROFUNDIDAD ~
Q202=+5	;PASO PROFUNDIZACION ~
Q369=+0	;SOBREMEDIDA PROFUND. ~
Q206=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q338=+0	;PASADA PARA ACABADO ~
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q370=+1	;SOLAPAM. TRAYECTORIA ~
Q366=+1	;PUNZONAR ~
Q385=+500	;AVANCE ACABADO ~
Q439=+0	;REFER. AVANCE
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

Estrategia de profundización Q366 con RCUTS

Profundización helicoidal Q366 = 1

RCUTS > 0

- El control numérico determina la anchura de corte **RCUTS** durante el cálculo de la trayectoria helicoidal. Cuanto mayor sea **RCUTS**, menor será la trayectoria helicoidal.
- Fórmula para calcular el radio de la hélice:

$$\text{Helixradius} = R_{\text{corr}} - \text{RCUTS}$$

$$R_{\text{corr}}: \text{Radio de la herramienta } \mathbf{R} + \text{sobremedida del radio de la herramienta } \mathbf{DR}$$
- Si no es posible realizar una trayectoria helicoidal debido al comportamiento espacial, el control numérico emite un mensaje de error.

RCUTS = 0 o no definida

- No se lleva a cabo ninguna supervisión o modificación de la trayectoria helicoidal.

Introducción pendular Q366 = 2

RCUTS > 0

- El control numérico desplaza todo el recorrido pendular.
- Si no es posible realizar un recorrido pendular debido al comportamiento espacial, el control numérico emite un mensaje de error.

RCUTS = 0 o no definida

- El control numérico desplaza la mitad del recorrido pendular.

15.3.17 Ciclos 252 CAJERA CIRCULAR

Programación ISO

G252

Aplicación

Con el ciclo **252** se puede 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

Desarrollo del ciclo

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 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

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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**.
- 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**.
- El control numérico reduce la profundidad de aproximación a la longitud de corte **LCUTS** definida en la tabla de herramientas en el caso de que la longitud de corte sea más corta que la profundidad de aproximación **Q202** introducida en el ciclo.
- Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si el valor **LU** es menor que la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico emite un mensaje de error.
- El ciclo **252** tiene en cuenta la anchura de corte **RCUTS** de la tabla de herramientas.
Información adicional: "Estrategia de profundización Q366 con RCUTS",
Página 605

Indicaciones sobre programación

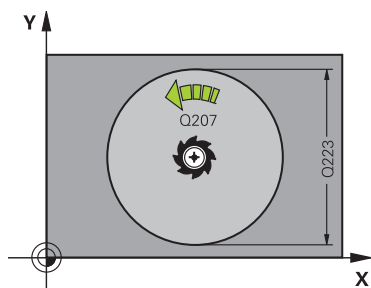
- Con la tabla de herramientas inactiva se debe profundizar siempre perpendicularmente (**Q366=0**), ya que no se pueden definir ángulos de profundización.
- Preposicionar la herramienta sobre el punto de partida (centro de círculo) en el plano de mecanizado con corrección de radio **R0**.
- En el ciclo, 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.

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Si, al profundizar con una hélice, el diámetro de la hélice calculado internamente es menor que el doble del diámetro de la herramienta, el control emite un mensaje de error. Si se utiliza una herramienta cortante en el centro, esta supervisión se puede desactivar con el parámetro de máquina **suppressPlungeErr** (núm. 201006).

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 ¿Tipo de mecanizado (0/1/2)?

Determinar el volumen de mecanizado:

0: Desbaste y acabado

1: solo desbaste

2: solo acabado

Acabado lateral y Acabado de profundidad solo se pueden ejecutar si se ha definido la distancia de acabado correspondiente (**Q368, Q369**)

Introducción: **0, 1, 2**

Q223 ¿Diámetro del círculo?

Diámetro de la caja que se acaba de mecanizar

Introducción: **0...99999.9999**

Q368 Sobremedida acabado lateral?

Sobremedida de acabado en el espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q207 Avance fresado?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min

Introducción: **0...99999.999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.= -1

Tipo de fresado. Se tiene en cuenta el sentido de giro del cabezal.:

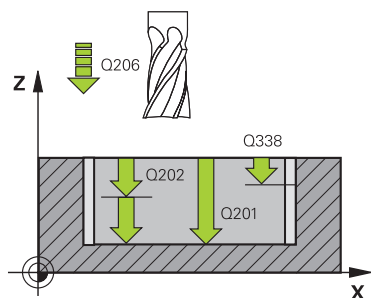
+1 = Fresado codireccional

-1 = Fresado en contrasentido

PREDEF: el control numérico captura el valor de una frase **GLOBAL DEF**

(Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)

Introducción: **-1, 0, +1** alternativamente **PREDEF.**



Q201 ¿Profundidad?

Distancia entre la superficie de la pieza y el fondo de la caja. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q202 Profundidad de pasada?

Medida a la que la herramienta correspondiente se aproxima. Introducir valor mayor que 0. El valor actúa de forma incremental.

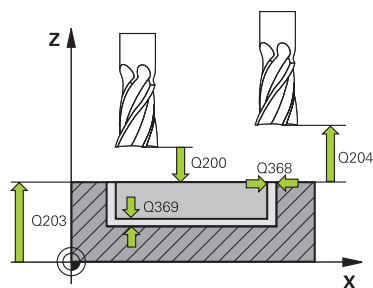
Introducción: **0...99999.9999**

Q369 Sobremedida acabado profundidad?

Sobremedida de acabado para la profundidad. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Figura auxiliar



Parámetro

Q206 Avance al profundizar?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al desplazarse en profundidad en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q338 ¿Pasada para acabado?

Medida según la cual se desplaza la herramienta en su eje para el acabado.

Q338=0: Acabado en un solo paso de profundización
El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999,9999**

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999,9999** alternativamente **PREDEF.**

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999,9999...+99999,9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

Coordenada del eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre esta y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999,9999** alternativamente **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.

Introducción: **0,1...1,999** alternativamente **PREDEF.**

Q366 ¿Estrategia de punción (0/1)?

Tipo de estrategia de profundización:

0: Profundización vertical. En la tabla de herramientas, para el ángulo de profundización de la herramienta activa **ANGLE** hay que introducir 0 o 90. De lo contrario el control numérico emite un aviso de error.

1: profundización helicoidal. 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. En caso necesario, definir el valor de la anchura de corte **RCUTS** en la tabla de herramientas

Introducción: **0, 1** alternativamente **PREDEF.**

Información adicional: "Estrategia de profundización Q366 con RCUTS", Página 605

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q385 Avance acabado? Velocidad de desplazamiento de la herramienta al realizar el acabado lateral y en profundidad en mm/min Introducción: 0...99999,999 alternativamente FAUTO, FU, FZ</p>
	<p>Q439 Referencia Avance (0-3)? Determinar a qué hace referencia el avance programado: 0: el avance se refiere a la trayectoria del punto central de la herramienta 1: El avance solo se refiere a la cuchilla de la herramienta durante el Acabado lateral; de lo contrario, se refiere a la trayectoria del punto central 2: El avance se refiere a la cuchilla de la herramienta durante el Acabado lateral y el Acabado de profundidad; de lo contrario, se refiere a la trayectoria del punto central 3: el avance siempre se refiere a la cuchilla de la herramienta Introducción: 0, 1, 2, 3</p>

Ejemplo

11 CYCL DEF 252 CAJERA CIRCULAR ~	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO ~
Q223=+50	;DIAMETRO CIRCULO ~
Q368=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL ~
Q207=+500	;AVANCE DE FRESADO ~
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO ~
Q201=-20	;PROFUNDIDAD ~
Q202=+5	;PASO PROFUNDIZACION ~
Q369=+0	;SOBREMEDIDA PROFUND. ~
Q206=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q338=+0	;PASADA PARA ACABADO ~
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q370=+1	;SOLAPAM. TRAYECTORIA ~
Q366=+1	;PUNZONAR ~
Q385=+500	;AVANCE ACABADO ~
Q439=+0	;REFER. AVANCE
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

Estrategia de profundización Q366 con RCUTS

Comportamiento con RCUTS

Profundización helicoidal **Q366=1**:

RCUTS > 0

- El control numérico determina la anchura de corte **RCUTS** durante el cálculo de la trayectoria helicoidal. Cuanto mayor sea **RCUTS**, menor será la trayectoria helicoidal.

- Fórmula para calcular el radio de la hélice:

$$\text{Helixradius} = R_{\text{corr}} - \text{RCUTS}$$

R_{corr} : Radio de la herramienta **R** + sobremedida del radio de la herramienta **DR**

- Si no es posible realizar una trayectoria helicoidal debido al comportamiento espacial, el control numérico emite un mensaje de error.

RCUTS = 0 o no definida

- **suppressPlungeErr=on** (núm. 201006)

Si no es posible realizar la trayectoria helicoidal debido al comportamiento espacial, el control numérico reduce la trayectoria helicoidal.

- **suppressPlungeErr=off** (núm. 201006)

Si no es posible realizar el radio helicoidal debido al comportamiento espacial, el control numérico emite un mensaje de error.

15.3.18 Ciclo 253 FRESADO RANURA

Programación ISO

G253

Aplicación

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

Desarrollo del ciclo**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 durante el mecanizado previo ha establecido una distancia de acabado, el control numérico acaba primero las paredes de la ranura si se han introducido en varios pasos de profundización. 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.

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

Si se define una posición de ranura distinta a 0, el control numérico posiciona la herramienta solo en el eje de la herramienta a la 2.^a altura de seguridad. ¡Esto significa que la posición al final del ciclo no debe coincidir con la posición al inicio del ciclo! Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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**.
- 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**.

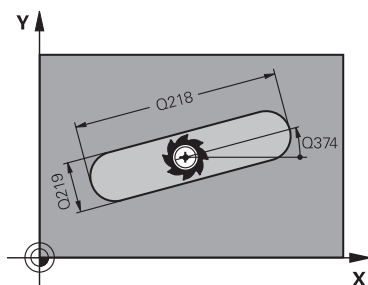
- El control numérico reduce la profundidad de aproximación a la longitud de corte **LCUTS** definida en la tabla de herramientas en el caso de que la longitud de corte sea más corta que la profundidad de aproximación **Q202** introducida en el ciclo.
- Si la anchura de la ranura es mayor que el doble 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.
- Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si el valor **LU** es menor que la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico emite un mensaje de error.
- Mediante el valor de **RCUTS**, el ciclo no supervisa sobre el centro de la herramienta de corte e impide, entre otras cosas, un contacto frontal de la herramienta. En caso necesario, el control numérico interrumpe el mecanizado con un mensaje de error.

Indicaciones sobre programación

- 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).
- 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.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 ¿Tipo de mecanizado (0/1/2)?

Determinar el volumen de mecanizado:

0: Desbaste y acabado

1: solo desbaste

2: solo acabado

Acabado lateral y Acabado de profundidad solo se pueden ejecutar si se ha definido la distancia de acabado correspondiente (**Q368, Q369**)

Introducción: **0, 1, 2**

Q218 ¿Longitud de la ranura?

Introducir la longitud de la ranura. Esta es paralela al eje principal del espacio de trabajo.

Introducción: **0...99999.9999**

Q219 ¿Anchura de la ranura?

Introducir la anchura de la ranura, que es paralela al eje auxiliar del espacio de trabajo. Si la anchura de la ranura se corresponde con el diámetro de la herramienta, el control numérico fresa un orificio oblongo.

Ancho máximo de la ranura en el desbaste: doble del diámetro de la herramienta

Introducción: **0...99999.9999**

Q368 Sobremedida acabado lateral?

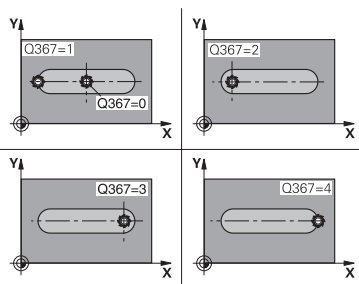
Sobremedida de acabado en el espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q374 ¿Angulo de giro?

Ángulo según el que se girará toda la ranura. El centro del giro está en la posición en la que esté la herramienta en el momento de llamar al ciclo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-360.000...+360.000**



Q367 ¿Posición ranura (0/1/2/3/4)?

Posición de la figura referida a la posición de la herramienta en el momento de llamar al ciclo:

0: Posición de la herramienta = centro de la figura

1: Posición de la herramienta = extremo izquierdo de la figura

2: Posición de la herramienta = centro del círculo izquierdo

3: Posición de la herramienta = centro del círculo derecho

4: Posición de la herramienta = extremo derecho de la figura

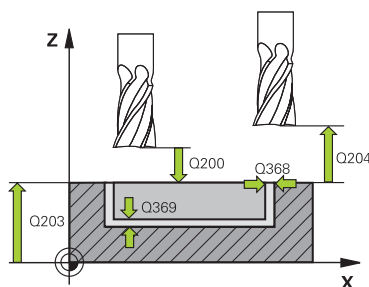
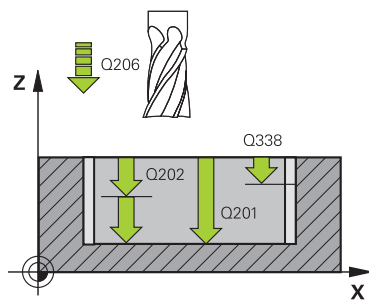
Introducción: **0, 1, 2, 3, 4**

Q207 Avance fresado?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min

Introducción: **0...99999.999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Figura auxiliar



Parámetro

Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1

Tipo de fresado. Se tiene en cuenta el sentido de giro del cabezal.:

+1 = Fresado codireccional

-1 = Fresado en contrasentido

PREDEF: el control numérico captura el valor de una frase **GLOBAL DEF**

(Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)

Introducción: **-1, 0, +1** alternativamente **PREDEF**.

Q201 ¿Profundidad?

Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la ranura. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q202 Profundidad de pasada?

Medida a la que la herramienta correspondiente se aproxima. Introducir valor mayor que 0. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q369 Sobremedida acabado profundidad?

Sobremedida de acabado para la profundidad. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q206 Avance al profundizar?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al desplazarse en profundidad en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q338 ¿Pasada para acabado?

Medida según la cual se desplaza la herramienta en su eje para el acabado.

Q338=0: Acabado en un solo paso de profundización

El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF**.

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

Coordenada del eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre esta y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF**.

Figura auxiliar**Parámetro****Q366 ¿Estrategia de punción (0/1/2)?**

Tipo de estrategia de profundización:

0 = profundización vertical. El ángulo de profundización **ANGLE** de la tabla de herramientas 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.**

Introducción: **0, 1, 2**

Q385 Avance acabado?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al realizar el acabado lateral y en profundidad en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q439 Referencia Avance (0-3)?

Determinar a qué hace referencia el avance programado:

0: el avance se refiere a la trayectoria del punto central de la herramienta

1: El avance solo se refiere a la cuchilla de la herramienta durante el Acabado lateral; de lo contrario, se refiere a la trayectoria del punto central

2: El avance se refiere a la cuchilla de la herramienta durante el Acabado lateral y el **Acabado de profundidad**; de lo contrario, se refiere a la trayectoria del punto central

3: el avance siempre se refiere a la cuchilla de la herramienta

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Ejemplo

11 CYCL DEF 253 FRESADO RANURA ~	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO ~
Q218=+60	;LONGITUD RANURA ~
Q219=+10	;ANCHURA RANURA ~
Q368=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL ~
Q374=+0	;ANGULO GIRO ~
Q367=+0	;POSICION RANURA ~
Q207=+500	;AVANCE DE FRESADO ~
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO ~
Q201=-20	;PROFUNDIDAD ~
Q202=+5	;PASO PROFUNDIZACION ~
Q369=+0	;SOBREMEDIDA PROFUND. ~
Q206=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q338=+0	;PASADA PARA ACABADO ~
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q366=+2	;PUNZONAR ~
Q385=+500	;AVANCE ACABADO ~
Q439=+3	;REFER. AVANCE
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

15.3.19 Ciclo 254 RANURA CIRCULAR**Programación ISO****G254****Aplicación**

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

Desarrollo del ciclo**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.

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

Si se define una posición de ranura distinta a 0, el control numérico posiciona la herramienta solo en el eje de la herramienta a la 2.^a altura de seguridad. ¡Esto significa que la posición al final del ciclo no debe coincidir con la posición al inicio del ciclo! Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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)

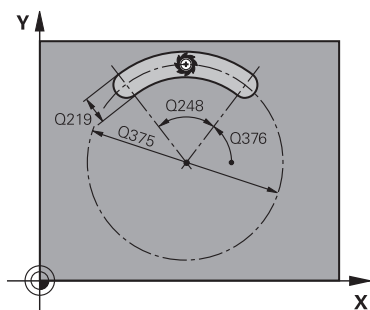
INDICACIÓN**¡Atención: Peligro de colisión!**

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**.
 - 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**.
 - El control numérico reduce la profundidad de aproximación a la longitud de corte **LCUTS** definida en la tabla de herramientas en el caso de que la longitud de corte sea más corta que la profundidad de aproximación **Q202** introducida en 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.
 - Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si el valor **LU** es menor que la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico emite un mensaje de error.
 - Mediante el valor de **RCUTS**, el ciclo no supervisa sobre el centro de la herramienta de corte e impide, entre otras cosas, un contacto frontal de la herramienta. En caso necesario, el control numérico interrumpe el mecanizado con un mensaje de error.
- Indicaciones sobre programación**
- 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).
 - 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.
 - Si se utiliza el ciclo **254** en combinación con el ciclo **221**, entonces no se permite la posición de ranura 0.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 ¿Tipo de mecanizado (0/1/2)?

Determinar el volumen de mecanizado:

0: Desbaste y acabado

1: solo desbaste

2: solo acabado

Acabado lateral y Acabado de profundidad solo se pueden ejecutar si se ha definido la distancia de acabado correspondiente (**Q368, Q369**)

Introducción: **0, 1, 2**

Q219 ¿Anchura de la ranura?

Introducir la anchura de la ranura, que es paralela al eje auxiliar del espacio de trabajo. Si la anchura de la ranura se corresponde con el diámetro de la herramienta, el control numérico fresa un orificio oblongo.

Ancho máximo de la ranura en el desbaste: doble del diámetro de la herramienta

Introducción: **0...99999.9999**

Q368 Sobremedida acabado lateral?

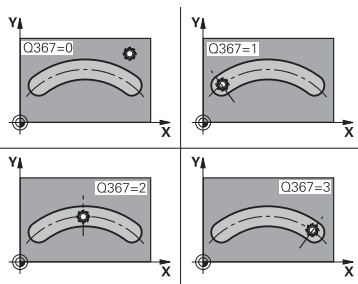
Sobremedida de acabado en el espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q375 ¿Diámetro arco circular?

Introducir el diámetro del arco de círculo.

Introducción: **0...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 tiene en cuenta. La posición de la ranura se genera desde el centro del disco graduado y el ángulo de partida

1: posición de la herramienta = centro del círculo izquierdo de la ranura. El ángulo de partida **Q376** se refiere a esta posición. No se tiene en cuenta el centro del disco graduado introducido

2: posición de la herramienta = centro del eje central. El ángulo de partida **Q376** se refiere a esta posición. No se tiene en cuenta el centro del disco graduado introducido

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 disco graduado introducido

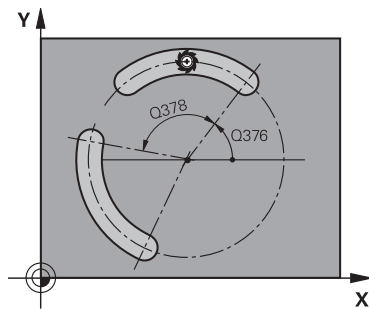
Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q216 ¿Centro 1er eje?

Centro del círculo graduado en el eje principal del espacio de trabajo. **Solo tiene efecto si Q367 = 0** El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Figura auxiliar



Parámetro

Q217 ¿Centro segundo eje?

Centro del círculo graduado en el eje transversal del espacio de trabajo **Solo tiene efecto si Q367 = 0** El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q376 ¿Ángulo inicial?

Introducir el ángulo polar del punto inicial. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q248 ¿Ángulo apertura de la ranura?

Introducir el ángulo de apertura de la ranura. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...360**

Q378 ¿Ángulo incremental?

Ángulo según el que se girará toda la ranura. El centro del giro está situado en el centro del disco graduado. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q377 ¿Número mecanizados?

Número de mecanizados sobre el arco de círculo

Introducción: **1...99999**

Q207 Avance fresado?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1

Tipo de fresado. Se tiene en cuenta el sentido de giro del cabezal.:

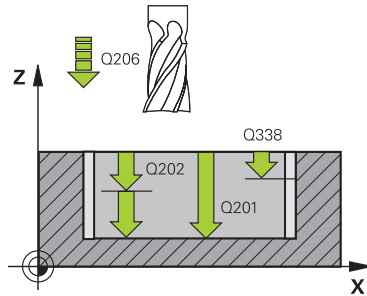
+1 = Fresado codireccional

-1 = Fresado en contrasentido

PREDEF: el control numérico captura el valor de una frase **GLOBAL DEF**

(Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)

Introducción: **-1, 0, +1** alternativamente **PREDEF**.

Figura auxiliar**Parámetro****Q201 ¿Profundidad?**

Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la ranura. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q202 Profundidad de pasada?

Medida a la que la herramienta correspondiente se aproxima. Introducir valor mayor que 0. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q369 Sobremedida acabado profundidad?

Sobremedida de acabado para la profundidad. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q206 Avance al profundizar?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al desplazarse en profundidad en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q338 ¿Pasada para acabado?

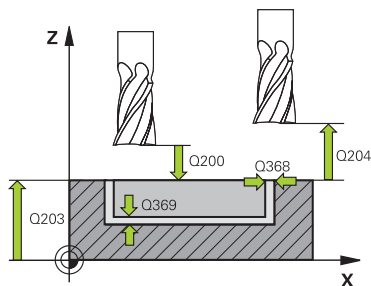
Medida según la cual se desplaza la herramienta en su eje para el acabado.

Q338=0: Acabado en un solo paso de profundización

El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Figura auxiliar



Parámetro

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q366 ¿Estrategia de punción (0/1/2)?

Tipo de estrategia de profundización:

0: Profundización vertical. El ángulo de profundización **ANGLE** de la tabla de la herramientas 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.

PREDEF: el control numérico utiliza el valor de la frase GLOBAL DEF

Introducción: **0, 1, 2**

Q385 Avance acabado?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al realizar el acabado lateral y en profundidad en mm/min

Introducción: **0...99999.999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Figura auxiliar

Parámetro

Q439 Referencia Avance (0-3)?

Determinar a qué hace referencia el avance programado:

0: el avance se refiere a la trayectoria del punto central de la herramienta

1: El avance solo se refiere a la cuchilla de la herramienta durante el Acabado lateral; de lo contrario, se refiere a la trayectoria del punto central

2: El avance se refiere a la cuchilla de la herramienta durante el Acabado lateral y el **Acabado de profundidad**; de lo contrario, se refiere a la trayectoria del punto central

3: el avance siempre se refiere a la cuchilla de la herramienta

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Ejemplo

11 CYCL DEF 254 RANURA CIRCULAR ~	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO ~
Q219=+10	;ANCHURA RANURA ~
Q368=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL ~
Q375=+60	;DIAM. ARCO CIRCULAR ~
Q367=+0	;REF. POSICION RANURA ~
Q216=+50	;CENTRO 1ER EJE ~
Q217=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE ~
Q376=+0	;ANGULO INICIAL ~
Q248=+0	;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	;SOBREMEDIDA PROFUND. ~
Q206=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q338=+0	;PASADA PARA ACABADO ~
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q366=+2	;PUNZONAR ~
Q385=+500	;AVANCE ACABADO ~
Q439=+0	;REFER. AVANCE
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

15.3.20 Ciclo 256 ISLAS RECTANGULARES

Programación ISO

G256

Aplicación

Con el ciclo **256** pueden mecanizarse cajas rectangulares. 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.

Desarrollo del ciclo

- 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**. El ajuste estándar (**Q437=0**) se encuentra a 2 mm a la derecha de la pieza en bruto de la isla
- 2 En el caso de que la hta. esté sobre la 2.^a 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

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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 tras el ciclo no coincide con la posición inicial

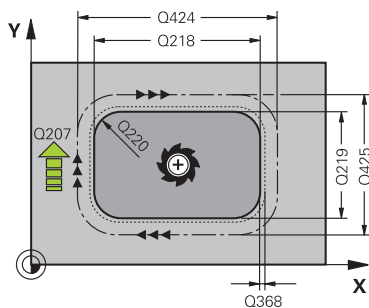
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El control numérico preposiciona la herramienta en el eje de la herramienta de forma automática. **Q204 2A DIST**. Debe tenerse en cuenta la **2A DIST. SEGURIDAD**.
- El control numérico reduce la profundidad de aproximación a la longitud de corte **LCUTS** definida en la tabla de herramientas en el caso de que la longitud de corte sea más corta que la profundidad de aproximación **Q202** introducida en el ciclo.
- Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si el valor **LU** es menor que la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico emite un mensaje de error.

Indicaciones sobre programación

- 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).
- 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

Figura auxiliar



Parámetro

Q218 ¿Longitud lado 1?

Longitud de la isla, paralela al eje principal del espacio de trabajo

Introducción: **0...99999.9999**

Q424 Cota pza. bruto ¿Long. cara 1?

Longitud de la pieza en bruto de la isla, paralela al eje principal del espacio de trabajo. 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 al incremento lateral permitida (radio de herramienta x solapamiento de la trayectoria **Q370**). El control numérico siempre calcula un incremento lateral constante.

Introducción: **0...99999.9999**

Q219 ¿Longitud lado 2?

Longitud de la isla, paralela al eje auxiliar del espacio de trabajo. 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 al incremento lateral permitida (radio de herramienta x solapamiento de la trayectoria **Q370**). El control numérico siempre calcula un incremento lateral constante.

Introducción: **0...99999.9999**

Q425 Cota pza. bruto ¿Long. cara 2?

Longitud de la pieza en bruto de la isla, paralela al eje auxiliar del espacio de trabajo

Introducción: **0...99999.9999**

Q220 ¿Radio / Chaflan (+/-)?

Especifique el valor del radio o bisel del elemento de forma. Al introducir un valor positivo, el control numérico crea un redondeo en cada esquina. El valor introducido corresponde al radio. Si se introduce un valor negativo, todas las esquinas del contorno estarán provistas de un bisel, que se corresponde con el valor introducido de la longitud del bisel.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

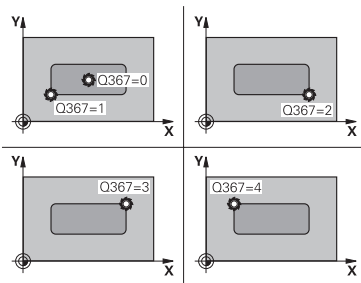
Q368 Sobremedida acabado lateral?

Sobremedida de acabado en el espacio de trabajo que el control numérico permite durante el mecanizado. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q224 ¿Angulo de giro?

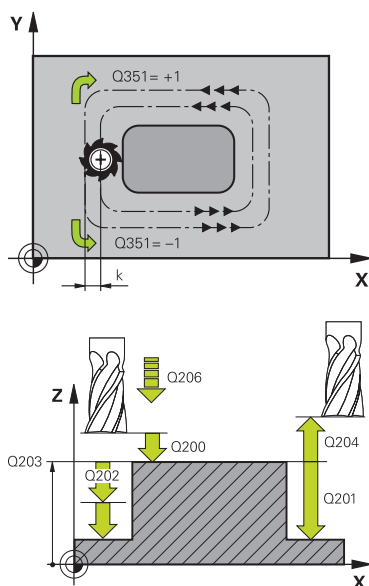
Ángulo que gira el mecanizado completo El centro del giro está en la posición en la que esté la herramienta en el momento de llamar al ciclo. El valor actúa de forma absoluta.

Figura auxiliar**Parámetro**Introducción: **-360.000...+360.000****Q367 ¿Posición islas (0/1/2/3/4)?**

Posición de las islas con respecto a la posición de la herramienta durante la llamada del ciclo:

0: Posición de la herramienta = Centro de las islas**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 izquierdaIntroducción: **0, 1, 2, 3, 4****Q207 Avance fresado?**

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ****Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1**

Tipo de fresado. Se tiene en cuenta el sentido de giro del cabezal.:

+1 = Fresado codireccional**-1** = Fresado en contrasentido**PREDEF:** el control numérico captura el valor de una frase **GLOBAL DEF**

(Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)

Introducción: **-1, 0, +1** alternativamente **PREDEF.****Q201 ¿Profundidad?**

Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la isla. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999****Q202 Profundidad de pasada?**

Medida a la que la herramienta correspondiente se aproxima. Introducir valor mayor que 0. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999****Q206 Avance al profundizar?**

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al desplazarse en profundidad en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente, **FAUTO, FMAX, FU, FZ****Q200 Distancia de seguridad?**

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.****Q203 Coordenadas superficie pieza?**

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q204 ¿2ª distancia de seguridad? Coordenada del eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre esta y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q370 Factor solapamiento trayectoria? Q370 x radio de la herramienta da como resultado el incremento lateral k. Introducción: 0,0001...1,9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q437 Pos. aproxim. (0...4)? Determinar la estrategia de aproximación de la herramienta: 0: a la 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. Introducción: 0, 1, 2, 3, 4</p>
	<p>Q215 ¿Tipo de mecanizado (0/1/2)? Determinar el volumen de mecanizado: 0: Desbaste y acabado 1: solo desbaste 2: solo acabado Acabado lateral y Acabado de profundidad solo se pueden ejecutar si se ha definido la distancia de acabado correspondiente (Q368, Q369) Introducción: 0, 1, 2</p>
	<p>Q369 Sobremedida acabado profundidad? Sobremedida de acabado para la profundidad. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q338 ¿Pasada para acabado? Medida según la cual se desplaza la herramienta en su eje para el acabado. Q338=0: Acabado en un solo paso de profundización El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q385 Avance acabado? Velocidad de desplazamiento de la herramienta al realizar el acabado lateral y en profundidad en mm/min Introducción: 0...99999,999 alternativamente FAUTO, FU, FZ</p>

Ejemplo

11 CYCL DEF 256 ISLAS RECTANGULARES ~	
Q218=+60	;1A LONGITUD LATERAL ~
Q424=+75	;COTA PIEZA BRUTO 1 ~
Q219=+20	;2A LONGITUD LATERAL ~
Q425=+60	;COTA PIEZA BRUTO 2 ~
Q220=+0	;RADIO ESQUINA ~
Q368=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL ~
Q224=+0	;ANGULO GIRO ~
Q367=+0	;POSICION ISLA ~
Q207=+500	;AVANCE DE FRESADO ~
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO ~
Q201=-20	;PROFUNDIDAD ~
Q202=+5	;PASO PROFUNDIZACION ~
Q206=+3000	;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=+500	;AVANCE DEL ACABADO
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

15.3.21 Ciclo 257 ISLA CIRCULAR

Programación ISO

G257

Aplicación

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

Desarrollo del ciclo

- 1 A continuación, el control numérico baja la herramienta si se encuentra en la segunda altura de seguridad y la retira de la misma
- 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, baja la herramienta en el eje de la herramienta a la 2.^a distancia de seguridad definida en el ciclo. La posición final no coincide con la posición inicial

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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.

- ▶ Comprobar el proceso con la simulación gráfica.

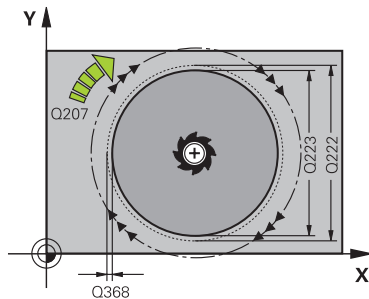
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El control numérico preposiciona la herramienta en el eje de la herramienta de forma automática. **Q204 2A DIST**. Debe tenerse en cuenta la **2A DIST. SEGURIDAD**.
- El control numérico reduce la profundidad de aproximación a la longitud de corte **LCUTS** definida en la tabla de herramientas en el caso de que la longitud de corte sea más corta que la profundidad de aproximación **Q202** introducida en el ciclo.
- Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si el valor **LU** es menor que la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico emite un mensaje de error.

Indicaciones sobre programación

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

Figura auxiliar



Parámetro

Q223 ¿Diámetro pieza terminada?

Diámetro de la isla recién mecanizada

Introducción: **0...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 al incremento lateral permitida (radio de herramienta x solapamiento de la trayectoria **Q370**). El control numérico siempre calcula un incremento lateral constante.

Introducción: **0...99999.9999**

Q368 Sobremedida acabado lateral?

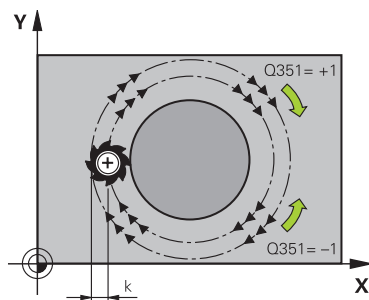
Sobremedida de acabado en el espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q207 Avance fresado?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min

Introducción: **0...99999.999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**



Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1

Tipo de fresado. Se tiene en cuenta el sentido de giro del cabezal.:

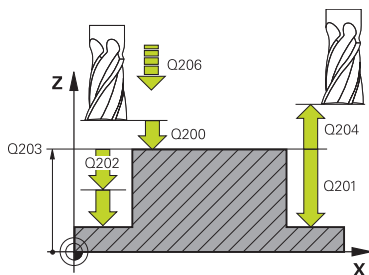
+1 = Fresado codireccional

-1 = Fresado en contrasentido

PREDEF: el control numérico captura el valor de una frase **GLOBAL DEF**

(Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)

Introducción: **-1, 0, +1** alternativamente **PREDEF.**



Q201 ¿Profundidad?

Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la isla. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q202 Profundidad de pasada?

Medida a la que la herramienta correspondiente se aproxima. Introducir valor mayor que 0. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q206 Avance al profundizar?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al desplazarse en profundidad en mm/min

Introducción: **0...99999.999** alternativamente, **FAUTO, FMAX, FU, FZ**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q200 Distancia de seguridad? Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q203 Coordenadas superficie pieza? Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q204 ¿2ª distancia de seguridad? Coordenada del eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre esta y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q370 Factor solapamiento trayectoria? Q370 x radio de la herramienta da como resultado el incremento lateral k. Introducción: 0,0001...1,9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q376 ¿Angulo inicial? Ángulo polar referido al centro de la isla desde donde la herramienta se aproxima a la isla. Introducción: -1...+359</p>
	<p>Q215 ¿Tipo de mecanizado (0/1/2)? Determinar el volumen del mecanizado: 0: Desbaste y acabado 1: Solo desbaste 2: Solo acabado Introducción: 0, 1, 2</p>
	<p>Q369 Sobremedida acabado profundidad? Sobremedida de acabado para la profundidad. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q338 ¿Pasada para acabado? Medida según la cual se desplaza la herramienta en su eje para el acabado. Q338=0: Acabado en un solo paso de profundización El valor actúa de forma incremental.</p>
	<p>Q385 Avance acabado? Velocidad de desplazamiento de la herramienta al realizar el acabado lateral y en profundidad en mm/min Introducción: 0...99999,999 alternativamente FAUTO, FU, FZ</p>

Ejemplo

11 CYCL DEF 257 ISLA CIRCULAR ~	
Q223=+50	;DIAMETRO TERMINADO ~
Q222=+52	;DIAMETRO BRUTO ~
Q368=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL ~
Q207=+500	;AVANCE DE FRESADO ~
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO ~
Q201=-20	;PROFUNDIDAD ~
Q202=+5	;PASO PROFUNDIZACION ~
Q206=+3000	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q370=+1	;SOLAPAM. TRAYECTORIA ~
Q376=-1	;ANGULO INICIAL ~
Q215=+1	;TIPO MECANIZADO ~
Q369=+0	;SOBREMEDIDA PROFUND. ~
Q338=+0	;PASADA PARA ACABADO ~
Q385=+500	;AVANCE ACABADO
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

15.3.22 Ciclo 258 ISLA POLIGONAL

Programación ISO

G258

Aplicación

Con el ciclo **258** se puede elaborar un polígono regular mediante mecanizado exterior. El fresado se realiza en una trayectoria helicoidal, partiendo del diámetro de la pieza en bruto.

Desarrollo del ciclo

- 1 Si la herramienta se encuentra al inicio del mecanizado bajo la segunda Distancia de seguridad, el control numérico retorna la herramienta a la segunda 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.

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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 $+360^\circ$
- ▶ 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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Controlar los movimientos de recorrido de la máquina
- ▶ En el modo de funcionamiento **Programación** de la zona de trabajo **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**.
- 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**.
- El control numérico reduce la profundidad de aproximación a la longitud de corte **LCUTS** definida en la tabla de herramientas en el caso de que la longitud de corte sea más corta que la profundidad de aproximación **Q202** introducida en el ciclo.
- Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si el valor **LU** es menor que la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico emite un mensaje de error.

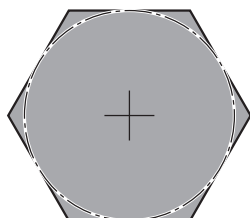
Indicaciones sobre programación

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

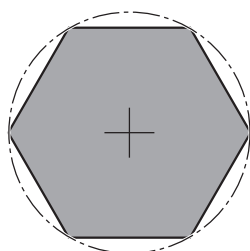
Parámetros de ciclo

Figura auxiliar

Q573 = 0



Q573 = 1



Parámetro

Q573 Círculo int / Círculo ext (0/1)?

Indicar si la medición **Q571** debe referirse al círculo interno o al círculo externo:

0: La medición se refiere al círculo interno

1: La medición se refiere al círculo externo

Introducción: **0, 1**

Q571 Diám. círculo referencia?

Indicar el diámetro del círculo de referencia. Con el parámetro **Q573** se especifica si el diámetro introducido se refiere al perímetro o al círculo interno. En caso necesario, se puede programar una tolerancia.

Introducción: **0...99999.9999**

Q222 ¿Diámetro pieza en bruto?

Indicar 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 al incremento lateral permitida (radio de herramienta x solapamiento de la trayectoria **Q370**). El control numérico siempre calcula un incremento lateral constante.

Introducción: **0...99999.9999**

Q572 Número de esquinas?

Introducir el número de esquinas de la isla poligonal. El control numérico siempre distribuye las esquinas en la isla con uniformidad.

Introducción: **3...30**

Q224 ¿Angulo de giro?

Determinar el ángulo en el que se va a fabricar la primera esquina de la isla poligonal.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q220 ¿Radio / Chaflan (+/-)?

Especifique el valor del radio o bisel del elemento de forma. Al introducir un valor positivo, el control numérico crea un redondeo en cada esquina. El valor introducido corresponde al radio. Si se introduce un valor negativo, todas las esquinas del contorno estarán provistas de un bisel, que se corresponde con el valor introducido de la longitud del bisel.

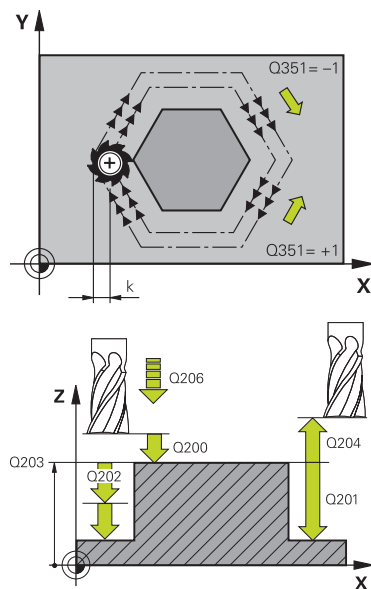
Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q368 Sobremedida acabado lateral?

Sobremedida 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. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Figura auxiliar



Parámetro

Q207 Avance fresado?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1

Tipo de fresado. Se tiene en cuenta el sentido de giro del cabezal.:

+1 = Fresado codireccional

-1 = Fresado en contrasentido

PREDEF: el control numérico captura el valor de una frase **GLOBAL DEF**

(Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)

Introducción: **-1, 0, +1** alternativamente **PREDEF**.

Q201 ¿Profundidad?

Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la isla. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q202 Profundidad de pasada?

Medida a la que la herramienta correspondiente se aproxima. Introducir valor mayor que 0. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q206 Avance al profundizar?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al desplazarse en profundidad en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente, **FAUTO, FMAX, FU, FZ**

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF**.

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

Coordenada del eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre esta y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF**.

Q370 Factor solapamiento trayectoria?

Q370 x radio de la herramienta da como resultado el incremento lateral k.

Introducción: **0,0001...1,9999** alternativamente **PREDEF**.

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q215 ¿Tipo de mecanizado (0/1/2)? Determinar el volumen de mecanizado: 0: Desbaste y acabado 1: solo desbaste 2: solo acabado Acabado lateral y Acabado de profundidad solo se pueden ejecutar si se ha definido la distancia de acabado correspondiente (Q368, Q369) Introducción: 0, 1, 2</p>
	<p>Q369 Sobremedida acabado profundidad? Sobremedida de acabado para la profundidad. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q338 ¿Pasada para acabado? Medida según la cual se desplaza la herramienta en su eje para el acabado. Q338=0: Acabado en un solo paso de profundización El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q385 Avance acabado? Velocidad de desplazamiento de la herramienta al realizar el acabado lateral y en profundidad en mm/min Introducción: 0...99999,999 alternativamente FAUTO, FU, FZ</p>

Ejemplo

11 CYCL DEF 258 ISLA POLIGONAL ~	
Q573=+0	;CIRC. REFERENC. ~
Q571=+50	;DIAMETRO CIRC. REF. ~
Q222=+52	;DIAMETRO BRUTO ~
Q572=+6	;NUMERO DE ESQUINAS ~
Q224=+0	;ANGULO GIRO ~
Q220=+0	;RADIO / CHAFLAN ~
Q368=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL ~
Q207=+500	;AVANCE DE FRESADO ~
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO ~
Q201=-20	;PROFUNDIDAD ~
Q202=+5	;PASO PROFUNDIZACION ~
Q206=+3000	;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
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

15.3.23 Ciclo 233 PLANEADO**Programación ISO****G233****Aplicación**

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:

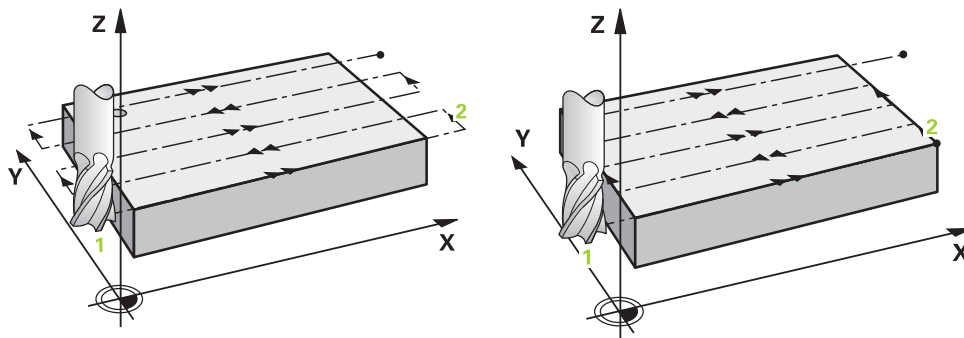
- **Estrategia Q389=0:** Mecanizar en forma de meandro, incremento lateral por fuera de la superficie a mecanizar
- **Estrategia Q389=1:** Mecanizar en forma de meandro, aproximación lateral en el borde de la superficie a mecanizar
- **Estrategia Q389=2:** Mecanizar línea por línea con desborde, aproximación 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

Temas utilizados

- Ciclo **232 PLANEADO**

Información adicional: "Ciclo 232 FRESADO PLANO ", Página 749

Estrategia Q389=0 y Q389 =1

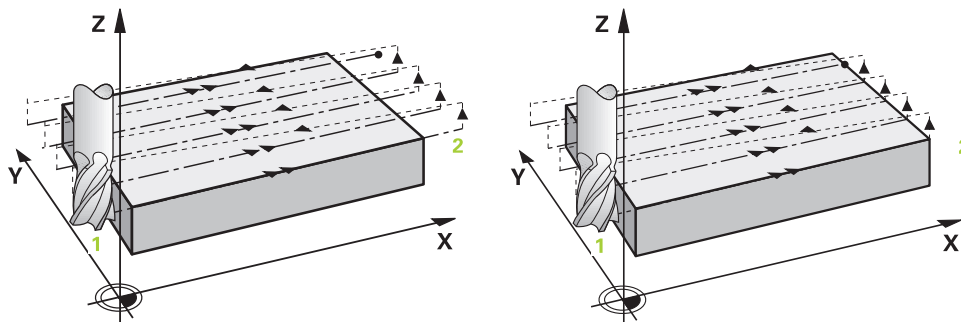


Las estrategias **Q389=0** y **Q389=1** se diferencian por el sobrepaso durante el planeado. Con **Q389=0**, el punto final se encuentra fuera de la superficie, con **Q389=1** en el borde de la superficie. El control numérico calcula el punto final **2** a partir de la longitud lateral y de la distancia 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.

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico posiciona la herramienta con marcha rápida **FMAX** partiendo de la posición actual en el espacio de trabajo sobre el punto de partida **1**: El punto de partida en el espacio de trabajo se encuentra junto a la pieza, desplazado lo equivalente al radio de la herramienta y a la distancia de seguridad.
- 2 Después, el control numérico posiciona la herramienta con marcha rápida **FMAX** en el eje del cabezal a la altura 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.
- 4 El control numérico hace desplazar la herramienta con el avance de fresado programado hasta el punto final **2**.
- 5 Luego, el control numérico desplaza la herramienta con avance Posicionamiento previo transversalmente al punto inicial de la siguiente fila. 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 A continuación, el control numérico retira la herramienta con avance de fresado en la dirección opuesta.
- 7 El proceso se repite hasta mecanizar completamente la superficie programada.
- 8 Luego, el control numérico retira la herramienta con marcha rápida **FMAX** al punto de partida **1**.
- 9 Si se necesitan varias aproximaciones, el control numérico desplaza la herramienta con avance de posicionamiento en el eje del cabezal a la siguiente profundidad de aproximación.
- 10 El proceso se repite hasta que se hayan ejecutado todas las aproximaciones. En el último paso de profundización, se fresará la distancia de acabado introducida con avance Acabado.
- 11 Al final, el control numérico retira la herramienta con **FMAX** hasta la **2.ª distancia de seguridad**.

Estrategia Q389=2 y Q389 =3



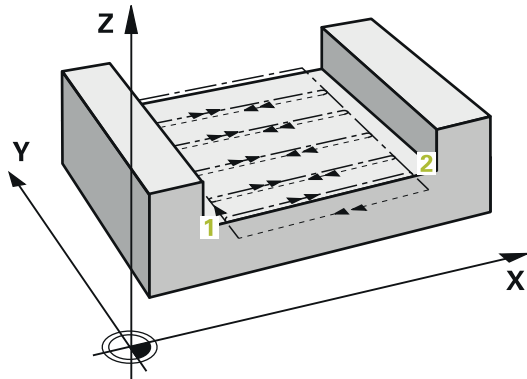
Las estrategias **Q389=2** y **Q389=3** se diferencian por el sobrepaso durante el planeado. Con **Q389=2**, el punto final se encuentra fuera de la superficie, con **Q389=3** en el borde de la superficie. El control numérico calcula el punto final **2** a partir de la longitud lateral y de la distancia 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.

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico posiciona la herramienta con marcha rápida **FMAX** partiendo de la posición actual en el espacio de trabajo sobre el punto de partida **1**: El punto de partida en el espacio de trabajo se encuentra junto a la pieza, desplazado lo equivalente al radio de la herramienta y a la distancia de seguridad.
- 2 Después, el control numérico posiciona la herramienta con marcha rápida **FMAX** en el eje del cabezal a la altura 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.
- 4 A continuación, la herramienta se desplaza, con el avance al fresar **Q207** programado, 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 la desviación a partir de la anchura programada, del radio y del factor de solapamiento de la trayectoria **Q370** y la distancia de seguridad lateral **Q357**.
- 6 Luego la herramienta retorna de nuevo a la profundidad de aproximación actual y, a continuación, se dirige otra vez 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 con marcha rápida **FMAX** al punto de partida **1**.
- 8 Si se necesitan varias aproximaciones, el control numérico desplaza la herramienta con avance de posicionamiento en el eje del cabezal a la siguiente profundidad de aproximación.
- 9 El proceso se repite hasta que se hayan ejecutado todas las aproximaciones. En el último paso de profundización, se fresará la distancia de acabado introducida con avance Acabado.
- 10 Al final, el control numérico retira la herramienta con **FMAX** hasta la **2.ª distancia de seguridad**.

Estrategias Q389=2 y Q389=3 - con limitación lateral

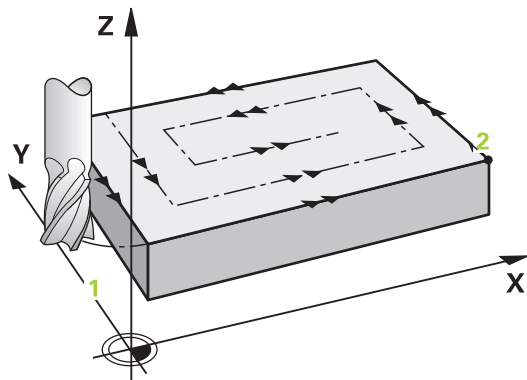
Si se programan una limitación lateral, es posible que el control numérico no profundice fuera del contorno. En este caso, el desarrollo del ciclo es el siguiente:



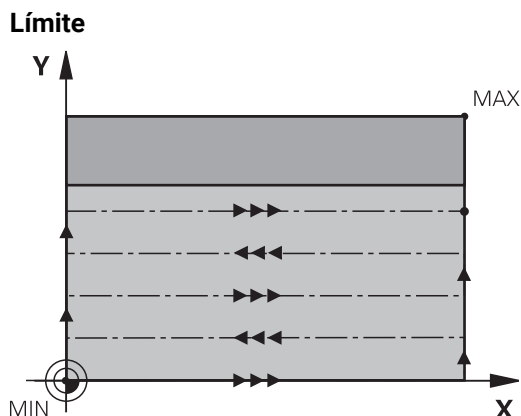
- 1 El control numérico desplaza la herramienta con **FMAX** a la posición de aproximación en el espacio de trabajo. Esta posición está compensada por el radio de la herramienta y por la distancia de seguridad lateral **Q357** junto a la pieza.
- 2 La hta. se desplaza con marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad **Q200** y, a continuación, con **Q207 AVANCE DE FRESADO** al primer paso de profundización **Q202**.
- 3 El control numérico desplaza la herramienta al punto inicial **1** con una trayectoria circular.
- 4 La herramienta se desplaza con el avance programado **Q207** al punto final **2** y abandona el contorno con una trayectoria circular.
- 5 A continuación, el control numérico posiciona la herramienta con **Q253 AVANCE PREPOSICION.** en la posición de aproximación del siguiente camino de búsqueda.
- 6 Se repiten los pasos 3 a 5, hasta que se ha fresado toda la superficie.
- 7 Si hay programadas varias profundidades de aproximación, el control numérico desplaza la herramienta hasta el final del último camino de búsqueda a la altura de seguridad **Q200** y la posiciona sobre la siguiente posición de aproximación en el espacio de trabajo.
- 8 En el último paso de profundización, el control numérico fresa la **Q369 SOBREMEDIDA PROFUND.** con **Q385 AVANCE ACABADO**.
- 9 Al final del último camino de búsqueda, el control numérico posiciona la herramienta a la 2.^a altura de seguridad **Q204** y, a continuación, en la última posición programada antes del ciclo.



- Las trayectorias circulares al aproximar y alejar los caminos de búsqueda dependen de **Q220 RADIO ESQUINA**.
- El control numérico calcula la desviación a partir de la anchura programada, del radio y del factor de solapamiento de la trayectoria **Q370** y la distancia de seguridad lateral **Q357**.

Estrategia Q389=4**Desarrollo del ciclo**

- 1 El control numérico posiciona la herramienta con marcha rápida **FMAX** partiendo de la posición actual en el espacio de trabajo sobre el punto de partida **1**: El punto de partida en el espacio de trabajo se encuentra junto a la pieza, desplazado lo equivalente al radio de la herramienta y a la distancia de seguridad.
- 2 Después, el control numérico posiciona la herramienta con marcha rápida **FMAX** en el eje del cabezal a la altura 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.
- 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 al incremento 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 con marcha rápida **FMAX** al punto de partida **1**.
- 7 Si se necesitan varias aproximaciones, el control numérico desplaza la herramienta con avance de posicionamiento en el eje del cabezal a la siguiente profundidad de aproximación.
- 8 El proceso se repite hasta que se hayan ejecutado todas las aproximaciones. En el último paso de profundización, se fresará la distancia de acabado introducida con avance Acabado.
- 9 Al final, el control numérico retira la herramienta con **FMAX** hasta la **2.ª distancia de seguridad**.



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.

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Programar la profundidad con signo negativo
 - ▶ Con el parámetro de máquina **displayDepthErr** (núm. 201003) se determina si el control numérico debe emitir un 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**.
 - 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**.
 - El control numérico reduce la profundidad de aproximación a la longitud de corte **LCUTS** definida en la tabla de herramientas en el caso de que la longitud de corte sea más corta que la profundidad de aproximación **Q202** introducida en el ciclo.
 - El ciclo **233** supervisa la introducción de la longitud de la herramienta y de corte **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.
 - Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si esta es menor que la profundidad de mecanizado, el control numérico emite un mensaje de error.

Indicaciones sobre programación

- Preposicionar la herramienta sobre el punto de partida en el plano de mecanizado con corrección de radio R0. Téngase en cuenta la dirección de mecanizado.
- 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).
- Cuando se define **Q370 SOLAPAM. TRAYECTORIA** >1, se tiene en cuenta el solapamiento de la trayectoria programado ya desde la primera trayectoria 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.

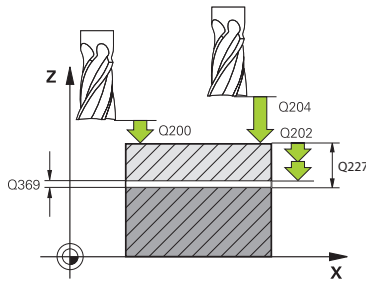


La **Q204 2A DIST. SEGURIDAD** de forma que no se pueda producir ninguna colisión con la pieza o el utillaje.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q215 ¿Tipo de mecanizado (0/1/2)? Determinar el volumen de mecanizado: 0: Desbaste y acabado 1: solo desbaste 2: solo acabado Acabado lateral y Acabado de profundidad solo se pueden ejecutar si se ha definido la distancia de acabado correspondiente (Q368, Q369) Introducción: 0, 1, 2</p>
	<p>Q389 ¿Estrategia mecanizado (0-4)? Determinar cómo debe mecanizar la superficie el control numérico: 0: mecanizar en forma de meandro, incremento lateral con avance de posicionamiento por fuera de la superficie que se va a mecanizar 1: mecanizar en forma de meandro, incremento lateral con avance de fresado en el borde de la superficie que se va a mecanizar 2: mecanizar fila a fila, retroceso e incremento lateral con avance de posicionamiento fuera de la superficie que se va a mecanizar 3: mecanizar fila a fila, retroceso e incremento lateral con avance de posicionamiento en el borde de la superficie que se va a mecanizar 4: mecanizar en forma de espiral, aproximación uniforme de fuera hacia dentro Introducción: 0, 1, 2, 3, 4</p>
	<p>Q350 ¿Dirección fresado? Eje del espacio de trabajo según el cual se debe alinear el mecanizado: 1: Eje principal = Sentido del mecanizado 2: Eje auxiliar = Sentido del mecanizado Introducción: 1, 2</p>
	<p>Q218 ¿Longitud lado 1? Longitud de la superficie para mecanizar en el eje principal de espacio de trabajo, referida al punto inicial del primer eje. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q219 ¿Longitud lado 2? Longitud de la superficie que se va a mecanizar en el eje auxiliar del espacio de trabajo. A través del signo se puede determinar la dirección de la primera aproximación transversal referida al PTO.. INICIAL 2. Determinar PTO. INICIAL 2. EJE. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>

Figura auxiliar



Parámetro

Q227 ¿Punto inicial 3er eje?

Coordenada de la superficie de la pieza a partir de la cual se calculan las aproximaciones. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q386 ¿Punto final en 3er. eje?

Coordenada en el eje de la herramienta sobre la que se debe realizar el fresado plano de la superficie. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q369 Sobremedida acabado profundidad?

Valor con el que se debe desplazar la última aproximación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q202 ¿MAX. PROFUNDIDAD PASADA?

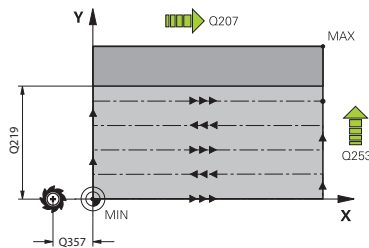
Medida a la que la herramienta correspondiente se aproxima. Introducir un valor mayor que 0 e incremental.

Introducción: **0...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.

Introducción: **0,0001...1,9999**



Q207 Avance fresado?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min

Introducción: **0...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.

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **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.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente, **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Figura auxiliar

Parámetro

Q357 ¿Distancia seguridad lateral?

El parámetro **Q357** influye en las siguientes situaciones:

Sobrepasar la primera profundidad de aproximación: Q357 es la distancia lateral de la herramienta desde 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.

Acabado lateral: Los caminos de búsqueda se prolongan según **Q357** en **Q350 DIRECCION FRESADO**.

El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q200 Distancia de seguridad?

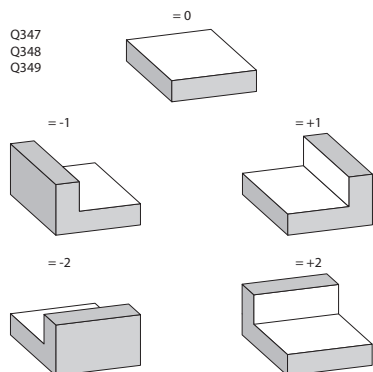
Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

Coordenada del eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre esta y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

**Q347 1.Limitación?**

Seleccionar el lado de la pieza en el que la superficie frontal 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:

0: sin limitación

-1: limitación en el eje principal negativo

+1: limitación en el eje principal positivo

-2: limitación en el eje auxiliar negativo

+2: limitación en el eje auxiliar positivo

Introducción: **-2, -1, 0, +1, +2**

Q348 2.Limitación?

Véase el parámetro de la primera limitación **Q347**

Introducción: **-2, -1, 0, +1, +2**

Q349 3.Limitación?

Véase el parámetro de la primera limitación **Q347**

Introducción: **-2, -1, 0, +1, +2**

Q220 ¿Radio esquina?

Radio para la esquina en las limitaciones (**Q347 - Q349**)

Introducción: **0...99999.9999**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q368 Sobremedida acabado lateral? Sobremedida de acabado en el espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q338 ¿Pasada para acabado? Medida según la cual se desplaza la herramienta en su eje para el acabado. Q338=0: Acabado en un solo paso de profundización El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q367 Pos. superficies (-1/0/1/2/3/4)? Posición de la superficie referida a la posición de la herramienta en el momento de llamar al ciclo: -1: Posición de la herramienta = Posición actual 0: Posición de la herramienta = Centro de las islas 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 Introducción: -1, 0, +1, +2, +3, +4</p>

Ejemplo

11 CYCL DEF 233 FRESADO PLANO ~	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO ~
Q389=+2	;ESTRATEGIA FRESADO ~
Q350=+1	;DIRECCION FRESADO ~
Q218=+60	;1A LONGITUD LATERAL ~
Q219=+20	;2A LONGITUD LATERAL ~
Q227=+0	;PTO. INICIAL 3ER EJE ~
Q386=+0	;PUNTO FINAL 3ER EJE ~
Q369=+0	;SOBREMEDIDA PROFUND. ~
Q202=+5	;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=+0	;RADIO ESQUINA ~
Q368=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL ~
Q338=+0	;PASADA PARA ACABADO ~
Q367=-1	;POSICION SUPERFICES
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	

15.3.24 Ciclos SL

General

Con los ciclos SL se pueden realizar contornos complejos compuestos de hasta doce subcontornos (cajeras e islas). Los subcontornos se introducen como subprogramas. A partir de la lista de contornos parciales (números de subprograma) que ha indicado en el ciclo **14 CONTORNO**, el control numérico calcula el contorno total.



Instrucciones de programación y manejo:

- 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, antes de mecanizar la simulación siempre debe llevarse a cabo. 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

- Contornos cerrados sin movimientos de aproximación y alejamiento
- 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
- Sin ciclos de mecanizado, avances y funciones M

Propiedades de los ciclos

- 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 DATOS DEL CONTORNO**.

Esquema: Ejecución con ciclos SL

0 BEGIN SL 2 MM
...
12 CYCL DEF 14 CONTORNO
...
13 CYCL DEF 20 DATOS DEL CONTORNO
...
16 CYCL DEF 21 PRETALADRADO
...
17 CYCL CALL
...
22 CYCL DEF 23 ACABADO PROFUNDIDAD
...
23 CYCL CALL
...
26 CYCL DEF 24 ACABADO LATERAL
...
27 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 1
...
55 LBL 0
56 LBL 2
...
60 LBL 0
...
99 END PGM SL2 MM

15.3.25 Ciclo 20 DATOS DEL CONTORNO

Programación ISO

G120

Aplicación

En el ciclo **20**, introduzca la información de mecanizado para el subprograma con los contornos parciales.

Temas utilizados

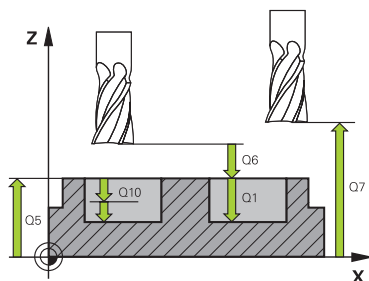
- Ciclo **271 OCM DATOS CONTORNO** (opción #167)
Información adicional: "Ciclo 271 OCM DATOS CONTORNO (opción #167)",
Página 693

Notas

- 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 que el ciclo **20** está activo partir de su definición en el programa NC.
- La información de mecanizado indicada en el ciclo **20** es aplicable para los ciclos **21 a 24**.
- 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.
- 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.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q1 Profundidad de fresado?

Distancia entre la superficie de la pieza y el fondo de la cajera. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q2 Factor solapamiento trayectoria?

Q2 x radio de la herramienta da como resultado el incremento lateral k.

Introducción: **0,0001...1,9999**

Q3 Sobremedida acabado lateral?

Sobremedida de acabado en el espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q4 Sobremedida acabado profundidad?

Sobremedida de acabado para la profundidad. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q5 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada absoluta de la superficie de la pieza

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q6 Distancia de seguridad?

Distancia entre la superficie frontal de la hta. y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q7 Altura de seguridad?

Altura absoluta, en la cual no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamiento intermedio y retroceso al final del ciclo). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+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!

Introducción: **0...99999.9999**

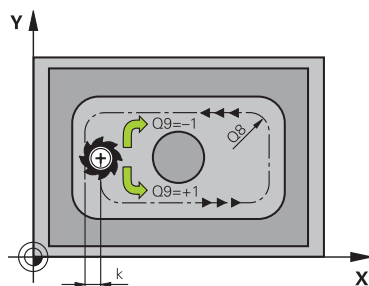
Q9 Sentido giro? Sent. horario = -1

Dirección de mecanizado para cajeras

Q9 = -1 contramarcha para cajera e isla

Q9 = +1 marcha síncrona para cajera e isla

Introducción: **-1, 0, +1**



Ejemplo

11 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=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q6=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q7=+50	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q8=+0	;RADIO DE REDONDEO ~
Q9=+1	;SENTIDO DE GIRO

15.3.26 Ciclo 21 PRETALADRADO**Programación ISO****G121****Aplicación**

Utilice el ciclo **21 PRETALADRADO**, si a continuación 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 se realiza el vaciado con el ciclo **22**, por ejemplo. 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 herramienta de desbaste. Los puntos de penetración son además también puntos de partida para el desbaste.

Antes de llamar al ciclo **21**, debe programar dos ciclos adicionales:

- El ciclo **14 CONTORNO** o **SEL CONTOUR** - es necesario para que el ciclo **21 PRETALADRADO** pueda calcular la posición de taladrado en el plano
- El ciclo **20 DATOS DEL CONTORNO** es necesario para que el ciclo **21 PRETALADRADO** pueda calcular, por ejemplo, la profundidad de taladrado y la altura de seguridad

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico posiciona en primer lugar la herramienta en el plano (la posición resulta del contorno que ha definido previamente con el ciclo **14** o **SEL CONTOUR**, y de la información sobre la herramienta de desbaste)
- 2 A continuación, la herramienta se desplaza en marcha rápida **FMAX** a la distancia de seguridad. (La altura 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 Este comportamiento depende del parámetro de máquina **posAfterContPocket** (núm. 201007).

Notas

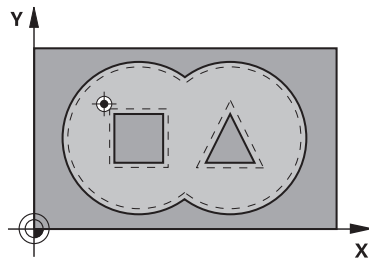
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- En una frase **TOOL CALL**, el control numérico no tiene en cuenta el valor delta programado **DR** para el cálculo de los puntos de profundización.
- En los estrechamientos puede ser que el control numérico 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.

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina **posAfterContPocket** (núm. 201007) se define cómo se desplaza después del mecanizado. Si se ha programado **ToolAxClearanceHeight**, no posicionar la herramienta incrementalmente en el plano tras finalizar el ciclo, sino en una posición absoluta.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q10 Profundidad de pasada?

Medida según la cual la herramienta penetra cada vez en la pieza (signo "-" cuando la dirección de mecanizado es negativa). El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q11 Avance al profundizar?

Velocidad de desplazamiento en la profundización en mm/min

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q13 y QS13 Número/Nombre herram. desbaste?

Número o nombre de la herramienta de desbaste. Existe la posibilidad de utilizar la opción de la barra de acciones para capturar la herramienta directamente de la tabla de herramientas.

Introducción: **0...999999,9** y un máximo de **255** caracteres

Ejemplo

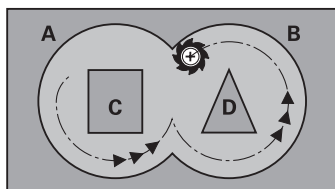
11 CYCL DEF 21 PRETALADRADO ~	
Q10=-5	;PASO PROFUNDIZACION ~
Q11=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q13=+0	;HERRAM. DESBASTE

15.3.27 Ciclo 22 DESBASTE

Programación ISO

G122

Aplicación



Con el ciclo **22 DESBASTE** se pueden establecer los datos técnicos para el desbaste. Antes de llamar al ciclo **22**, debe programar ciclos adicionales:

- Ciclo **14 CONTORNO** o **SEL CONTOUR**
- Ciclo **20 DATOS DEL CONTORNO**
- en caso necesario, **21 PRETALADRADO**

Temas utilizados

- Ciclo **272 OCM DESBASTAR** (opción #167)
Información adicional: "Ciclo 272 OCM DESBASTAR (opción #167)",
 Página 695

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 Este comportamiento depende del parámetro de máquina **posAfterContPocket** (núm. 201007).

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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 recorrido incremental.

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- 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.
- Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si el valor **LU** es menor que la **PROFUNDIDAD Q1**, el control numérico emite un mensaje de error.
- El ciclo tiene en cuenta las funciones auxiliares **M109** y **M110**. En los mecanizados interiores y exteriores, el control numérico mantiene constante el avance de los arcos de círculo para los radios internos y externos en la cuchilla de la herramienta.

Información adicional: "Ajustar el avance en trayectorias circulares con M109", Página 1403



En caso necesario, utilizar una fresa con dentado recto que corte por el centro (DIN 844) o un pretaladrado con el ciclo **21**.

Indicaciones sobre programación

- 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.
- Se 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 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
 - Si se ha definido el avance pendular en el ciclo **22** y en la tabla de herramientas no existe ningún **ANGLE**, el control numérico emite un mensaje 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 = $LCUTS / \tan ANGLE$))

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina **posAfterContPocket** (núm. 201007) se puede definir el comportamiento tras el mecanizado de la cajera de contorno.
 - **PosBeforeMachining**: volver a la posición de partida
 - **ToolAxClearanceHeight**: posicionar el eje de la herramienta a una altura segura.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q10 Profundidad de pasada? Cota según la cual la herramienta penetra cada vez en la pieza. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q11 Avance al profundizar? Avance durante los movimientos de recorrido en el eje del cabezal Introducción: 0...99999.9999 alternativamente FAUTO, FU, FZ</p>
	<p>Q12 Avance desbaste? Avance durante los movimientos de recorrido en el espacio de trabajo Introducción: 0...99999.9999 alternativamente FAUTO, FU, FZ</p>
	<p>Q18 y QS18 ¿Herramienta de desbaste previo? Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ya ha realizado un desbaste previo. Existe la posibilidad de utilizar la opción de la barra de acciones para capturar la herramienta de desbaste previo directamente de la tabla de herramientas. Además, con la opción Nombre de la barra de acciones se puede introducir incluso 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 profundización ANGLE de la herramienta. Introducción: 0...99999,9 alternativamente, un máximo de 255 caracteres</p>
	<p>Q19 Avance oscilacion? Avance pendular en mm/min Introducción: 0...99999.9999 alternativamente FAUTO, FU, FZ</p>
	<p>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. Introducción: 0...99999.9999 alternativamente, FMAX, FAUTO, PREDEF</p>

Figura auxiliar**Parámetro****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 volumen del material al desbastar. Al utilizar la reducción de avance, se puede definir un avance de desbaste tan elevado que haga 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.

Introducción: **0,0001...100**

Q404 ¿Estrategia profundiz. (0/1)?

Determinar cómo debe desplazarse el control numérico durante el desbaste fino cuando el radio de la herramienta de desbaste es igual o mayor que la mitad del radio de la herramienta de desbaste previo.

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

1: el control numérico retira la herramienta entre las zonas en las que se va a realizar el desbaste fino a la altura de seguridad y, a continuación, desplaza hasta el punto de partida de la siguiente zona de desbaste

Introducción: **0, 1**

Ejemplo

11 CYCL DEF 22 DESBASTE ~	
Q10=-5	;PASO PROFUNDIZACION ~
Q11=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q12=+500	;AVANCE PARA DESBASTE ~
Q18=+0	;HERRAM. PREDESBASTE ~
Q19=+0	;AVANCE OSCILACION ~
Q208=+99999	;AVANCE SALIDA ~
Q401=+100	;FACTOR DE AVANCE ~
Q404=+0	;ESTRATEGIA PROFUND.

15.3.28 Ciclo 23 ACABADO PROFUNDIDAD

Programación ISO

G123

Aplicación

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 al ciclo **23**, debe programar ciclos adicionales:

- Ciclo **14 CONTORNO** o **SEL CONTOUR**
- Ciclo **20 DATOS DEL CONTORNO**
- en caso necesario, **21 PRETALADRADO**
- en caso necesario, ciclo **22 DESBASTE**

Temas utilizados

- Ciclo **273 OCM ACABADO PROF.** (Opción #167)

Información adicional: "Ciclo 273 OCM ACABADO PROF. (opción #167)",
Página 713

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. Este comportamiento depende del parámetro de máquina **posAfterContPocket** (núm. 201007).

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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 recorrido 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.
- Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si el valor **LU** es menor que la **PROFUNDIDAD Q15**, el control numérico emite un mensaje de error.
- El ciclo tiene en cuenta las funciones auxiliares **M109** y **M110**. En los mecanizados interiores y exteriores, el control numérico mantiene constante el avance de los arcos de círculo para los radios internos y externos en la cuchilla de la herramienta.

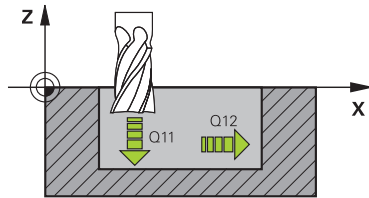
Información adicional: "Ajustar el avance en trayectorias circulares con M109",
Página 1403

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina **posAfterContPocket** (núm. 201007) se puede definir el comportamiento tras el mecanizado de la cajera de contorno.
 - **PosBeforeMachining:** volver a la posición de partida
 - **ToolAxClearanceHeight:** posicionar el eje de la herramienta a una altura segura.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q11 Avance al profundizar?

Velocidad de desplazamiento en la profundización en mm/min

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q12 Avance desbaste?

Avance durante los movimientos de recorrido en el espacio de trabajo

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **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**.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente, **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Ejemplo

11 CYCL DEF 23 ACABADO PROFUNDIDAD ~	
Q11=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q12=+500	;AVANCE PARA DESBASTE ~
Q208=+99999	;AVANCE SALIDA

15.3.29 Ciclo 24 ACABADO LATERAL

Programación ISO

G124

Aplicación

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 al ciclo **24**, debe programar ciclos adicionales:

- Ciclo **14 CONTORNO** o **SEL CONTOUR**
- Ciclo **20 DATOS DEL CONTORNO**
- en caso necesario, **21 PRETALADRADO**
- en caso necesario, ciclo **22 DESBASTE**

Temas utilizados

- Ciclo **274 OCM ACABADO LADO** (opción #167)
Información adicional: "Ciclo 274 OCM ACABADO LADO (opción #167)",
 Página 717

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 Este comportamiento depende del parámetro de máquina **posAfterContPocket** (núm. 201007).



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, el punto de partida puede estar en otro lugar, al igual que ocurre cuando se mecaniza el programa NC en la secuencia definida.

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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 recorrido incremental.

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Si en el ciclo **20** no se ha definido ninguna sobremedida, el control numérico emite un mensaje de error "Radio de la herramienta demasiado amplio".
- Si se mecaniza el ciclo **24** sin haber desbastado previamente con el ciclo **22**, el radio de la herramienta de desbaste se encuentra en el valor "0".
- El control numérico calcula automáticamente el punto inicial para el acabado. El punto inicial depende del comportamiento espacial en la cajera y de la sobremedida programada en el ciclo **20**.
- Si **M110** está activo durante el mecanizado, el avance se reducirá en consecuencia en los arcos internos corregidos.
- Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si el valor **LU** es menor que la **PROFUNDIDAD Q15**, el control numérico emite un mensaje de error.
- Puede ejecutar el ciclo con una herramienta de rectificado.
- El ciclo tiene en cuenta las funciones auxiliares **M109** y **M110**. En los mecanizados interiores y exteriores, el control numérico mantiene constante el avance de los arcos de círculo para los radios internos y externos en la cuchilla de la herramienta.

Información adicional: "Ajustar el avance en trayectorias circulares con M109",
Página 1403

Indicaciones sobre programación

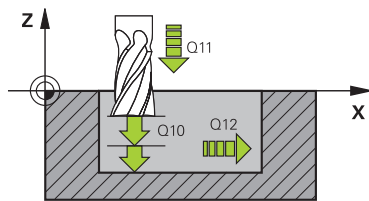
- La suma de la distancia de acabado lateral (**Q14**) y del radio de la herramienta de acabado debe ser menor que la suma de la distancia de acabado lateral (**Q3**, ciclo **20**) y el radio de la herramienta de desbaste.
- La sobremedida lateral **Q14** permanece después del acabado, por lo tanto, debe ser inferior a la sobremedida del ciclo **20**.
- También se puede utilizar el ciclo **24** para fresar el contorno. Entonces se debe:
 - definir el contorno a fresar como isla única (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

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina **posAfterContPocket** (núm. 201007) se puede definir el comportamiento tras el mecanizado de la caja de contorno:
 - **PosBeforeMachining**: volver a la posición de partida.
 - **ToolAxClearanceHeight**: posicionar el eje de la herramienta a una altura segura.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q9 Sentido giro? Sent. horario = -1

Dirección del mecanizado:

+1: giro en sentido antihorario

-1: giro en sentido horario

Introducción: **-1, +1**

Q10 Profundidad de pasada?

Cota según la cual la herramienta penetra cada vez en la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q11 Avance al profundizar?

Velocidad de desplazamiento en la profundización en mm/min

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q12 Avance desbaste?

Avance durante los movimientos de recorrido en el espacio de trabajo

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q14 Sobremedida acabado lateral?

La sobremedida lateral **Q14** permanece después del acabado. Esta sobremedida debe ser inferior a la sobremedida del ciclo **20**. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q438 y QS438 Número/Nombre herra. desbaste?

Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ha realizado el desbaste de la cajera de contorno. Existe la posibilidad de utilizar la opción de la barra de acciones para capturar la herramienta de desbaste previo directamente de la tabla de herramientas. Además, con la opción Nombre de la barra de acciones se puede introducir incluso el nombre de la herramienta. Si se abandona el campo de introducción, el control numérico inserta la comilla arriba automáticamente.

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 es la herramienta con el número 0.

Introducción: **-1...+32767,9** alternativamente, **255** caracteres

Ejemplo

11 CYCL DEF 24 ACABADO LATERAL ~	
Q9=+1	;SENTIDO DE GIRO ~
Q10=+5	;PASO PROFUNDIZACION ~
Q11=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q12=+500	;AVANCE PARA DESBASTE ~
Q14=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL ~
Q438=-1	;HERRAM. DESBASTE

15.3.30 Ciclo 270 DATOS RECOR. CONTOR.**Programación ISO****G270****Aplicación**

Con este ciclo se pueden establecer diferentes características del ciclo **25 TRAZADO CONTORNO**.

Notas

- 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, el ciclo **270** se activa a partir de su definición en el programa NC.
- 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

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q390 Type of approach/departure? Definición del modo de aproximación/modo de retirada:</p> <p>1: desplazar el contorno tangencialmente a un arco 2: desplazar el contorno tangencialmente a una recta 3: desplazar el contorno perpendicularmente 0 y 4: no se lleva a cabo ningún movimiento de aproximación o retirada.</p> <p>Introducción: 1, 2, 3</p>
	<p>Q391 ¿Compen. radio (0=R0/1=RL/2=RR)? Definición de la corrección de radio:</p> <p>0: mecanizar el contorno definido sin corrección del radio 1: mecanizar el contorno definido corregido por la izquierda 2: mecanizar el contorno definido corregido por la derecha</p> <p>Introducción: 0, 1, 2</p>
	<p>Q392 ¿Radio aproxim./radio alejam.? Solo es válido si se selecciona la aproximación tangencial sobre un arco (Q390=1). Radio del círculo de entrada/círculo de salida</p> <p>Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q393 ¿Angulo del centro? Solo es válido si se selecciona la aproximación tangencial sobre un arco (Q390=1). Ángulo de abertura del círculo de entrada</p> <p>Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>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.</p> <p>Introducción: 0...99999.9999</p>

Ejemplo

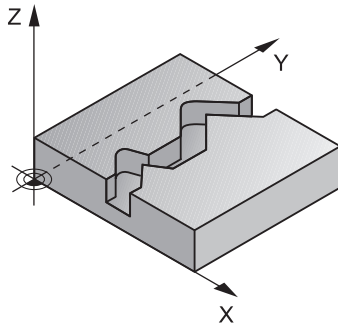
11 CYCL DEF 270 DATOS RECOR. CONTOR. ~	
Q390=+1	;TIPO DE APROXIMACION ~
Q391=+1	;COMPENSACION RADIO ~
Q392=+5	;RADIO ~
Q393=+90	;ANGULO DEL CENTRO ~
Q394=+0	;DISTANCIA

15.3.31 Ciclo 25 TRAZADO CONTORNO

Programación ISO

G125

Aplicación



Con este ciclo se pueden mecanizar contornos cerrados en combinación con el ciclo **14 CONTORNO**.

El ciclo **25 TRAZADO CONTORNO** ofrece ventajas significativas frente al 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

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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 recorrido incremental.

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El control numérico solo tiene en cuenta la primera label del ciclo **14 CONTORNO**.
- La memoria de un ciclo SL es limitada. En un ciclo SL se pueden programar un máximo de 16384 elementos de contorno.
- 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.
- El ciclo tiene en cuenta las funciones auxiliares **M109** y **M110**. En los mecanizados interiores y exteriores, el control numérico mantiene constante el avance de los arcos de círculo para los radios internos y externos en la cuchilla de la herramienta.

Información adicional: "Ajustar el avance en trayectorias circulares con M109",
Página 1403

Indicaciones sobre programación

- El ciclo **20 DATOS DEL CONTORNO** no es necesario.
- 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 emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, estos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q1 Profundidad de fresado? Distancia entre la superficie de la pieza y la base del contorno. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q3 Sobremedida acabado lateral? Sobremedida de acabado en el espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q5 Coordenadas superficie pieza? Coordenada absoluta de la superficie de la pieza Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q7 Altura de seguridad? Altura absoluta, en la cual no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamiento intermedio y retroceso al final del ciclo). El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q10 Profundidad de pasada? Cota según la cual la herramienta penetra cada vez en la pieza. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q11 Avance al profundizar? Avance durante los movimientos de recorrido en el eje del cabezal Introducción: 0...99999.9999 alternativamente FAUTO, FU, FZ</p>
	<p>Q12 Avance desbaste? Avance durante los movimientos de recorrido en el espacio de trabajo Introducción: 0...99999.9999 alternativamente FAUTO, FU, FZ</p>
	<p>Q15 Tipo de fresado? contramarcha=-1 +1 = Fresado codireccional -1 = Fresado en contrasentido 0: fresar alternativamente en el sentido de rotación de la fresa y en contrasentido en varios pasos de profundización Introducción: -1, 0, +1</p>

Figura auxiliar**Parámetro****Q18 y QS18 ¿Herramienta de desbaste previo?**

Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ya ha realizado un desbaste previo. Existe la posibilidad de utilizar la opción de la barra de acciones para capturar la herramienta de desbaste previo directamente de la tabla de herramientas. Además, con la opción Nombre de la barra de acciones se puede introducir incluso 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 profundización **ANGLE** de la herramienta.

Introducción: **0...99999,9** alternativamente, un máximo de **255** caracteres

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.

Introducción: **0,001...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.

Introducción: **0...999,999**

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.

Introducción: **0...99,999**

Ejemplo

11 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=+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

15.3.32 Ciclo 275 RANURA TROCOIDAL

Programación ISO

G275

Aplicación

Con este ciclo se pueden mecanizar completamente (en combinación con el ciclo **14 CONTORNO**) ranuras abiertas y cerradas o ranuras de contorno con el procedimiento de 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: "Regulación adaptativa del avance AFC (opción #45)",
Página 1260

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

Esquema: Ejecución con ciclos SL

0 BEGIN CYC275 MM

...

12 CYCL DEF 14 CONTORNO

...

13 CYCL DEF 275 RANURA TROCOIDAL

...

14 CYCL CALL M3

...

50 L Z+250 R0 FMAX M2

51 LBL 10

...

55 LBL 0

...

99 END PGM CYC275 MM

Desarrollo del ciclo**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 distancia de acabado, el control numérico realiza el acabado de las paredes de la ranura y según definición en varias aproximaciones. 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

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 aproximaciones. 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

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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 recorrido incremental.

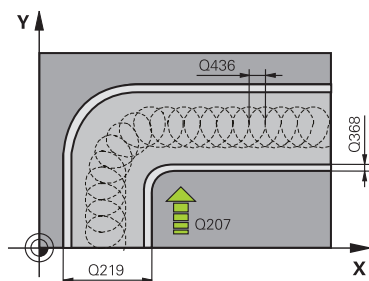
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- La memoria de un ciclo SL es limitada. En un ciclo SL se pueden programar un máximo de 16384 elementos de contorno.
- El control numérico no necesita el ciclo **20 DATOS DEL CONTORNO** en combinación con el ciclo **275**.
- El ciclo tiene en cuenta las funciones auxiliares **M109** y **M110**. En los mecanizados interiores y exteriores, el control numérico mantiene constante el avance de los arcos de círculo para los radios internos y externos en la cuchilla de la herramienta.
Información adicional: "Ajustar el avance en trayectorias circulares con M109", Página 1403

Indicaciones sobre programación

- 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 utilizar el ciclo **275 RANURA TROCOIDAL**, solo debe definir un subprograma de contorno en el ciclo **14 CONTORNO**.
- En el subprograma de contorno se puede definir la línea central de la ranura con todas las funciones de trayectoria disponibles.
- En una ranura cerrada, el punto de partida no podrá estar en una esquina del contorno.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 ¿Tipo de mecanizado (0/1/2)?

Determinar el volumen de mecanizado:

0: Desbaste y acabado

1: solo desbaste

2: solo acabado

Acabado lateral y Acabado de profundidad solo se pueden ejecutar si se ha definido la distancia de acabado correspondiente (**Q368, Q369**)

Introducción: **0, 1, 2**

Q219 ¿Anchura de la ranura?

Introducir la anchura de la ranura, que es paralela al eje auxiliar del espacio de trabajo. Si la anchura de la ranura se corresponde con el diámetro de la herramienta, el control numérico fresa un orificio oblongo.

Ancho máximo de la ranura en el desbaste: doble del diámetro de la herramienta

Introducción: **0...99999.9999**

Q368 Sobremedida acabado lateral?

Sobremedida de acabado en el espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q436 ¿Alimentación pro recirculación?

Valor según el cual el control numérico desplaza la herramienta en cada vuelta en la dirección de mecanizado. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **0...99999.9999**

Q207 Avance fresado?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min

Introducción: **0...99999.999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1

Tipo de fresado. Se tiene en cuenta el sentido de giro del cabezal.:

+1 = Fresado codireccional

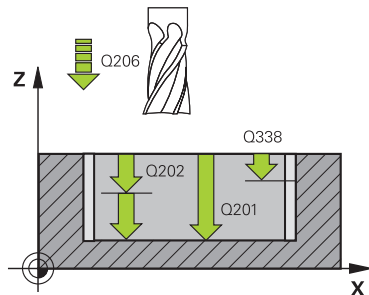
-1 = Fresado en contrasentido

PREDEF: el control numérico captura el valor de una frase **GLOBAL DEF**

(Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)

Introducción: **-1, 0, +1** alternativamente **PREDEF.**

Figura auxiliar



Parámetro

Q201 ¿Profundidad?

Distancia entre la superficie de la pieza y la base de la ranura. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q202 Profundidad de pasada?

Medida a la que la herramienta correspondiente se aproxima. Introducir valor mayor que 0. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q206 Avance al profundizar?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al desplazarse en profundidad en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q338 ¿Pasada para acabado?

Medida según la cual se desplaza la herramienta en su eje para el acabado.

Q338=0: Acabado en un solo paso de profundización

El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q385 Avance acabado?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al realizar el acabado lateral y en profundidad en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

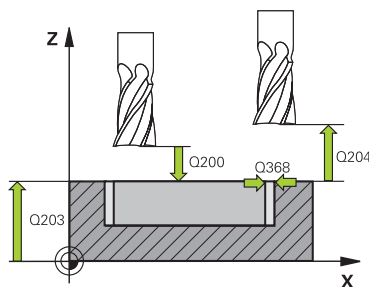


Figura auxiliar**Parámetro**

Q366 ¿Estrategia de punción (0/1/2)?

Tipo de estrategia de profundización:

0 = profundización vertical. Independientemente del ángulo de profundización ANGLE definido en la tabla de la herramienta, el control numérico profundiza verticalmente

1 = sin función

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.

Introducción: **0, 1, 2** alternativamente **PREDEF.**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q369 Sobremedida acabado profundidad? Sobremedida de acabado para la profundidad. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q439 Referencia Avance (0-3)? Determinar a qué hace referencia el avance programado: 0: el avance se refiere a la trayectoria del punto central de la herramienta 1: El avance solo se refiere a la cuchilla de la herramienta durante el Acabado lateral; de lo contrario, se refiere a la trayectoria del punto central 2: El avance se refiere a la cuchilla de la herramienta durante el Acabado lateral y el Acabado de profundidad; de lo contrario, se refiere a la trayectoria del punto central 3: el avance siempre se refiere a la cuchilla de la herramienta Introducción: 0, 1, 2, 3</p>

Ejemplo

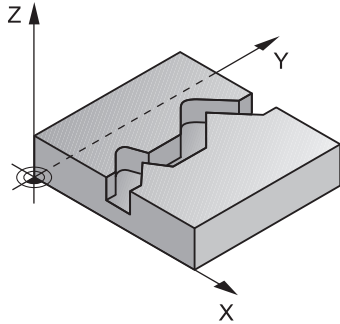
11 CYCL DEF 275 RANURA TROCOIDAL ~	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO ~
Q219=+10	;ANCHURA RANURA ~
Q368=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL ~
Q436=+2	;ALIM. POR RECIRC. ~
Q207=+500	;AVANCE DE FRESADO ~
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO ~
Q201=-20	;PROFUNDIDAD ~
Q202=+5	;PASO PROFUNDIZACION ~
Q206=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q338=+0	;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
12 CYCL CALL	

15.3.33 Ciclo 276 TRAZADO CONTORNO 3D

Programación ISO

G276

Aplicación



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**.

Desarrollo del ciclo

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 DATOS RECOR. CONTOR.** previamente definidos 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 DATOS RECOR. CONTOR.** previamente definido 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 DATOS RECOR. CONTOR.** previamente definidos 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 DATOS RECOR. CONTOR.** previamente definido 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

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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 recorrido 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**.
- Si utiliza frases **APPR** y **DEP** para la aproximación y el alejamiento, el control numérico comprobará si estos movimientos de aproximación y alejamiento dañan el contorno.
- Si utiliza el ciclo **25 TRAZADO CONTORNO**, solo deberá definir un subprograma en el ciclo **14 CONTORNO**.
- Junto con el ciclo **276** se recomienda utilizar el ciclo **270 DATOS RECOR. CONTOR.**. Por el contrario, el ciclo **20 DATOS DEL CONTORNO** no es necesario.
- 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.
- El ciclo tiene en cuenta las funciones auxiliares **M109** y **M110**. En los mecanizados interiores y exteriores, el control numérico mantiene constante el avance de los arcos de círculo para los radios internos y externos en la cuchilla de la herramienta.

Información adicional: "Ajustar el avance en trayectorias circulares con M109", Página 1403

Indicaciones sobre programación

- La primera frase NC del subprograma de contorno debe contener valores en todos los tres ejes X, Y y Z.
- 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 emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, estos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q1 Profundidad de fresado? Distancia entre la superficie de la pieza y la base del contorno. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q3 Sobremedida acabado lateral? Sobremedida de acabado en el espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q7 Altura de seguridad? Altura absoluta, en la cual no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamiento intermedio y retroceso al final del ciclo). El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q10 Profundidad de pasada? Cota según la cual la herramienta penetra cada vez en la pieza. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q11 Avance al profundizar? Avance durante los movimientos de recorrido en el eje del cabezal Introducción: 0...99999.9999 alternativamente FAUTO, FU, FZ</p>
	<p>Q12 Avance desbaste? Avance durante los movimientos de recorrido en el espacio de trabajo Introducción: 0...99999.9999 alternativamente FAUTO, FU, FZ</p>
	<p>Q15 Tipo de fresado? contramarcha=-1 +1 = Fresado codireccional -1 = Fresado en contrasentido 0: fresar alternativamente en el sentido de rotación de la fresa y en contrasentido en varios pasos de profundización Introducción: -1, 0, +1</p>

Figura auxiliar

Parámetro**Q18 y QS18 ¿Herramienta de desbaste previo?**

Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ya ha realizado un desbaste previo. Existe la posibilidad de utilizar la opción de la barra de acciones para capturar la herramienta de desbaste previo directamente de la tabla de herramientas. Además, con la opción Nombre de la barra de acciones se puede introducir incluso 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 profundización **ANGLE** de la herramienta.

Introducción: **0...99999,9** alternativamente, un máximo de **255** caracteres

Figura auxiliar**Parámetro****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.

Introducción: **0,001...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.

Introducción: **0...999,999**

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.

Introducción: **0...99,999**

Ejemplo

11 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

15.3.34 Ciclos OCM

Ciclos OCM

Generalidades



Rogamos consulte el manual de la máquina.
El fabricante es el encargado de desbloquear esta función.

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



Instrucciones de programación y manejo:

- En un ciclo OCM se 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 hacerse una prueba gráfica. 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 1,99, lo que corresponde a un ángulo de casi 180°.

Contorno

Se puede definir el contorno con **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR** o con los ciclos de figura OCM **127x**.

Las cajas 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 DATOS CONTORNO** o en los ciclos de figura **127x**.

CONTOUR DEF / SEL CONTOUR:

En **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR**, el primer contorno puede ser una caja o una limitación. Puede programar los siguientes contornos como islas o como cajas. Se debe programar las cajas abiertas sobre una limitación y una isla.

Debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ Programar **CONTOUR DEF**
- ▶ Definir el primer contorno como caja y el segundo como isla
- ▶ Definir ciclo **271 OCM DATOS CONTORNO**
- ▶ Programar parámetro de ciclo **Q569=1**
- > El control numérico interpreta el primer contorno no como caja, sino como límite abierto. De esta forma, se genera una caja abierta a partir del límite abierto y mediante la isla que se programa a continuación.
- ▶ Definir el ciclo **272 OCM DESBASTAR**



Instrucciones de programación

- Los contornos siguientes que se encuentran fuera del primer contorno no se tendrán en cuenta.
- La primera profundidad del contorno de la pieza es la profundidad del ciclo. A esta profundidad, el contorno programado está limitado. Los contornos de pieza adicionales no pueden ser más profundos que la profundidad del ciclo. Por ello, generalmente se comienza con la caja más profunda.

Ciclos de figura OCM:

En los ciclos de figura OCM, la figura puede ser una caja, isla o limitación. Si programa una isla o una caja abierta, utilice los ciclos **128x**.

Debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ Programar figura con los ciclos **127x**
- ▶ Si la primera figura se trata de una isla o una caja abierta, programar el ciclo de limitación **128x**
- ▶ Definir el ciclo **272 OCM DESBASTAR**

Información adicional: "Ciclos OCM para la definición de patrones", Página 462

Esquema: ejecución con ciclos OCM

0 BEGIN OCM MM
...
12 CONTOUR DEF
...
13 CYCL DEF 271 OCM DATOS CONTORNO
...
16 CYCL DEF 272 OCM DESBASTAR
...
17 CYCL CALL
...
20 CYCL DEF 273 OCM ACABADO PROF.
...
21 CYCL CALL
...
24 CYCL DEF 274 OCM ACABADO LADO
...
25 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 1
...
55 LBL 0
56 LBL 2
...
60 LBL 0
...
99 END PGM OCM MM

Mecanizado de material residual

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. Durante el acabado, el control numérico también tiene en cuenta el material previamente desbastado y no hay sobrecarga de la herramienta de repasado.

Información adicional: "Ejemplo: Cajera abierta y desbaste fino con ciclos OCM", Página 767



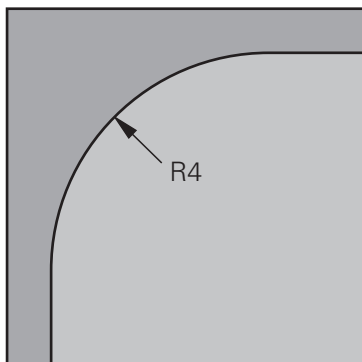
- Si después de los mecanizados de desbaste queda material residual en las aristas interiores, utilizar una herramienta de desbaste más pequeña o definir un proceso de desbaste adicional con una herramienta más pequeña.
- Si no se pueden desbastar por completo las aristas interiores, el control numérico puede dañar el contorno durante el biselado. Para evitar daños en el contorno, tener en cuenta el siguiente procedimiento.

Procedimiento con material residual en las aristas interiores

El ejemplo muestra el mecanizado interior de un contorno con varias herramientas que presentan radios mayores que el contorno programado. A pesar de la disminución de los radios de la herramienta, tras el desbaste queda material residual en las aristas interiores del contorno, que el control tiene en cuenta durante el siguiente acabado y biselado.

En el ejemplo se utilizan las siguientes herramientas:

- **MILL_D20_ROUGH**, Ø 20 mm
- **MILL_D10_ROUGH**, Ø 10 mm
- **MILL_D6_FINISH**, Ø 6 mm
- **NC_DEBURRING_D6**, Ø 6 mm



Arista interior del ejemplo con un radio de 4 mm

Desbaste

- ▶ Desbastar previamente el contorno con la herramienta **MILL_D20_ROUGH**
- ▶ El control numérico tiene en cuenta el parámetro Q **Q578 FACTOR ARISTA INTERIOR**, mediante el cual se calculan radios interiores de 12 mm durante el desbaste previo.

...	
12 TOOL CALL Z "MILL_D20_ROUGH"	
...	
15 CYCL DEF 271 OCM DATOS CONTORNO	
...	Radio interior resultante =
Q578 = 0,2;FACTOR ARISTA INTERIOR	$R_{T+} (Q578 * R_T)$
...	$10 + (0,2 * 10) = 12$
16 CYCL DEF 272 OCM DESBASTAR	
...	

- ▶ Desbastar posteriormente el contorno con una herramienta más pequeña **MILL_D10_ROUGH**
- ▶ El control numérico tiene en cuenta el parámetro Q **Q578 FACTOR ARISTA INTERIOR**, mediante el cual se calculan radios interiores de 6 mm durante el desbaste previo.

...	
20 TOOL CALL Z "MILL_D10_ROUGH"	
...	
22 CYCL DEF 271 OCM DATOS CONTORNO	
...	Radio interior resultante =
Q578 = 0,2;FACTOR ARISTA INTERIOR	$R_{T+} (Q578 * R_T)$
...	$5 + (0,2 * 5) = 6$
23 CYCL DEF 272 OCM DESBASTAR	
...	-1: La última herramienta empleada se
Q438 = -1;HERRAM. DESBASTE	tomará como herramienta de desbaste
...	

Acabado

- ▶ Acabar contorno con la herramienta **MILL_D6_FINISH**
- ▶ Con la herramienta de acabado serían posibles radios interiores de 3,6 mm. Esto quiere decir que la herramienta de acabado podría fabricar los radios interiores de 4 mm especificados. Sin embargo, el control numérico tiene en cuenta el material residual de la herramienta de desbaste **MILL_D10_ROUGH**. El control numérico fabrica el contorno con los radios interiores de la anterior herramienta de desbaste de 6 mm. De esta forma se sobrecarga menos la fresa de acabado.

...	
27 TOOL CALL Z "MILL_D6_FINISH"	
...	
29 CYCL DEF 271 OCM DATOS CONTORNO	
...	Radio interior resultante =
Q578 = 0,2;FACTOR ARISTA INTERIOR	$R_{T+} (Q578 * R_T)$
...	$3 + (0,2 * 3) = 3,6$
30 CYCL DEF 274 OCM ACABADO LADO	

...	
...	
Q438 = -1;HERRAM. DESBASTE	-1: La última herramienta empleada se tomará como herramienta de desbaste
...	

Biselado

- ▶ Biselar el contorno: durante la definición del ciclo se debe definir la última herramienta de desbaste que se utilizó en el proceso de desbaste.

i Si se toma la herramienta de acabado como herramienta de desbaste, el control numérico daña el contorno. En este caso, el control numérico supone que la fresa de acabado ha fabricado el contorno con radios interiores de 3,6 mm. Sin embargo, la fresa de contorno ha limitado los radios interiores a 6 mm en el anterior mecanizado de desbaste.

...	
33 TOOL CALL Z "NC_DEBURRING_D6"	
...	
35 CYCL DEF 277 OCM BISELADO	
...	Herramienta de desbaste del último desbaste
QS438 = "MILL_D10_ROUGH";HERRAM. DESBASTE	
...	

Lógica de posicionamiento en los ciclos OCM

Actualmente, la herramienta está posicionada sobre la altura segura:

- 1 El control numérico desplaza la herramienta por el espacio de trabajo en marcha rápida al punto inicial.
- 2 La herramienta se desplaza con **FMAX** a la **Q260 ALTURA DE SEGURIDAD** y, a continuación, a **Q200 DISTANCIA SEGURIDAD**
- 3 Después, el control numérico posiciona la herramienta en el punto inicial por el eje de herramienta con **Q253 AVANCE PREPOSICION.**

Actualmente, la herramienta está posicionada por debajo de la altura segura:

- 1 El control numérico desplaza la herramienta con marcha rápida a **Q260 ALTURA DE SEGURIDAD**.
- 2 La herramienta se desplaza con **FMAX** al punto inicial por el espacio de trabajo y, a continuación, a **Q200 DISTANCIA SEGURIDAD**
- 3 Después, el control numérico posiciona la herramienta en el punto inicial por el eje de herramienta con **Q253 AVANCE PREPOSICION.**

i Instrucciones de programación y manejo:

- El control numérico toma la **Q260 ALTURA DE SEGURIDAD** del ciclo **271 OCM DATOS CONTORNO** o de los ciclos de figura.
- Por tanto, **Q260 ALTURA DE SEGURIDAD** solo se activa si la posición de la altura segura se encuentra por encima de la altura de seguridad.

15.3.35 Ciclo 271 OCM DATOS CONTORNO (opción #167)**Programación ISO****G271****Aplicación**

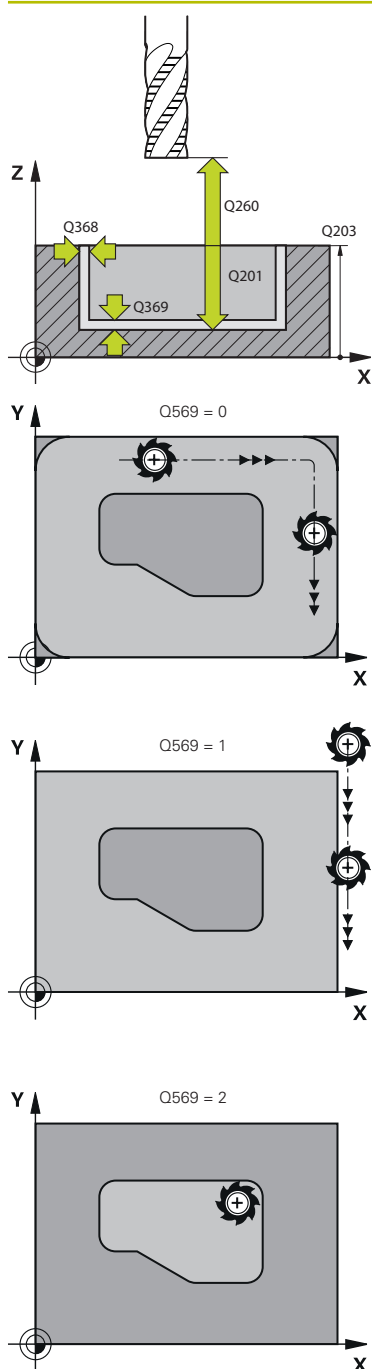
En el ciclo **271 OCM DATOS CONTORNO** se puede introducir información de mecanizado para el contorno y los subprogramas con los contornos parciales. Además, en el ciclo **271** es posible definir un límite abierto para su cajera.

Notas

- 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

Figura auxiliar



Parámetro

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q201 ¿Profundidad?

Distancia entre la superficie de la pieza y la base del contorno. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999,9999...+0**

Q368 Sobremedida acabado lateral?

Sobremedida de acabado en el espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q369 Sobremedida acabado profundidad?

Sobremedida de acabado para la profundidad. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la que no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamiento intermedio y retroceso al final del ciclo). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF**.

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**.

Introducción: **0,05...0,99**

Q569 ¿Primera cajera es límite?

Definir limitación:

0: el primer contorno en **CONTOUR DEF** se interpreta como cajera.

1: el primer contorno en **CONTOUR DEF** se interpreta como límite abierto. El siguiente contorno debe ser una isla:

2: el primer contorno en **CONTOUR DEF** se interpreta como bloque limitador. El siguiente contorno debe ser una cajera

Introducción: **0, 1, 2**

Ejemplo

11 CYCL DEF 271 OCM DATOS CONTORNO ~	
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

15.3.36 Ciclo 272 OCM DESBASTAR (opción #167)**Programación ISO****G272****Aplicación**

En el ciclo **272 OCM DESBASTAR** se pueden registrar los datos técnicos para el desbaste.

Además, tiene la posibilidad de trabajar con el calculador de datos de corte **OCM**. Con los datos de corte calculados, se puede alcanzar un gran volumen de arranque de material y, con ello, una elevada productividad.

Información adicional: "Calculador de datos de corte OCM (opción #167)",
Página 702

Condiciones

Antes de llamar al ciclo **272**, debe programar ciclos adicionales:

- **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR**, alternativamente, ciclo **14 CONTORNO**
- Ciclo **271 OCM DATOS CONTORNO**

Desarrollo del ciclo

- 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

Información adicional: "Lógica de posicionamiento en los ciclos OCM",
Página 693

- 3 El control numérico aproxima a la primera profundidad de aproximación. La profundidad de aproximación y la secuencia de mecanizado de los contornos depende de la estrategia de aproximación **Q575**.

Según lo definido en el ciclo **271 OCM DATOS CONTORNO**, parámetro **Q569**

LIMITACION ABIERTA, el control numérico profundiza de la forma siguiente:

- **Q569=0 o 2:** la herramienta profundiza helicoidal o pendularmente en el material. Se tiene en cuenta la distancia de acabado lateral.

Información adicional: "Comportamiento de profundización con Q569=0 o 2",
Página 697

- **Q569=1:** la herramienta se desplaza perpendicularmente fuera de la limitación abierta a la primera profundidad de aproximación
- 4 En la primera profundidad de pasada, la herramienta fresa el contorno de dentro hacia fuera con el avance de fresado **Q207** (dependiendo de **Q569**)
 - 5 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 el contorno programado
 - 6 Por último, la herramienta retrocede en el eje de la herramienta a la altura de seguridad.
 - 7 Si hay varios contornos disponibles, el control numérico repite el mecanizado. Después, el control numérico se desplaza hasta el contorno cuyo punto de partida se encuentre más cerca de la posición actual de la herramienta (en función de la estrategia de aproximación **Q575**)
 - 8 A continuación, la herramienta se desplaza con **Q253 AVANCE PREPOSICION.** hasta **Q200 DISTANCIA SEGURIDAD** y, después, con **FMAX** hasta **Q260 ALTURA DE SEGURIDAD**

Comportamiento de profundización con Q569=0 o 2

Normalmente, el control numérico intenta profundizar con trayectoria helicoidal. Si no es posible, el control numérico intenta profundizar pendularmente.

El comportamiento de profundización depende de:

- **Q207 AVANCE DE FRESADO**
- **Q568 FACTOR PROFUNDIZAR**
- **Q575 ESTRATEG. DE ENTREGA**
- **ANGLE**
- **RCUTS**
- **R_{corr}** (radio de la herramienta **R** + sobremedida de la herramienta **DR**)

Helicoidal:

La trayectoria helicoidal se calcula de la siguiente forma:

$$\text{Helixradius} = R_{\text{corr}} - \text{RCUTS}$$

Al final del movimiento de profundización se ejecuta un movimiento semicircular para obtener suficiente espacio para las virutas resultantes.

Pendular

El movimiento pendular se calcula de la siguiente forma:

$$L = 2 * (R_{\text{corr}} - \text{RCUTS})$$

Al final del movimiento de profundización, el control numérico ejecuta un movimiento rectilíneo para obtener suficiente espacio para las virutas resultantes.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención! ¡Peligro para herramienta y pieza!

Al calcular las trayectorias de fresado, el ciclo no tiene en cuenta ningún radio de esquina **R2**. A pesar de que el solapamiento de trayectoria es reducido, puede quedar material residual en la base del contorno. El material residual puede producir daños en la pieza y en la herramienta durante los mecanizados subsiguientes.

- ▶ Comprobar el proceso y el contorno con la simulación
- ▶ Cuando sea posible, utilizar las herramientas sin radio de esquina **R2**

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Si la profundidad de aproximación es mayor que **LCUTS**, esta se limitará y el control numérico emitirá un aviso.
- Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si el valor **LU** es menor que la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico emite un mensaje de error.



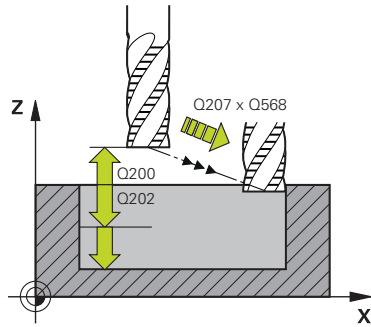
Si es preciso se emplea una fresa con dentado frontal cortante en el centro (DIN 844).

Indicaciones sobre programación

- Un **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR** restablece el último radio de herramienta utilizado. Si se ejecuta este ciclo de mecanizado después de un **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR** con **Q438=-1**, el control numérico supone que no se ha realizado un mecanizado previo.
- Si el factor de solapamiento de trayectoria es **Q370<1**, se recomienda programar el factor **Q579** también menor que 1.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q202 Profundidad de pasada?

Medida a la que la herramienta correspondiente se aproxima. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q370 Factor solapamiento trayectoria?

Q370 x radio de la herramienta da como resultado el incremento lateral k en una recta. El control numérico cumple este valor con la mayor exactitud posible.

Introducción: **0.04...1.99** alternativamente **PREDEF.**

Q207 Avance fresado?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q568 ¿Factor avance profundización?

Factor según el cual el control numérico reduce el avance **Q207** en la profundidad de aprox. en el material.

Introducción: **0.1...1**

Q253 ¿Avance preposicionamiento?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al sobrepasar la posición inicial en mm/min. Este avance se utiliza por debajo de la superficie de coordenadas, pero fuera del material definido.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente, **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el canto inferior de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q438 y QS438 Número/Nombre herram. desbaste?

Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ha realizado el desbaste de la cajera de contorno. Existe la posibilidad de utilizar la opción de la barra de acciones para capturar la herramienta de desbaste previo directamente de la tabla de herramientas. Además, con la opción Nombre de la barra de acciones se puede introducir incluso el nombre de la herramienta. Si se abandona el campo de introducción, el control numérico inserta la comilla arriba automáticamente.

-1: La última herramienta utilizada en un ciclo **272** se toma como herramienta de desbaste (comportamiento normal)

0: Si no se realiza el desbaste, introducir el número de una herramienta con radio 0. Normalmente es la herramienta con el número 0.

Introducción: **-1...+32767,9** alternativamente, un máximo de **255** caracteres

Figura auxiliar**Parámetro****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.

Introducción: **0.15...0.99**

Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1

Tipo de fresado. Se tiene en cuenta el sentido de giro del cabezal.:

+1 = Fresado codireccional

-1 = Fresado en contrasentido

PREDEF: el control numérico captura el valor de una frase **GLOBAL DEF**

(Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)

Introducción: **-1, 0, +1** alternativamente **PREDEF**.

Q576 Velocidad cabezal?

Velocidad del cabezal en revoluciones por minuto (rpm) para la herramienta de desbaste.

0: Se utiliza la velocidad de la frase **TOOL CALL**

>0: Con una introducción mayor que cero, se utiliza esta velocidad

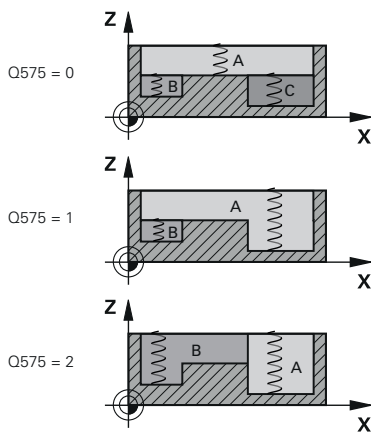
Introducción **0...99999**

Q579 ¿Fact. de vel. de giro de prof.?

Factor según el cual el control numérico modifica la **VEL. DEL CABEZAL Q576** durante la profundización de aproximación en el material.

Introducción: **0.2...1.5**

Figura auxiliar



Parámetro

Q575 ¿Estrategia de entrega (0/1)?

Modo de profundidad de aprox.:

0: El control numérico mecaniza el contorno de arriba hacia abajo

1: El control numérico mecaniza el contorno de abajo hacia arriba. El control numérico no comienza en todos los casos con el contorno más profundo. El control numérico calcula automáticamente la secuencia de mecanizado. El recorrido de profundización total suele ser menor que con la estrategia **2**.

2: El control numérico mecaniza el contorno de abajo hacia arriba. El control numérico no comienza en todos los casos con el contorno más profundo. Esta estrategia calcula la secuencia de mecanizado de forma que la longitud de cuchilla de la herramienta se aproveche al máximo. Por este motivo, a menudo se obtiene un recorrido de profundización total mayor que con la estrategia **1**. Además, en función de **Q568** se puede obtener un tiempo de mecanizado más corto.

Introducción: **0, 1, 2**



El recorrido de profundización total corresponde a todos los movimientos de profundización.

Ejemplo

11 CYCL DEF 272 OCM DESBASTAR ~	
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 ~
Q576=+0	;VEL. DEL CABEZAL ~
Q579=+1	;FACTOR S PROFUNDIZ. ~
Q575=+0	;ESTRATEG. DE ENTREGA

15.3.37 Calculador de datos de corte OCM (opción #167)

Fundamentos del calculador de datos OCM

Introducción

El Contador datos corte OCM sirve para calcular los Datos de corte para el ciclo **272 OCM DESBASTAR**. Estos se calculan a partir de las propiedades del material de la pieza y de la herramienta. Con los datos de corte calculados, se puede alcanzar un gran volumen de arranque de material y, con ello, una elevada productividad.

Además, con el Contador datos corte OCM tiene la posibilidad de modificar de forma selectiva la carga de la herramienta mediante el control deslizante de la carga mecánica y térmica. De este modo, se puede optimizar la seguridad del proceso, el desgaste y la productividad.

Condiciones



Rogamos consulte el manual de la máquina.

Para sacar provecho de los Datos de corte calculados, necesita un cabezal con la suficiente potencia, así como una máquina estable.

- Los valores preestablecidos suponen una sujeción firme de la pieza.
- Los valores preestablecidos suponen una herramienta que está fijada con firmeza en el soporte.
- La herramienta configurada debe ser adecuada para el material que se va a mecanizar.



Con profundidades de corte grandes y un ángulo de torsión amplio se generan intensas fuerzas de arrastre en la dirección del eje de la herramienta. Compruebe que existe suficiente sobremedida en la profundidad.

Cumplimiento de las condiciones de corte

Utilice los datos de corte exclusivamente para el ciclo **272 OCM DESBASTAR**.

Este ciclo es el único que garantiza que no se sobrepase el ángulo de incidencia admisible para cualquier contorno.

Evacuación de virutas

INDICACIÓN

¡Atención! ¡Peligro para herramienta y pieza!

Si las virutas no se evacúan correctamente, con rendimientos de arranque de virutas altos, estas podrían bloquearse en las cajas estrechas. Existe riesgo de rotura de la herramienta.

- ▶ Compruebe que existe una evacuación de virutas óptima según las recomendaciones del calculador de datos de corte OCM

Refrigeración del proceso

Con la mayoría de los materiales, el Contador datos corte OCM recomienda arranque en seco con refrigeración de aire comprimido. El aire comprimido debe orientarse directamente al lugar donde se encuentran las virutas, preferiblemente con el portaherramientas. Si esto no es posible, también se puede fresar con suministro de refrigerante interno.

Al utilizar herramientas con suministro de refrigerante interno es posible que la evacuación de virutas empeore. Es posible que disminuya la vida útil de la herramienta.

Manejo

Abrir el contador de datos de corte



- ▶ Seleccionar el ciclo **272 OCM DESBASTAR**
- ▶ Seleccionar **Contador datos corte OCM** en la barra de acciones

Cerrar calculador de datos de corte



- ▶ Seleccionar **APLICAR**
- > El control numérico acepta los Datos de corte calculados en el parámetro de ciclo previsto.
- > Las entradas actuales se almacenan y se registran al abrir de nuevo el calculador de datos de corte.



- o
- ▶ Seleccionar **Interrumpir**
- > Las entradas actuales no se guardan.
- > El control numérico no acepta ningún valor en el ciclo.



El Contador datos corte OCM calcula los valores contiguos de estos parámetros de ciclo:

- Prof. pasada(Q202)
- Solape trayec.(Q370)
- Veloci. cabezal(Q576)
- Tipo de fresado(Q351)

Si se trabaja con el Contador datos corte OCM, no será necesario editar estos parámetros posteriormente en el ciclo.

Formulario

Contador datos corte
OCM

Seleccionar material (1) Acero estructural, Rm < 600

Seleccionar la herramienta

Diámetro 10.000 mm

Número de filos 3

Longitudes de corte 30.000 mm

Ángulo de torsión 36.000 °

Limitaciones

Máx. veloc.cabezal 20000 rpm

Máx. avance fresado 6000 mm/min

Diseño del proceso

Prof. pasada(Q202) 22.0000 mm

Carga mecánica herramienta

Carga térmica herramienta

HSS VHM descr.

Datos de corte

Solape trayec.(Q370)	0.425
Aproximación lateral	2.126 mm
Avance fresado(Q207)	6000 mm/min
Avance dent. FZ	0.149 mm
Veloci. cabezal(Q576)	13446 rpm
Velocidad corte (VC)	422 m/min
Tipo de fresado(Q351)	1
Vol. arranque viruta	280.6 cm ³ /min
Potencia del cabezal	18 kW
Refrig. recomend.	Aire IKZ

Aplicar Interrumpir

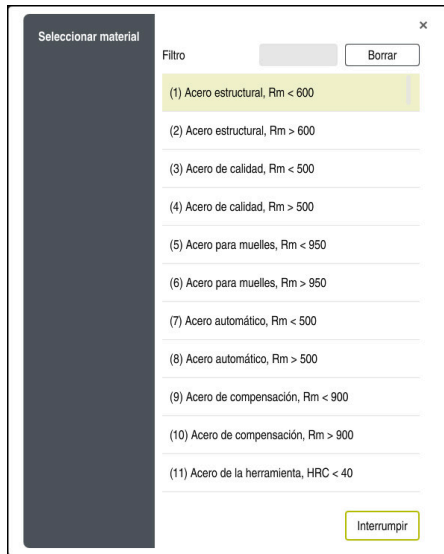
En el formulario, el control numérico utiliza diferentes colores y símbolos:

- Fondo gris oscuro: introducción necesaria
- Borde rojo alrededor de las casillas de introducción y el símbolo de advertencia: Falta una introducción o es incorrecta
- Fondo gris: no es posible introducir nada



El campo de introducción del material de la pieza está resaltado de color gris. Solo se puede seleccionar mediante la lista de selección. La herramienta también se puede seleccionar mediante la tabla de herramientas.

Material de pieza



Para seleccionar el material de la pieza, debe procederse de la forma siguiente:

- ▶ Seleccionar el botón **Seleccionar material**
- > El control numérico abre una lista de selección con diferentes tipos de acero, aluminio y titanio.
- ▶ Seleccionar el material de la pieza
 - o
- ▶ Introducir el término de búsqueda en el campo de filtro
- > El control numérico le muestra los materiales o grupos de materiales de la pieza solicitados. Con el botón **Borrar**, se regresa a la lista de selección original.



Instrucciones de programación y manejo:

- Si el material no aparece en la tabla, seleccionar un grupo de materiales o un material de la pieza con características de arranque de viruta similares
- La tabla de material de la pieza **ocm.xml** se encuentra en el directorio **TNC:\system_calcprocess**

Herramienta

	T	NAME	R	DR	LCUTS	...
	0	NULLWERKZEUG	0	0	0	0
	1	MILL_D2_ROUGH	1	0	20	2
	2	MILL_D4_ROUGH	2	0	20	2
	3	MILL_D6_ROUGH	3	0	30	3
	4	MILL_D8_ROUGH	4	0	30	3
	5	MILL_D10_ROUGH	5	0	30	3
	6	MILL_D12_ROUGH	6	0	30	4
	7	MILL_D14_ROUGH	7	0	30	4
	8	MILL_D16_ROUGH	8	0	40	4

Tiene la opción de seleccionar la herramienta mediante la tabla de herramientas **tool.t** o de introducir los datos manualmente.

Para seleccionar la herramienta, debe procederse de la forma siguiente:

- ▶ Seleccionar el botón **Seleccionar la herramienta**
- > El control numérico abre la tabla de herramientas activa **tool.t**.
- ▶ Seleccionar herramienta
- o
- ▶ Introducir el nombre o número de la herramienta en el campo de búsqueda
- ▶ Aceptar con **OK**
- > El control numérico captura el **Diámetro**, el **Número de filos** y las **Longitudes de corte** de **tool.t**.
- ▶ Definir **Ángulo de torsión**

Para seleccionar la herramienta, debe procederse de la forma siguiente:

- ▶ Introducir **Diámetro**
- ▶ Definir **Número de filos**
- ▶ Introducir **Longitudes de corte**
- ▶ Definir **Ángulo de torsión**

Diálogo de entrada	Descripción
Diámetro	Diámetro de la herramienta de desbaste en mm El valor se acepta automáticamente tras seleccionar la herramienta de desbaste. Introducción: 1...40
Número de filos	Número de cuchillas de la herramienta de desbaste El valor se acepta automáticamente tras seleccionar la herramienta de desbaste. Introducción: 1...10
Ángulo de torsión	Ángulo de torsión de la herramienta de desbaste en ° Si hay ángulos de torsión diferentes, introduzca el valor promedio. Introducción: 0...80



Instrucciones de programación y manejo:

- Los valores del **Diámetro**, del **Número de filos** y de las **Longitudes de corte** se pueden modificar en cualquier momento. El valor modificado **no** se sobrescribirá en la tabla de herramientas **tool.t**.
- El **Ángulo de torsión** se puede consultar en la descripción de la herramienta, p. ej. en el catálogo de herramientas del fabricante de la herramienta.


Límite

Para las Limitaciones se debe definir la velocidad máx. del cabezal y el avance máx. de fresado. Los Datos de corte calculados se limitan a este valor.

Diálogo de entrada	Descripción
Máx. veloc.cabezal	Velocidad máxima del cabezal en rev/min que permiten la máquina y la condición de sujeción. Introducción: 1...99999
Máx. avance fresado	Avance de fresado máximo en mm/min que permiten la máquina y la condición de sujeción. Introducción: 1...99999

Diseño del proceso

Para el Diseño del proceso se debe definir tanto la Prof. pasada(Q202) como la carga mecánica y térmica:

Diálogo de entrada	Descripción
Prof. pasada(Q202)	<p>Profundidad de aproximación (>0 mm hasta 6 veces el diámetro de la herramienta)</p> <p>Se acepta al iniciar el calculador de los datos de corte OCM del parámetro de ciclo Q202.</p> <p>Introducción: 0,001...99999,999</p>
Carga mecánica herramienta	<p>Control deslizante para elegir la carga mecánica (normalmente, el valor se encuentra entre el 70 % y el 100 %)</p> <p>Introducción: 0 %...150 %</p>
Carga térmica herramienta	<p>Control deslizante para elegir la carga térmica</p> <p>Ajustar el control deslizante según la resistencia al desgaste (recubrimiento) de su herramienta.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ HSS: resistencia térmica al desgaste reducida ■ VHM (Fresadora de metal duro no recubierta o con recubrimiento normal) ■ Descr. (Fresadora de metal duro muy recubierto): resistencia térmica al desgaste alta <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> El control deslizante solo tiene efecto en la zona resaltada en verde. Esta limitación depende de la velocidad máxima, el avance máximo y el material seleccionado.</p> <p>■ Cuando el control numérico se encuentra en la zona roja, el control numérico utiliza el máximo valor admisible.</p> </div> <p>Introducción: 0 %...200 %</p>

Información adicional: "Diseño del proceso ", Página 711

Datos de corte

El control numérico muestra los valores calculados en la sección Datos de corte. Los siguientes Datos de corte se aceptan adicionalmente a la profundidad de aproximación **Q202** en los parámetros de ciclo correspondientes:

Datos de corte:	Captura en parámetro del ciclo:
Solape trayec.(Q370)	Q370 = SOLAPAM. TRAYECTORIA
Avance fresado(Q207) en mm/min	Q207 = AVANCE DE FRESADO
Veloci. cabezal(Q576) en rev/min	Q576 = VEL. DEL CABEZAL
Tipo de fresado(Q351)	Q351= TIPO DE FRESADO



Instrucciones de programación y manejo:

- El Contador datos corte OCM calcula solamente valores para la marcha codireccional **Q351=+1**. Por este motivo, este siempre captura **Q351=+1** en el parámetro del ciclo.
- El Contador datos corte OCM sincroniza los datos de corte con los campos de introducción del ciclo. Si los valores de los campos de introducción sobrepasan un límite inferior o superior, el parámetro de Contador datos corte OCM se muestra con un fondo rojo. En este caso, el ciclo no puede aceptar los datos de corte.

Los siguientes datos de corte sirven tienen función informativa y sirven como recomendación:

- Aproximación lateral en mm
- Avance dent. FZ en mm
- Velocidad corte (VC) en m/min
- Vol. arranque viruta en cm³/min
- Potencia del cabezal en kW
- Refrig. recomend.

Mediante estos valores se puede evaluar si la máquina puede cumplir con las condiciones de corte seleccionadas.

Diseño del proceso

Ambos controles deslizantes de carga mecánica y térmica inciden en las fuerzas y temperaturas de proceso que actúan sobre las cuchillas. Los valores más altos aumentan el volumen de arranque de viruta, sin embargo, provocan una carga mayor. Desplazar el control permite diferentes interpretaciones del proceso.

Volumen máximo de arranque de viruta

Para un volumen de arranque de viruta máximo, sitúe el control deslizante para carga mecánica al 100 % y el control deslizante para carga térmica en función del recubrimiento de su herramienta.

Si los límites definidos lo permiten, los datos de corte ponen a prueba los límites de capacidad de carga mecánica y térmica de la herramienta. Con diámetros de herramienta grandes ($D \geq 16$ mm), puede que sean necesarias potencias de cabezal muy altas.

Se puede consultar la potencia del cabezal teórica esperada en los datos de corte emitidos.



Si se sobrepasa la potencia de cabezal admisible, se puede reducir en primer lugar la carga mecánica mediante el control deslizante y, si fuera necesario, la profundidad de aproximación (a_p).

Tenga en cuenta que un cabezal con velocidad inferior a la nominal y con velocidades muy altas no alcanzará la potencia nominal.

Si desea alcanzar un volumen de arranque de viruta muy alto, debe comprobar que la evacuación de virutas sea óptima.

Carga y desgaste reducidos

Para disminuir la carga mecánica y el desgaste térmico, reduzca la carga mecánica al 70 %. Debe reducir la carga mecánica a un valor que corresponda al 70 % del recubrimiento de su herramienta.

Estos ajustes cargan mecánica y térmicamente la herramienta de forma equilibrada. Por regla general, la herramienta logrará una vida útil máxima. La carga mecánica reducida permite un proceso más silencioso y con pocas vibraciones.

Alcanzar un resultado óptimo

Si los Datos de corte calculados no originan un proceso con arranque de viruta satisfactorio, esto podría deberse a diversas causas.

Carga mecánica demasiado alta

Si se da una sobrecarga mecánica, en primer lugar, deberá reducir la fuerza de proceso.

Los siguientes fenómenos indican la existencia de sobrecarga mecánica:

- Roturas de las aristas del filo en la herramienta
- Rotura del cono de la herramienta
- Momento del cabezal o potencia del cabezal demasiado altos
- Fuerzas radiales o axiales demasiado altas en el cojinete del cabezal
- Oscilaciones o vibraciones no deseadas
- Oscilaciones debidas a una sujeción insuficiente
- Oscilaciones debidas a una herramienta en voladizo demasiado larga

Carga térmica demasiado alta

Si se da una sobrecarga térmica, deberá reducir la temperatura de proceso.

Los siguientes fenómenos indican sobrecarga térmica de la herramienta:

- Desgaste de cráter excesivo en la superficie de arranque
- Herramienta incandescente
- Aristas del filo fundidas (con materiales que presentan dificultad para el arranque de viruta, como por ejemplo el titanio)

Volumen de arranque de material demasiado pequeño

Si el tiempo de mecanizado es demasiado largo y debe reducirse, puede aumentarse el volumen de arranque de material con ambos controles deslizantes.

Cuando tanto la máquina como la herramienta todavía tienen potencial, se recomienda aumentar primero el control deslizante de la temperatura de proceso. Finalmente, también se puede aumentar el control deslizante de las fuerzas de proceso siempre que sea posible.

Solución de problemas

En la siguiente tabla se pueden consultar posibles tipos de error y medidas correctivas.

Apariencia	Control deslizante Carga mecánica herramienta	Control deslizante Carga térmica herramienta	Otros
Vibraciones (por ejemplo, arranque de material insuficiente o herramientas sujetas con longitud excesiva)	Reducir	En caso necesario, aumentar	Comprobar sujeción
Vibraciones no deseadas	Reducir	-	
Rotura de la herramienta por el cono	Reducir	-	Comprobar la evacuación de virutas
Roturas de los filos en la herramienta	Reducir	-	Comprobar la evacuación de virutas
Desgaste excesivo	En caso necesario, aumentar	Reducir	
Herramienta incandescente	En caso necesario, aumentar	Reducir	Comprobar refrigeración
Tiempo de mecanizado demasiado largo	En caso necesario, aumentar	Aumentar en primer lugar	
Carga de trabajo excesiva del cabezal	Reducir	-	
Fuerza axial excesiva en el cojinete del cabezal	Reducir	-	<ul style="list-style-type: none"> ■ Disminuir profundidad de aproximación ■ Utilizar herramienta con ángulo de torsión reducido
Fuerza radial excesiva en el cojinete del cabezal	Reducir	-	

15.3.38 Ciclo 273 OCM ACABADO PROF. (opción #167)

Programación ISO

G273

Aplicación

Con el ciclo **273 OCM ACABADO PROF.** se acaba la sobremedida de profundidad programada en el ciclo **271**.

Condiciones

Antes de llamar al ciclo **273**, debe programar ciclos adicionales:

- **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR**, alternativamente, ciclo **14 CONTORNO**
- Ciclo **271 OCM DATOS CONTORNO**
- en caso necesario, ciclo **272 OCM DESBASTAR**

Desarrollo del ciclo

- 1 La herramienta se desplaza con lógica de posicionamiento hasta el punto inicial
Información adicional: "Lógica de posicionamiento en los ciclos OCM",
Página 693
- 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 A continuación, la herramienta se desplaza con **Q253 AVANCE PREPOSICION.** hasta **Q200 DISTANCIA SEGURIDAD** y, después, con **FMAX** hasta **Q260 ALTURA DE SEGURIDAD**

Notas

INDICACIÓN

¡Atención! ¡Peligro para herramienta y pieza!

Al calcular las trayectorias de fresado, el ciclo no tiene en cuenta ningún radio de esquina **R2**. A pesar de que el solapamiento de trayectoria es reducido, puede quedar material residual en la base del contorno. El material residual puede producir daños en la pieza y en la herramienta durante los mecanizados subsiguientes.

- ▶ Comprobar el proceso y el contorno con la simulación
- ▶ Cuando sea posible, utilizar las herramientas sin radio de esquina **R2**

- 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 codirreccional.
- Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si el valor **LU** es menor que la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico emite un mensaje de error.

Indicaciones sobre programación

- Al utilizar un factor de solapamiento de la trayectoria mayor que uno, puede quedar material residual. Comprobar el contorno con un gráfico de prueba y, en caso necesario, modificar mínimamente el factor de solapamiento de la trayectoria. Con ello se consigue otra división de corte, lo que conduce, la mayoría de veces, al resultado deseado.

Parámetros de ciclo

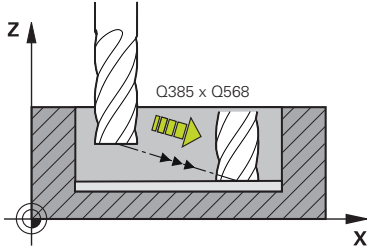
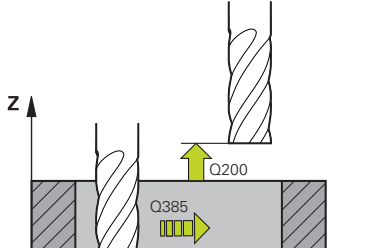
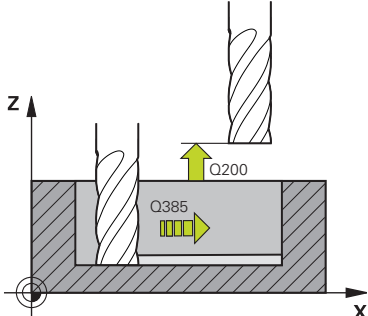
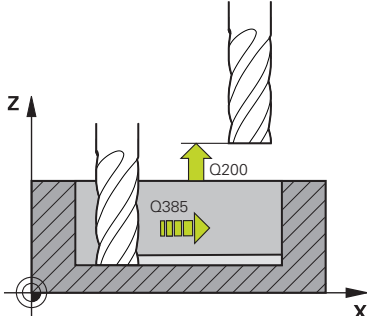
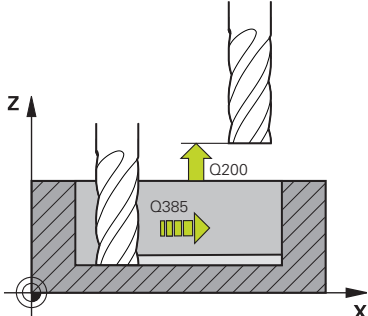
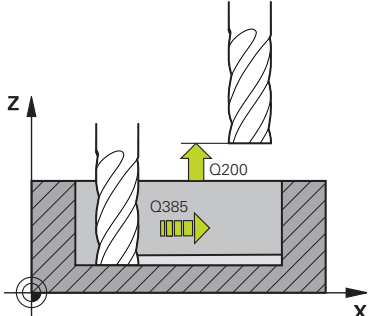
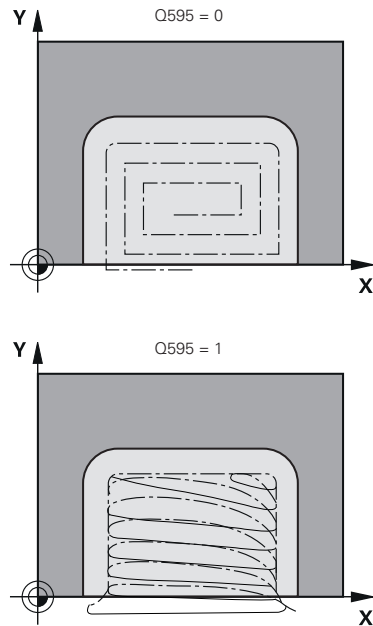
Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q370 Factor solapamiento trayectoria? Q370 x radio de la herramienta da como resultado el incremento lateral k. El solapamiento se considerará como solapamiento máximo. Para evitar que quede material restante en las esquinas se puede realizar una reducción del solapamiento. Introducción: 0,0001...1,9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q385 Avance acabado? Velocidad de desplazamiento de la herramienta al realizar el acabado de profundidad en mm/min. Introducción: 0...99999,999 alternativamente FAUTO, FU, FZ</p>
	<p>Q568 ¿Factor avance profundización? Factor según el cual el control numérico reduce el avance Q385 en la profundidad de aprox. en el material. Introducción: 0.1...1</p>
	<p>Q253 ¿Avance preposicionamiento? Velocidad de desplazamiento de la herramienta al sobrepasar la posición inicial en mm/min. Este avance se utiliza por debajo de la superficie de coordenadas, pero fuera del material definido. Introducción: 0...99999,9999 alternativamente, FMAX, FAUTO, PREDEF</p>
	<p>Q200 Distancia de seguridad? Distancia entre el canto inferior de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999,9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q438 y QS438 Número/Nombre herra. desbaste? Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ha realizado el desbaste de la caja de contorno. Se puede utilizar la opción de la barra de acciones para capturar la herramienta de desbaste previo directamente de la tabla de herramientas. Además, con la opción Nombre de la barra de acciones se puede introducir incluso el nombre de la herramienta. Si se abandona el campo de introducción, el control numérico inserta la comilla arriba automáticamente. -1: La última herramienta empleada se tomará como herramienta de desbaste (comportamiento normal). Introducción: -1...+32767,9 alternativamente, un máximo de 255 caracteres</p>

Figura auxiliar**Parámetro****Q595 Estrategia (0/1)?**

Estrategia del mecanizado al acabar

0: Estrategia equidistante = Distancias de trayectoria invariables

1: Estrategia con ángulo de presión constante

Introducción: **0, 1**

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.

Introducción: **0.15...0.99**

Ejemplo

11 CYCL DEF 273 OCM ACABADO PROF. ~	
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 ~
Q595=+1	;ESTRATEGIA ~
Q577=+0.2	;FACTOR RADIO ARRANQUE

15.3.39 Ciclo 274 OCM ACABADO LADO (opción #167)

Programación ISO

G274

Aplicación

Con el ciclo **274 OCM ACABADO LADO** se acaba la sobremedida lateral programada en el ciclo **271**. Puede ejecutar este ciclo en marcha codireccional o en contrasentido.

Para fresar el contorno también se puede utilizar el ciclo **274**.

Debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ Definir el contorno a fresar como isla única (sin limitación de cajas)
- ▶ 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

Condiciones

Antes de llamar al ciclo **274**, debe programar ciclos adicionales:

- **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR**, alternativamente, ciclo **14 CONTORNO**
- Ciclo **271 OCM DATOS CONTORNO**
- en caso necesario, ciclo **272 OCM DESBASTAR**
- en caso necesario, ciclo **273 OCM ACABADO PROF.**

Desarrollo del ciclo

- 1 La herramienta se desplaza con lógica de posicionamiento hasta el punto inicial
- 2 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
Información adicional: "Lógica de posicionamiento en los ciclos OCM",
Página 693
- 3 A continuación, el control numérico desplaza la herramienta hasta la primera pasada de profundidad en el avance aproximación de profundidad
- 4 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
- 5 A continuación, la herramienta se desplaza con **Q253 AVANCE PREPOSICION.** hasta **Q200 DISTANCIA SEGURIDAD** y, después, con **FMAX** hasta **Q260 ALTURA DE SEGURIDAD**

Notas

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El control numérico calcula automáticamente el punto inicial para el acabado. El punto inicial depende del comportamiento espacial en el contorno y de la sobremedida programada en el ciclo **271**.
- Este ciclo supervisa la longitud de ranura **LU** definida de la herramienta. Si el valor **LU** es menor que la **PROFUNDIDAD Q201**, el control numérico emite un mensaje de error.
- Puede ejecutar el ciclo con una herramienta de rectificado.
- El ciclo tiene en cuenta las funciones auxiliares **M109** y **M110**. En los mecanizados interiores y exteriores, el control numérico mantiene constante el avance de los arcos de círculo para los radios internos y externos en la cuchilla de la herramienta.

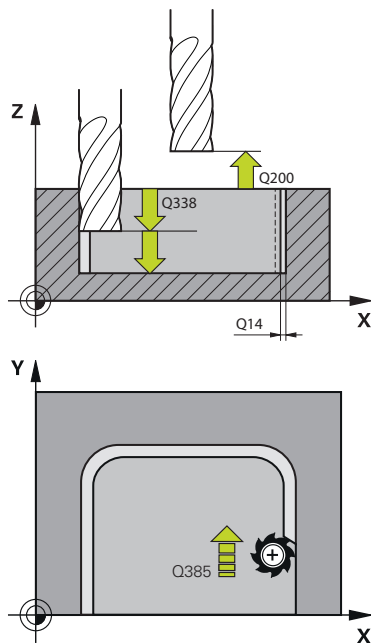
Información adicional: "Ajustar el avance en trayectorias circulares con M109",
Página 1403

Indicaciones sobre programación

- La sobremedida lateral **Q14** permanece después del acabado. Debe ser inferior a la sobremedida del ciclo **271**.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q338 ¿Pasada para acabado?

Medida según la cual se desplaza la herramienta en su eje para el acabado.

Q338=0: Acabado en un solo paso de profundización

El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q385 Avance acabado?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al realizar el acabado lateral en mm/min.

Introducción: **0...99999.999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q253 ¿Avance preposicionamiento?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al sobrepasar la posición inicial en mm/min. Este avance se utiliza por debajo de la superficie de coordenadas, pero fuera del material definido.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente, **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el canto inferior de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF**.

Q14 Sobremedida acabado lateral?

La sobremedida lateral **Q14** permanece después del acabado. Esta sobremedida debe ser inferior a la sobremedida del ciclo **271**. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q438 y QS438 Número/Nombre herra. desbaste?

Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ha realizado el desbaste de la cajera de contorno. Se puede utilizar la opción de la barra de acciones para capturar la herramienta de desbaste previo directamente de la tabla de herramientas. Además, con la opción Nombre de la barra de acciones se puede introducir incluso el nombre de la herramienta. Si se abandona el campo de introducción, el control numérico inserta la comilla arriba automáticamente.

-1: La última herramienta empleada se tomará como herramienta de desbaste (comportamiento normal).

Introducción: **-1...+32767,9** alternativamente, un máximo de **255** caracteres

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1</p> <p>Tipo de fresado. Se tiene en cuenta el sentido de giro del cabezal.:</p> <p>+1 = Fresado codireccional</p> <p>-1 = Fresado en contrasentido</p> <p>PREDEF: el control numérico captura el valor de una frase GLOBAL DEF</p> <p>(Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)</p> <p>Introducción: -1, 0, +1 alternativamente PREDEF.</p>

Ejemplo

11 CYCL DEF 274 OCM ACABADO LADO ~	
Q338=+0	;PASADA PARA ACABADO ~
Q385=+500	;AVANCE ACABADO ~
Q253=+750	;AVANCE PREPOSICION. ~
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q14=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL ~
Q438=-1	;HERRAM. DESBASTE ~
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO

15.3.40 Ciclo 277 OCM BISELADO (opción #167)

Programación ISO

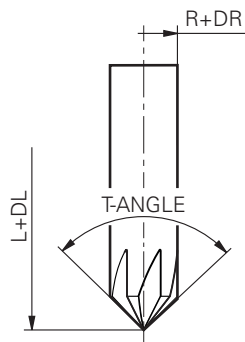
G277

Aplicación

Con el ciclo **277 OCM BISELADO** se pueden desbarbar aristas de contornos complejos que haya desbastado previamente con ciclos OCM.

El ciclo tiene en cuenta contornos y limitaciones adyacentes que haya llamado previamente con el ciclo **271 OCM DATOS CONTORNO** o con las geometrías de regulación 12xx.

Condiciones



Para que el control numérico pueda ejecutar el ciclo **277**, debe crear correctamente la herramienta en la tabla de herramientas:

- **L + DL**: longitud total hasta el extremo teórico
- **R + DR**: definición del radio total de la herramienta
- **T-ANGLE** : ángulo extremo de la herramienta

Además, antes de llamar al ciclo **277** debe programar ciclos adicionales:

- **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR**, alternativamente, ciclo **14 CONTORNO**
- Ciclo **271 OCM DATOS CONTORNO** o las geometrías de regulación 12xx
- en caso necesario, ciclo **272 OCM DESBASTAR**
- en caso necesario, ciclo **273 OCM ACABADO PROF.**
- en caso necesario, ciclo **274 OCM ACABADO LADO**

Desarrollo del ciclo

- 1 La herramienta se desplaza con lógica de posicionamiento hasta el punto inicial. Este se calcula automáticamente en base al contorno programado
Información adicional: "Lógica de posicionamiento en los ciclos OCM",
Página 693
- 2 En el siguiente paso, la herramienta se desplaza con **FMAX** a la altura de seguridad **Q200**
- 3 A continuación, la herramienta se aproxima perpendicularmente a **Q353 PROF. EXTREMO HTA.**
- 4 El contorno se aproxima tangencial o perpendicularmente (en función del comportamiento espacial) al contorno. El bisel se elabora con el avance de fresado **Q207**
- 5 A continuación, la herramienta se retira tangencial o perpendicularmente (en función del comportamiento espacial) del contorno
- 6 Cuando existen varios contornos, el control numérico posiciona la herramienta a la altura de seguridad después de cada contorno y aproxima el siguiente punto inicial. Se repiten los pasos del 3 al 6 hasta que se ha biselado completamente el contorno programado
- 7 A continuación, la herramienta se desplaza con **Q253 AVANCE PREPOSICION.** hasta **Q200 DISTANCIA SEGURIDAD** y, después, con **FMAX** hasta **Q260 ALTURA DE SEGURIDAD**

Notas

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El control numérico calcula automáticamente el punto inicial para el biselado. El punto inicial depende del comportamiento espacial.
- El control numérico supervisa el radio de la herramienta. No se incumple la contemplación de paredes del ciclo **271 OCM DATOS CONTORNO** o los ciclos de figura **12xx**.
- El ciclo supervisa los daños en el contorno en la base frente al extremo de la herramienta. Este extremo de la herramienta se calcula a partir del radio **R**, el radio del extremo de la herramienta **R_TIP** y el ángulo extremo **T-ANGLE**.
- Tener en cuenta que el radio de herramienta activo de la fresa de biselar debe ser menor o igual al radio de la herramienta de desbaste. De lo contrario, puede que el control numérico no bisele por completo todas las aristas. El radio de herramienta activo es el radio a la altura de corte de la herramienta. Este radio de herramienta se calcula a partir de los valores **T-ANGLE** y **R_TIP** de la tabla de herramientas.
- El ciclo tiene en cuenta las funciones auxiliares **M109** y **M110**. En los mecanizados interiores y exteriores, el control numérico mantiene constante el avance de los arcos de círculo para los radios internos y externos en la cuchilla de la herramienta.

Información adicional: "Ajustar el avance en trayectorias circulares con M109",
Página 1403

- Si a la hora de biselar queda material residual de los mecanizados de desbaste, en **Q3438 HERRAM. DESBASTE** se debe definir la última herramienta de desbaste. De lo contrario, se pueden producir daños en el contorno.
"Procedimiento con material residual en las aristas interiores"

Indicaciones sobre programación

- Si el valor del parámetro **Q353 PROF. EXTREMO HTA.** es menor que el valor del parámetro **Q359 ANCHURA DEL BISEL**, el control numérico emite un mensaje de error.

Parámetros de ciclo

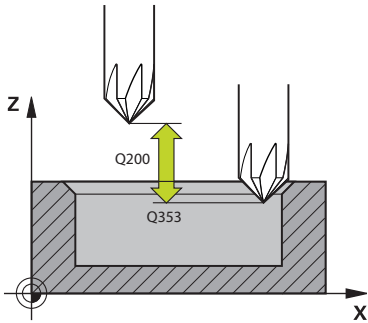
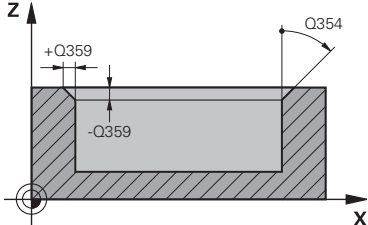
Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q353 ¿Prof. del extremo de la hta.? Distancia entre el extremo teórico de la herramienta y las coordenadas de la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -999,9999...-0,0001</p>
	<p>Q359 ¿Anchura del bisel (-/+)? Anchura o profundidad del bisel: -: profundidad del bisel +: anchura del bisel El valor actúa de forma incremental. Introducción: -999.9999...+999.9999</p>
	<p>Q207 Avance fresado? Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min Introducción: 0...99999,999 alternativamente FAUTO, FU, FZ</p>
	<p>Q253 ¿Avance preposicionamiento? Velocidad de desplazamiento de la herramienta durante el posicionamiento en mm/min Introducción: 0...99999,9999 alternativamente, FMAX, FAUTO, PREDEF</p>
	<p>Q200 Distancia de seguridad? Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999,9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q438 y QS438 Número/Nombre herram. desbaste? Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ha realizado el desbaste de la cajera de contorno. Se puede utilizar la opción de la barra de acciones para capturar la herramienta de desbaste previo directamente de la tabla de herramientas. Además, con la opción Nombre de la barra de acciones se puede introducir incluso el nombre de la herramienta. Si se abandona el campo de introducción, el control numérico inserta la comilla arriba automáticamente. -1: La última herramienta empleada se tomará como herramienta de desbaste (comportamiento normal). Introducción: -1...+32767,9 alternativamente, un máximo de 255 caracteres</p>

Figura auxiliar**Parámetro****Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1**

Tipo de fresado. Se tiene en cuenta el sentido de giro del cabezal.:

+1 = Fresado codireccional

-1 = Fresado en contrasentido

PREDEF: el control numérico captura el valor de una frase **GLOBAL DEF**

(Si se ha introducido 0, tiene lugar el mecanizado codireccional)

Introducción: **-1, 0, +1** alternativamente **PREDEF**.

Q354 ¿Ángulo del bisel?

Ángulo del bisel

0: El ángulo del bisel es la mitad del **T-ANGLE** definido en la tabla de herramientas

>0: El ángulo del bisel siempre se compara con el valor **T-ANGLE** de la tabla de herramientas. Si estos dos valores no coinciden, el control numérico emite un mensaje de error.

Introducción: **0...89**

Ejemplo

11 CYCL DEF 277 OCM BISELADO ~	
Q353=-1	;PROF. EXTREMO HTA. ~
Q359=+0.2	;ANCHURA DEL BISEL ~
Q207=+500	;AVANCE DE FRESADO ~
Q253=+750	;AVANCE PREPOSICION. ~
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q438=-1	;HERRAM. DESBASTE ~
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO ~
Q354=+0	;ANGULO DEL BISEL

15.3.41 Ciclo 291 ACOPL. IPO.-TORNEAR (opción #96)

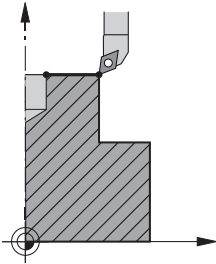
Programación ISO

G291

Aplicación



Rogamos consulte el manual de la máquina.
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

Q560=1:

- 1 El control numérico ejecuta en primer lugar un paro de 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)

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 el ciclo **291** Torneado por interpolación ha finalizado.
- 4 Si **Q560=0**, los parámetros **Q336**, **Q216** y **Q217** no son relevantes

Notas



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.

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El ciclo **291** es CALL activo
- Este ciclo puede ejecutarse también en el plano de mecanizado inclinado.
- Tenga en cuenta que antes de la llamada del ciclo, el ángulo del eje debe ser igual al ángulo de inclinación. Solo entonces podrá realizarse un acoplamiento de los ejes correcto.
- Si es ciclo **8 ESPEJO** 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.

Indicaciones sobre programación

- 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.
- Para que la máquina pueda alcanzar velocidades de trayectoria altas, debe definirse una tolerancia amplia con el ciclo **32** antes de la llamada de ciclo. Programar el ciclo **32** con filtro HSC=1.
- Tras la definición del ciclo **291** y **CYCL CALL**, programe el mecanizado deseado. Para describir el movimiento circular de los ejes lineales se pueden utilizar, por ejemplo, frases lineales o polares.

Información adicional: "Ejemplo Torneado por interpolación ciclo 291",
Página 777

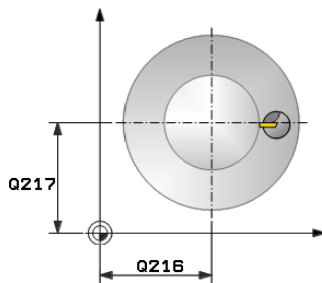
Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina **mStrobeOrient** (núm. 201005), el fabricante define una función M para la orientación del cabezal:
 - Si se introduce >0, resultará en el número M (función PLC del fabricante), que realizará la orientación del cabezal. El control numérico espera hasta que concluye la orientación del cabezal.
 - Si se introduce -1, el control numérico llevará a cabo la orientación del cabezal.
 - Si se introduce 0 no tiene lugar ninguna acción.

En ningún caso se emite un **M5** previo.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

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

Introducción: **0, 1**

Q336 ¿Angulo orientación cabezal?

El control numérico alinea la herramienta en este ángulo antes del mecanizado. Si se trabaja con una herramienta de fresado, introduzca el ángulo de tal modo que un filo esté alineado con el centro del círculo técnico.

Si está trabajando con una herramienta de torneado, y en la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.trn) se ha definido el valor "ORI", este se tiene en cuenta también en la orientación del cabezal.

Introducción: **0...360**

Información adicional: "Definir herramienta", Página 728

Q216 ¿Centro 1er eje?

Centro del círculo técnico en el eje principal del espacio de trabajo

Introducción absoluta: **-99999,9999...99999,9999**

Q217 ¿Centro segundo eje?

Centro del círculo técnico en el eje auxiliar del espacio de trabajo

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q561 Cambiar herramienta de torneado (0/1)

Solo es relevante si se describe la herramienta en la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.trn). Con estos parámetros se debe decidir si el valor XL de la herramienta de torneado se interpretará como el radio R de una herramienta de fresado.

0: Ningún cambio - la herramienta de torneado se interpreta tal como se describe en la tabla de herramienta de torneado (toolturn.trn). En este caso, no se debe emplear ninguna corrección de radio **RR** o **RL**. Además, durante la programación hay que describir el movimiento del punto medio de la herramienta **TCP** sin acoplamiento del eje. Este tipo de programación es mucho más laborioso.

1: El valor XL de la tabla de la herramientas de torneado (toolturn.trn) se interpretará como un radio R en una tabla de herramientas 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.

Introducción: **0, 1**

Ejemplo

11 CYCL DEF 291 ACOPL. IPO.-TORNEAR ~	
Q560=+0	;ACOPLAR HUSILLO ~
Q336=+0	;ANGULO CABEZAL ~
Q216=+50	;CENTRO 1ER EJE ~
Q217=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE ~
Q561=+0	;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 herramienta. A continuación, se describen dichas posibilidades:

- Definir la herramienta de torneado en la tabla de la herramienta (tool.t) como herramienta de fresado
- Definir la herramienta de fresado en la tabla de la herramienta (tool.t) como herramienta de fresado (para emplearla a continuación como herramienta de torneado)
- Herramienta de torneado, definir en la tabla de la herramienta de torneado (tool-turn.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 del filo, 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**.



Instrucciones de programación y manejo:

- 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
- **CYCLE 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** u **8**, **XL>=0**
- **TYPE: ROUGH, FINISH, BUTTON** con la dirección 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

Para el torneado por interpolación no se pueden utilizar los siguientes tipos 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

15.3.42 Ciclo 292 CONT. IPO. -TORNEAR (opción #96)

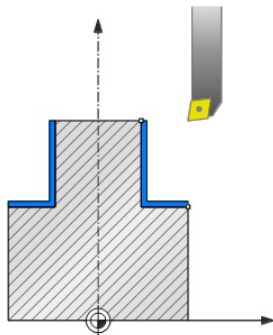
Programación ISO

G292

Aplicación

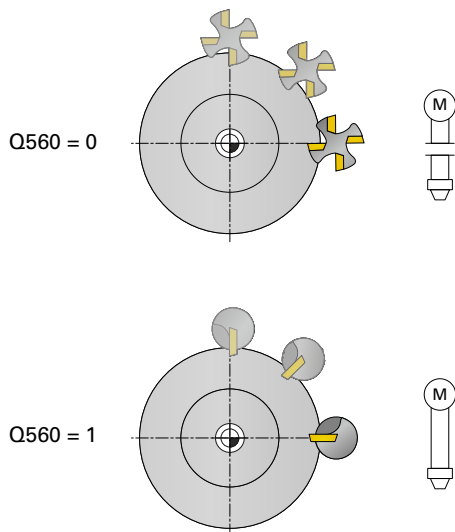


Rogamos consulte el manual de la máquina.
El constructor de la máquina debe habilitar y adaptar esta función.



El 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 trabaja con el ciclo **292**, 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 tornearse 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.

Desarrollo 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

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

Notas



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.

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.

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El ciclo está CALL-activo
- El ciclo no permite mecanizados de desbaste en varios pasos.
- 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.
- Tenga en cuenta que antes de la llamada del ciclo, el ángulo del eje debe ser igual al ángulo de inclinación. Solo entonces podrá realizarse un acoplamiento de los ejes correcto.
- Si es ciclo **8 ESPEJO** 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.
- En el parámetro **Q449 AVANCE**, programar el avance en el radio inicial. Tener en cuenta que el avance de la visualización de estado se refiere a **TCP** y que **Q449** puede hacer que varíe. El control numérico calcula el avance de la visualización de estado de la forma siguiente:

Mecanizado exterior **Q529=1**

$$F_{TCP} = Q449 \times \frac{(Q491 + R)}{Q491}$$

Mecanizado interior **Q529=0**

$$F_{TCP} = Q449 \times \frac{(Q491 - R)}{Q491}$$

Indicaciones sobre programación

- Programar el contorno de torneado sin corrección del radio de la herramienta (RR/RL) y sin movimientos APPR o DEP.
- 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.
- 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.
- Para que la máquina pueda alcanzar velocidades de trayectoria altas, debe definirse una tolerancia amplia con el ciclo **32** antes de la llamada de ciclo. Programar el ciclo **32** con filtro HSC=1.
- Si se desconecta el acoplamiento del cabezal (**Q560=0**), se puede mecanizar este ciclo con una cinemática polar. Para ello, es necesario fijar la pieza en el centro de la mesa giratoria.

Información adicional: "Mecanizado con cinemática polar con FUNCTION POLARKIN", Página 1367

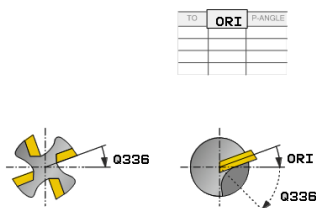
Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- 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))
- Con el parámetro de máquina **mStrobeOrient** (núm. 201005), el fabricante define una función M para la orientación del cabezal:
 - Si se introduce >0, resultará en el número M (función PLC del fabricante), que realizará la orientación del cabezal. El control numérico espera hasta que concluye la orientación del cabezal.
 - Si se introduce -1, el control numérico llevará a cabo la orientación del cabezal.
 - Si se introduce 0 no tiene lugar ninguna acción.

En ningún caso se emite un **M5** previo.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

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)

Introducción: **0...1**

Q336 ¿Angulo orientación cabezal?

El control numérico alinea la herramienta en este ángulo antes del mecanizado. Si se trabaja con una herramienta de fresado, introduzca el ángulo de tal modo que un filo esté alineado con el centro del círculo técnico.

Si está trabajando con una herramienta de torneado, y en la tabla de la herramienta de torneado (toolturn.trn) se ha definido el valor "ORI", este se tiene en cuenta también en la orientación del cabezal.

Introducción: **0...360**

Q546 Sentido giro (3=M3/4=M4)?

Dirección de giro del cabezal de la herramienta activa:

3: Herramienta que gira hacia la derecha (M3)

4: Herramienta que gira hacia la izquierda (M4)

Introducción: **3, 4**

Q529 ¿Tipo de mecanizado (0/1)?

Determinar si se va a ejecutar un mecanizado interior o exterior:

+1: mecanizado interior

0: mecanizado exterior

Introducción: **0, 1**

Q221 ¿Sobremedida en superficie?

Sobremedida en el espacio de trabajo

Introducción: **0...99,999**

Q441 ¿Ajuste por revolución [mm/U]?

Cota con la que el control numérico alimenta la herramienta con cada vuelta.

Introducción: **0,001...99,999**

Q449 ¿Avance / velocidad de corte?(mm/min)

Avance referido al punto inicial del contorno **Q491**. 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 disminuye en el mecanizado interior.

Q529=0: El avance de la trayectoria del centro de la herramienta aumenta en el mecanizado exterior.

Introducción: **1...99999** alternativo **FAUTO**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q491 Pto. Inicial contorno (radio)? Radio del punto inicial del contorno (p. ej., coordenada X, con eje de la herramienta Z). El valor actúa de forma absoluta. Introducción: 0,9999...99999,9999</p>
	<p>Q357 ¿Distancia seguridad lateral? Distancia lateral de la herramienta desde la pieza al hacer la aproximación al primer paso de profundización. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999,9999</p>
	<p>Q445 Altura de seguridad? Altura absoluta en la cual no se puede producir una colisión entre la hta. y la pieza. En esta posición, la herramienta se retira al final del ciclo. Introducción: -99999,9999...+99999,9999</p>
	<p>Q592 Modo acotación (0/ 1)? Interpretación de las cotas del contorno: 0: El control numérico interpreta el contorno en el plano de coordenadas ZX. El control numérico interpreta los valores del eje X como radios. El sistema de coordenadas tiende a la izquierda. Esto quiere decir que el sentido de giro programado para los círculos actúa de la forma siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ DR-: En sentido horario ■ DR+: En sentido antihorario <p>1: El control numérico interpreta el contorno en el plano de coordenadas ZXØ. El control numérico interpreta los valores del eje X en el diámetro. El sistema de coordenadas tiende a la derecha. Esto quiere decir que el sentido de giro programado para los círculos actúa de la forma siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ DR-: Sentido antihorario ■ DR+: En sentido horario <p>Introducción: 0, 1</p>

Ejemplo

11 CYCL DEF 292 CONT. IPO.-TORNEAR ~	
Q560=+0	;ACOPLAR HUSILLO ~
Q336=+0	;ANGULO CABEZAL ~
Q546=+3	;SENTIDO GIRO HTA. ~
Q529=+0	;TIPO DE MECANIZADO ~
Q221=+0	;SOBREMED.SUPERFICIE ~
Q441=+0.3	;AJUSTE ~
Q449=+2000	;AVANCE ~
Q491=+50	;INIC. CONT. (RADIO) ~
Q357=+2	;DIST. SEGUR. LATERAL ~
Q445=+50	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q592=+1	;MODO ACOTACION

Variantes de mecanizado

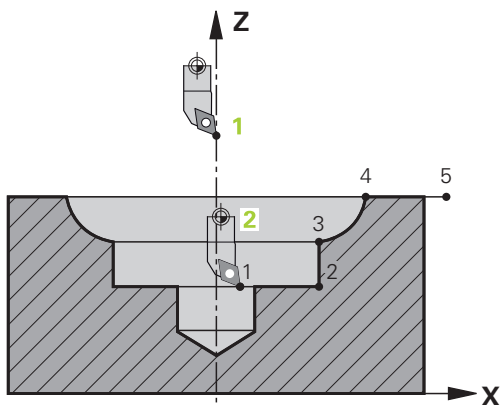
Si trabaja con el ciclo **292**, debe definir en previamente el contorno de torneado deseado en un subprograma y remitir a este contorno con el ciclo **14** o **SEL CONTOUR**. Describir el contorno de torneado en la sección transversal de un cuerpo con simetría de revolución. Al hacerlo, se describe 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 herramienta que se utiliza es Z, programar el contorno de torneado en dirección axial en Z y el radio o el diámetro del contorno en X.

Con este ciclo se puede ejecutar un mecanizado exterior y un mecanizado interior. A continuación se explican algunas de las indicaciones del capítulo "Notas", Página 734. Además, en "Ejemplo Torneado por interpolación ciclo 292", Página 780 se puede consultar un ejemplo

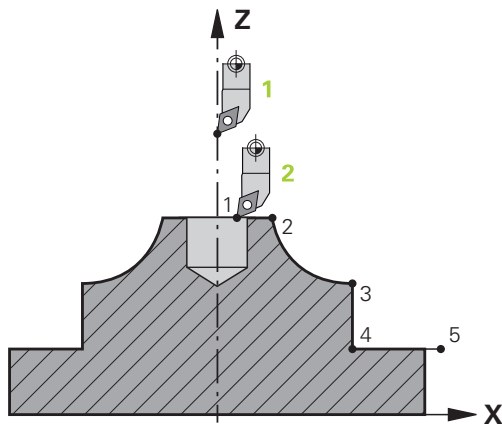
Mecanizado interior



- El centro de rotación es la posición de la herramienta en llamada del ciclo en el espacio de trabajo **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 espacio de trabajo **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 tornearse (**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 (tool-turn.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 del filo, 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

Para el torneado por interpolación no se pueden utilizar los siguientes tipos de herramienta:

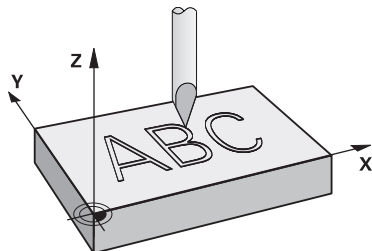
- **TYPE: ROUGH**, con las direcciones de mecanizado **TO**: 2 a 6
- **TYPE: FINISH**, con las direcciones de mecanizado **TO**: 2 a 6
- **TYPE: BUTTON**, con las direcciones de mecanizado **TO**: 2 a 6
- **TYPE: RECESS**
- **TYPE: RECTURN**
- **TYPE: THREAD**

15.3.43 Ciclo 225 GRABAR

Programación ISO

G225

Aplicación



Este ciclo sirve para grabar textos sobre una superficie plana de la pieza. Los textos se pueden disponer a lo largo de una recta o de un arco.

Desarrollo del ciclo

- 1 Si la herramienta se encuentra por debajo de **Q204 2A DIST. SEGURIDAD**, el control numérico desplaza primero al valor de **Q204**.
- 2 El control numérico posiciona la herramienta en el espacio de trabajo hasta el punto inicial del primer carácter.
- 3 El control numérico graba el texto.
 - Si **Q202 MAX. PROF. PASADA** es mayor que **Q201 PROFUNDIDAD**, el control numérico graba cada carácter en un paso de profundización.
 - Si **Q202 MAX. PROF. PASADA** es menor que **Q201 PROFUNDIDAD**, el control numérico graba cada carácter en un varios pasos de profundización. Cuando termina de fresar un carácter, el control numérico mecaniza el siguiente.
- 4 Después de grabar un carácter, el control numérico retira la herramienta a la altura de seguridad **Q200** sobre la superficie.
- 5 Los procesos 2 y 3 se repiten para todos los caracteres que se van a grabar.
- 6 Finalmente, el control numérico posiciona la herramienta en la 2.^a distancia de seguridad **Q204**.

Notas

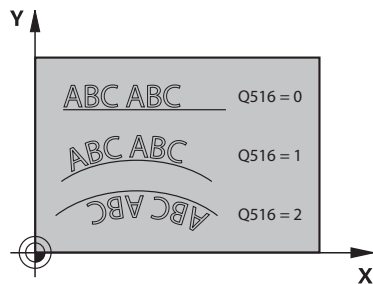
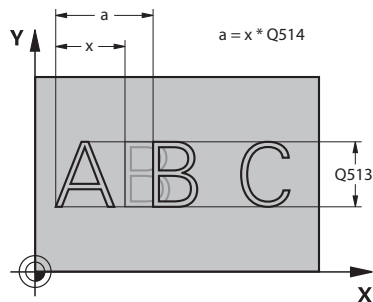
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Indicaciones sobre programación

- 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.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q500 ¿Texto de grabado?

Texto grabado entre comillas. 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.

Introducción: Máx. **255** caracteres

Q513 ¿Altura caracter?

Altura de los caracteres que se van a grabar en mm

Introducción: **0...999,999**

Q514 ¿Factor distancia caracter?

El tipo de letra utilizado se denomina "fuente proporcional". Cada carácter tiene su propia anchura. **X** corresponde a la anchura del carácter más el espacio estándar. El espacio entre caracteres se puede modificar con este factor.

Q514=0/1: Espacio estándar entre los caracteres.

Q514>1: El espacio entre los caracteres se alarga.

Q514<1: El espacio entre los caracteres se reduce. En caso necesario, los caracteres pueden solaparse.

Introducción: **0...10**

Q515 ¿Tipo de letra?

De forma estándar, se utiliza la fuente **DeJaVuSans**.

Q516 ¿Texto en línea/círculo (0-2)?

0: Grabar texto a lo largo de una recta

1: Grabar texto en un arco

2: Grabar texto dentro de un arco circunferencialmente (no es necesariamente legible desde abajo)

Introducción: **0, 1, 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

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q517 ¿Radio con texto en círculo?

Radio del arco en mm sobre el que el control numérico debe disponer el texto.

Introducción: **0...99999,9999**

Q207 Avance fresado?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q201 ¿Profundidad?

Distancia entre la superficie de la pieza y la base del grabado. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999,9999...+99999,9999**

Figura auxiliar

Parámetro

Q206 Avance al profundizar?

Velocidad de desplazamiento en la profundización en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU**

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999,9999** alternativamente **PREDEF.**

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999,9999...+99999,9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

Coordenada del eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre esta y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999,9999** alternativamente **PREDEF.**

Q367 Refer. Posición texto (0/-6)?

Introducir aquí la referencia para la posición del texto. En función de si el texto se graba sobre un círculo o una recta (parámetro **Q516**), se dan las siguientes introducciones:

Contorno**Recta**

0 = Centro del círculo

0 = Parte inferior izquierda

1 = Parte inferior izquierda

1 = Parte inferior izquierda

2 = Parte inferior central

2 = Parte inferior central

3 = Parte inferior derecha

3 = Parte inferior derecha

4 = Parte superior derecha

4 = Parte superior derecha

5 = Parte superior central

5 = Parte superior central

6 = Parte superior izquierda

6 = Parte superior izquierda

7 = Parte central izquierda

7 = Parte central izquierda

8 = Centro del texto

8 = Centro del texto

9 = Parte central derecha

9 = Parte central derecha

Introducción: **0...9**

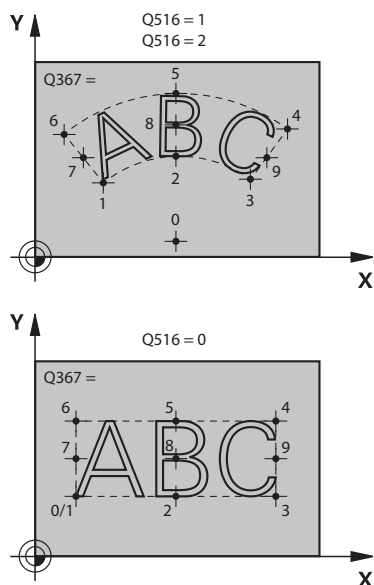


Figura auxiliar**Parámetro****Q574 Máxima longitud del texto?**

Introducción de 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>0**, 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.

Introducción: **0...999,999**

Q202 ¿MAX. PROFUNDIDAD PASADA?

Cota según la cual el control numérico aproxima la profundidad como máximo. Si la cota es menor que **Q201**, el mecanizado tiene lugar en varios pasos.

Introducción: **0...99999,9999**

Ejemplo

11 CYCL DEF 225 GRABAR ~	
Q500=""	;TEXTO DE GRABADO ~
Q513=+10	;ALTURA CARACTER ~
Q514=+0	;FACTOR DISTANCIA ~
Q515=+0	;TIPO LETRA ~
Q516=+0	;POS. TEXTO ~
Q374=+0	;ANGULO GIRO ~
Q517=+50	;RADIO CIRCULO ~
Q207=+500	;AVANCE DE FRESADO ~
Q201=-2	;PROFUNDIDAD ~
Q206=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q367=+0	;POSICION DEL TEXTO ~
Q574=+0	;LONGITUD DEL TEXTO ~
Q202=+0	;MAX. PROF. PASADA

Caracteres de grabado permitidos

Además de las minúsculas, mayúsculas y números, es posible grabar los siguientes caracteres especiales: ! # \$ % & ' () * + , - . / : ; < = > ? @ [\] _ 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 %:

Introducción	Caracteres
%ae	ä
%oe	ö
%ue	ü
%AE	Ä
%OE	Ö
%UE	Ü
%ss	ß
%D	ø
%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:

Introducción	Caracteres
\n	Salto de línea
\t	Tabulador horizontal (la anchura del tabulador se ha fijado en 8 caracteres)
\v	Tabulador vertical (la anchura del tabulador se ha fijado en una fila)

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 %.

Es posible grabar la fecha, hora o número de semana actual. Introducir para ello **%time<x>**. <x> define el formato, p. ej. 08 para DD.MM.AAAA. (Idéntico a la función **SYSSTR ID10321**)



Tener en cuenta que para la introducción de los formatos de fecha 1 a 9 hay que anteponer un 0, p. ej., **%time08**.

Introducción	Caracteres
%time00	DD.MM.AAAA hh:mm:ss
%time01	D.MM.AAAA h:mm:ss
%time02	D.MM.AAAA h:mm
%time03	D.MM.AA h:mm
%time04	AAAA-MM-DD hh:mm:ss
%time05	AAAA-MM-DD hh:mm
%time06	AAAA-MM-DD h:mm
%time07	AA-MM-DD h:mm
%time08	DD.MM.AAAA
%time09	D.MM.AAAA
%time10	D.MM.AA
%time11	AAAA-MM-DD
%time12	AA-MM-DD
%time13	hh:mm:ss
%time14	h:mm:ss
%time15	h:mm
%time99	Semana natural según ISO 8601



Las siguientes características:

- Tiene siete días
- Comienza en lunes
- Se numera de forma consecutiva
- La primera semana natural contiene el primer jueves del año

Grabar el nombre y la ruta de un programa NC

Se 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 **SYSSTR ID10010 NR1/2**)

Existen las posibilidades siguientes:

Introducción	Significado	Ejemplo
%main0	Ruta del archivo completa del programa NC activo	TNC:\MILL.h
%main1	Ruta del directorio del programa NC activo	TNC:\
%main2	Nombre del programa NC activo	MILL
%main3	Tipo de archivo del programa NC activo	.H
%prog0	Ruta del archivo completa del programa NC llamado	TNC:\HOUSE.h
%prog1	Ruta del directorio del programa NC llamado	TNC:\
%prog2	Nombre del programa NC llamado	HOUSE
%prog3	Tipo de archivo del programa NC llamado	.H

Grabar el estado del contador

Con el ciclo **225** se puede grabar el estado actual del contador, que se encuentra en la pestaña PGM del estado del trabajo **Estado**.

Para ello, programe el ciclo **225** de la forma habitual e introduzca como texto de grabado, por ejemplo, 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** y el estado actual del contador es 3, el control numérico grabará lo siguiente: 000000003

Información adicional: "Definir el contador con FUNCTION COUNT", Página 1484

Instrucciones de manejo

- En el Simulación, el control numérico solo simula el estado del contador que se ha introducido directamente en el programa NC. El contador del Ejecución del programa no se tiene en cuenta.

15.3.44 Ciclo 232 FRESADO PLANO

Programación ISO

G232

Aplicación

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

Temas utilizados

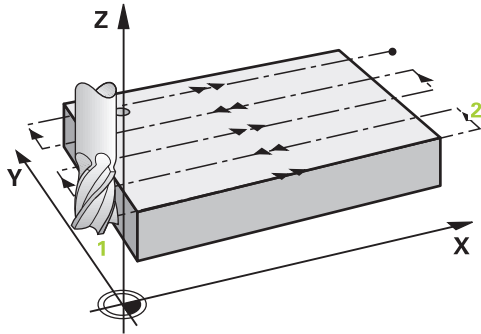
- Ciclo **233 PLANEADO**

Información adicional: "Ciclo 233 PLANEADO ", Página 635

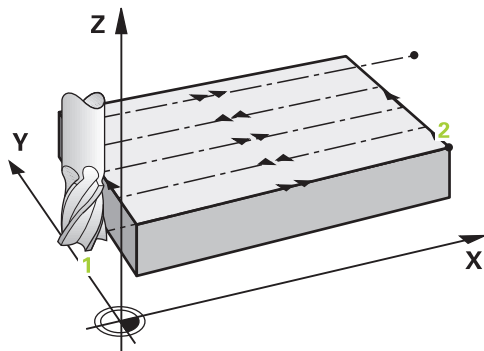
Desarrollo del ciclo

- 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 2.^a 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 2.^a 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

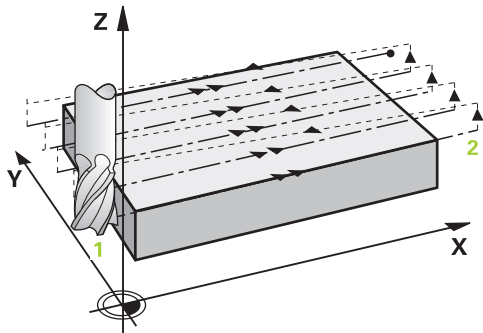
Estrategia Q389=0



- 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.

Notas

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

Indicaciones sobre programación

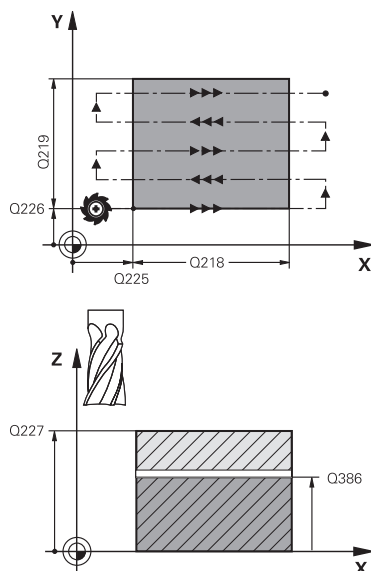
- Si **Q227 PTO. INICIAL 3ER EJE** y **Q386 PUNTO FINAL 3ER EJE** introducidos son iguales, el control numérico no ejecutará el ciclo (Profundidad = 0 programado).
- Programar **Q227** mayor que **Q386**. De lo contrario el control numérico emite un aviso de error.



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

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q389 ¿Estrategia mecanizado (0/1/2)?

Determinar cómo debe mecanizar la superficie el control numérico:

0: Mecanizar en forma de meandro, incremento lateral con avance de posicionamiento por fuera de la superficie que se va a mecanizar

1: Mecanizar en forma de meandro, incremento lateral con avance de fresado en el borde de la superficie que se va a mecanizar

2: Mecanizar fila a fila, retroceso e incremento lateral con avance de posicionamiento

Introducción: **0, 1, 2**

Q225 ¿Punto inicial 1er eje?

Definir las coordenadas del punto de partida de la superficie que se va a mecanizar en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q226 ¿Punto inicial 2º eje?

Definir las coordenadas del punto de partida de la superficie que se va a mecanizar en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q227 ¿Punto inicial 3er eje?

Coordenada de la superficie de la pieza a partir de la cual se calculan las aproximaciones. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q386 ¿Punto final en 3er. eje?

Coordenada en el eje de la herramienta sobre la que se debe realizar el fresado plano de la superficie. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q218 ¿Longitud lado 1?

Longitud de la superficie que se va a mecanizar en el eje principal del espacio de trabajo. A través del signo se puede determinar la dirección de la primera trayectoria de fresado referida al **punto de partida del 1er. eje**. El valor actúa de forma incremental.

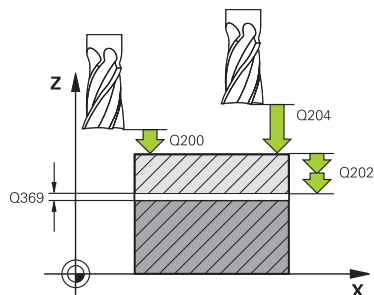
Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q219 ¿Longitud lado 2?

Longitud de la superficie que se va a mecanizar en el eje auxiliar del espacio de trabajo. A través del signo se puede determinar la dirección de la primera aproximación transversal referida al **PTO. INICIAL 2.** Determinar **PTO. INICIAL 2. EJE**. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Figura auxiliar



Parámetro

Q202 ¿MAX. PROFUNDIDAD PASADA?

Cota 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 distancia de acabado— de tal forma que se mecanicen con la misma profundidad de aproximación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q369 Sobremedida acabado profundidad?

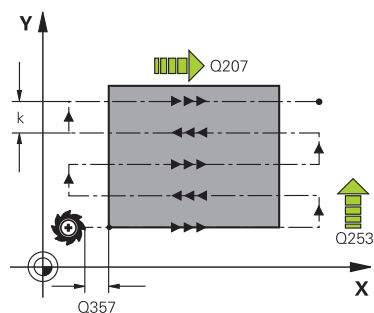
Valor con el que se debe desplazar la última aproximación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q370 ¿Máx. factor solap. trayect.?

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. 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 el incremento lateral correspondiente.

Introducción: **0,001...1,999**

**Q207 Avance fresado?**

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al fresar en mm/min

Introducción: **0...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.

Introducción: **0...99999.999** alternativamente **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**.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente, **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta 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. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF**.

Figura auxiliar**Parámetro****Q357 ¿Distancia seguridad lateral?**

El parámetro **Q357** influye en las siguientes situaciones:

Sobrepasar la primera profundidad de aproximación: Q357 es la distancia lateral de la herramienta desde 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.

Acabado lateral: Los caminos de búsqueda se prolongan según **Q357** en **Q350 DIRECCION FRESADO**.

Introducción: **0...99999.9999**

Q204 ¿2ª distancia de seguridad?

Coordenada del eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre esta y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Ejemplo

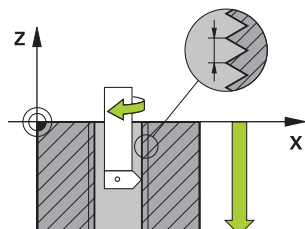
11 CYCL DEF 232 FRESADO PLANO ~	
Q389=+2	;ESTRATEGIA ~
Q225=+0	;PTO. INICIAL 1ER EJE ~
Q226=+0	;PTO. INICIAL 2. EJE ~
Q227=+2.5	;PTO. INICIAL 3ER EJE ~
Q386=0	;PUNTO FINAL 3ER EJE ~
Q218=+150	;1A LONGITUD LATERAL ~
Q219=+75	;2A LONGITUD LATERAL ~
Q202=+5	;MAX. PROF. PASADA ~
Q369=+0	;SOBREMEDIDA PROFUND. ~
Q370=+1	;MAX. SOLAPAMIENTO ~
Q207=+500	;AVANCE DE FRESADO ~
Q385=+500	;AVANCE ACABADO ~
Q253=+750	;AVANCE PREPOSICION. ~
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q357=+2	;DIST. SEGUR. LATERAL ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD

15.3.45 Ciclo 18 ROSCADO A CUCHILLA

Programación ISO

G86

Aplicación



El ciclo **18 ROSCADO A CUCHILLA** desplaza la herramienta con cabezal regulado desde la posición actual con la velocidad 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.

Temas utilizados

- Ciclos para el mecanizado de roscas

Información adicional: "Ciclo 206 ROSCADO CON MACHO ", Página 554

Información adicional: "Ciclo 207 ROSCADO RIGIDO ", Página 557

Información adicional: "Ciclo 209 ROSCADO ROT. VIRUTA ", Página 561

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si no programa un posicionamiento previo antes de llamar al ciclo **18**, pueden producirse colisiones. El ciclo **18** no ejecuta desplazamientos de entrada y salida.

- ▶ 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 el cabezal se activó antes del inicio del ciclo, el ciclo **18** desactivará el cabezal y trabajará con cabezal estacionario. Al final, el ciclo **18** vuelve a activar el cabezal si estaba desactivado antes del inicio del ciclo.

- ▶ Antes del inicio del ciclo, programar una parada del cabezal. (por ejemplo, con **M5**)
- ▶ Después de finalizar el ciclo **18**, el estado del cabezal se restablecerá antes del inicio del ciclo. Si el cabezal estaba apagado antes del inicio del ciclo, el control numérico vuelve a desactivar el cabezal tras finalizar el ciclo **18**

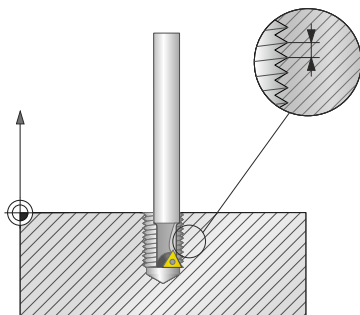
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Indicaciones sobre programación

- Programar una parada de cabezal antes del inicio del ciclo (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.

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina **CfgThreadSpindle** (núm. 113600) se define 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** (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
 - **limitSpindleSpeed** (núm. 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**Figura auxiliar****Parámetro****¿Profundidad de taladrado?**

Introducir la profundidad de rosca partiendo de la posición actual. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999999...+99999999**

¿Paso de rosca?

Indicar el paso de la rosca. El signo que se introduzca aquí determina si se trata de una rosca a derechas o a izquierdas:

+ = Rosca a derechas (M3 con profundidad de perforación negativa)

- = Rosca a izquierdas (M4 con profundidad de perforación negativa)

Introducción: **-99,9999...+99,9999**

Ejemplo

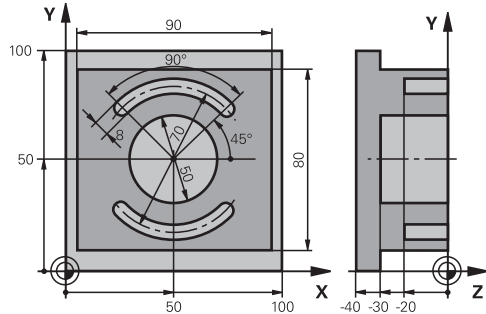
11 CYCL DEF 18.0 ROSCADO A CUCHILLA

12 CYCL DEF 18.1 PROFUNDIDAD-20

13 CYCL DEF 18.2 PASO+1

15.3.46 Ejemplos de programación

Ejemplo: Fresado de caja, isla y ranura

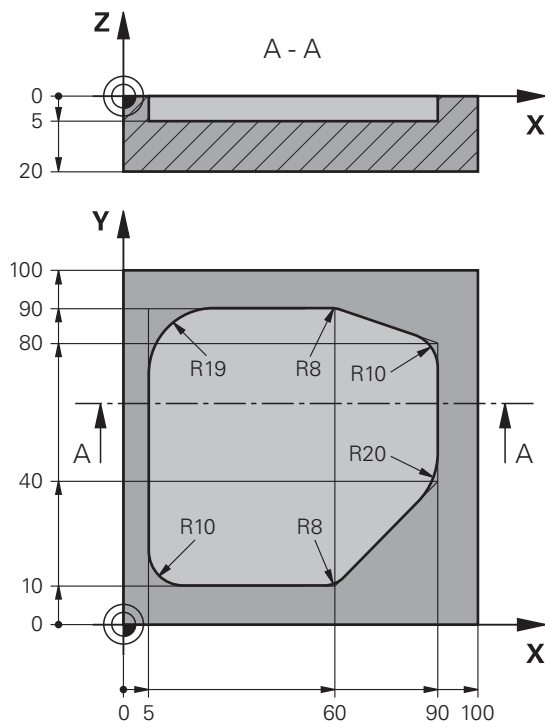


0 BEGIN PGM C210 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 6 Z S3500	; Llamada a la hta. para el desbaste o acabado
4 L Z+100 R0 FMAX M3	; Retirar la herramienta
5 CYCL DEF 256 ISLAS RECTANGULARES ~	
Q218=+90 ;1A LONGITUD LATERAL ~	
Q424=+100 ;COTA PIEZA BRUTO 1 ~	
Q219=+80 ;2A LONGITUD LATERAL ~	
Q425=+100 ;COTA PIEZA BRUTO 2 ~	
Q220=+0 ;RADIO ESQUINA ~	
Q368=+0 ;SOBREMEDIDA LATERAL ~	
Q224=+0 ;ANGULO GIRO ~	
Q367=+0 ;POSICION ISLA ~	
Q207=+500 ;AVANCE DE FRESADO ~	
Q351=+1 ;TIPO DE FRESADO ~	
Q201=-30 ;PROFUNDIDAD ~	
Q202=+5 ;PASO PROFUNDIZACION ~	
Q206=+150 ;AVANCE PROFUNDIDAD ~	
Q200=+2 ;DISTANCIA SEGURIDAD ~	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE ~	
Q204=+20 ;2A DIST. SEGURIDAD ~	
Q370=+1 ;SOLAPAM. TRAYECTORIA ~	
Q437=+0 ;POSICION APROXIMACION ~	
Q215=+0 ;TIPO MECANIZADO ~	
Q369=+0.1 ;SOBREMEDIDA PROFUND. ~	
Q338=+10 ;PASADA PARA ACABADO ~	
Q385=+500 ;AVANCE ACABADO	
6 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	; Llamada al ciclo Mecanizado exterior
7 CYCL DEF 252 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 al ciclo Cajera circular
9 TOOL CALL 3 Z S5000		; Llamada de Fresa para ranuras
10 L Z+100 R0 FMAX M3		
11 CYCL DEF 254 RANURA CIRCULAR ~		
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO ~	
Q219=+8	;ANCHURA RANURA ~	
Q368=+0.2	;SOBREMEDIDA LATERAL ~	
Q375=+70	;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=+180	;ANGULO INCREMENTAL ~	
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=+2	;PUNZONAR ~	
Q385=+500	;AVANCE ACABADO ~	

Q439=+0	;REFER. AVANCE	
12 CYCL CALL		; Llamada al ciclo Ranuras
13 L Z+100 R0 FMAX		; Retirar la herramienta, final del programa
14 M30		
15 END PGM C210 MM		

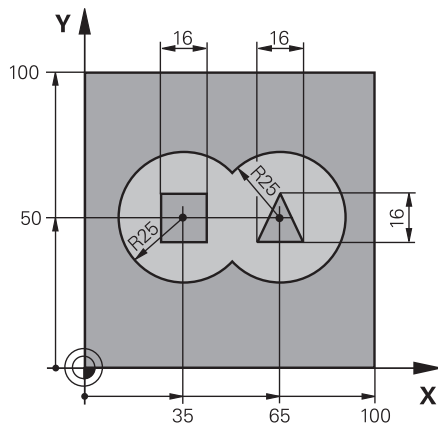
Ejemplo: Desbastar y repasar una caja con ciclos SL



0 BEGIN PGM 1078634 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 15 Z S4500	; Llamada de herramienta de desbaste previo, diámetro 30
4 L Z+100 R0 FMAX M3	; Retirar la herramienta
5 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	
6 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO 1	
7 CYCL DEF 20 DATOS DEL CONTORNO ~	
Q1=-5	; PROFUNDIDAD FRESADO ~
Q2=+1	; SOLAPAM. TRAYECTORIA ~
Q3=+0	; SOBREMEDIDA LATERAL ~
Q4=+0	; SOBREMEDIDA PROFUND. ~
Q5=+0	; COORD. SUPERFICIE ~
Q6=+2	; DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q7=+50	; ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q8=+0.2	; RADIO DE REDONDEO ~
Q9=+1	; SENTIDO DE GIRO
8 CYCL DEF 22 DESBASTE ~	
Q10=-5	; PASO PROFUNDIZACION ~
Q11=+150	; AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q12=+500	; AVANCE PARA DESBASTE ~
Q18=+0	; HERRAM. PREDESABASTE ~

Q19=+200	;AVANCE OSCILACION ~	
Q208=+99999	;AVANCE SALIDA ~	
Q401=+90	;FACTOR DE AVANCE ~	
Q404=+1	;ESTRATEGIA PROFUND.	
9 CYCL CALL		; Llamada al ciclo Desbaste previo
10 L Z+200 R0 FMAX		; Retirar la herramienta
11 TOOL CALL 4 Z S3000		; Llamada de herramienta de desbaste fino, diámetro 8
12 L Z+100 R0 FMAX M3		
13 CYCL DEF 22 DESBASTE ~		
Q10=-5	;PASO PROFUNDIZACION ~	
Q11=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~	
Q12=+500	;AVANCE PARA DESBASTE ~	
Q18=+15	;HERRAM. PREDESBASTE ~	
Q19=+200	;AVANCE OSCILACION ~	
Q208=+99999	;AVANCE SALIDA ~	
Q401=+90	;FACTOR DE AVANCE ~	
Q404=+1	;ESTRATEGIA PROFUND.	
14 CYCL CALL		; Llamada al ciclo Desbaste fino
15 L Z+200 R0 FMAX		; Retirar la herramienta
16 M30		; Final del programa
17 LBL 1		; Subprograma de contorno
18 L X+5 Y+50 RR		
19 L Y+90		
20 RND R19		
21 L X+60		
22 RND R8		
23 L X+90 Y+80		
24 RND R10		
25 L Y+40		
26 RND R20		
27 L X+60 Y+10		
28 RND R8		
29 L X+5		
30 RND R10		
31 L X+5 Y+50		
32 LBL 0		
33 END PGM 1078634 MM		

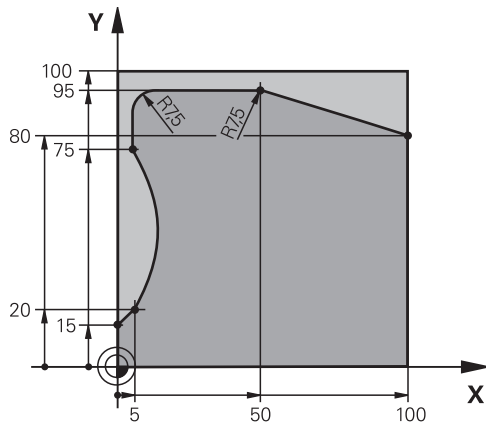
Ejemplo: Taladrar previamente, desbastar y acabar contornos superpuestos con ciclos SL



0 BEGIN PGM 2 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 204 Z S2500	; Llamada de herramienta broca, diámetro 12
4 L Z+250 R0 FMAX M3	; Retirar la herramienta
5 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	
6 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO1 /2 /3 /4	
7 CYCL DEF 20 DATOS DEL CONTORNO ~	
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 ~	
Q10=-5	; PASO PROFUNDIZACION ~
Q11=+150	; AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q13=+0	; HERRAM. DESBASTE
9 CYCL CALL	; Llamada al ciclo Taladrado previo
10 L Z+100 R0 FMAX	; Retirar la herramienta
11 TOOL CALL 6 Z S3000	; Llamada de herramienta de desbaste/acabado, D12
12 CYCL DEF 22 DESBASTE ~	
Q10=-5	; PASO PROFUNDIZACION ~
Q11=+100	; AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q12=+350	; AVANCE PARA DESBASTE ~
Q18=+0	; HERRAM. PREDESABASTE ~
Q19=+150	; AVANCE OSCILACION ~

Q208=+99999	;AVANCE SALIDA ~	
Q401=+100	;FACTOR DE AVANCE ~	
Q404=+0	;ESTRATEGIA PROFUND.	
13 CYCL CALL		; Llamada al ciclo Desbaste
14 CYCL DEF 23 ACABADO PROFUNDIDAD ~		
Q11=+100	;AVANCE PROFUNDIDAD ~	
Q12=+200	;AVANCE PARA DESBASTE ~	
Q208=+99999	;AVANCE SALIDA	
15 CYCL CALL		; Llamada al ciclo Acabado de profundidad
16 CYCL DEF 24 ACABADO LATERAL ~		
Q9=+1	;SENTIDO DE GIRO ~	
Q10=-5	;PASO PROFUNDIZACION ~	
Q11=+100	;AVANCE PROFUNDIDAD ~	
Q12=+400	;AVANCE PARA DESBASTE ~	
Q14=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL ~	
Q438=-1	;HERRAM. DESBASTE	
17 CYCL CALL		; Llamada al ciclo Acabado lateral
18 L Z+100 R0 FMAX		; Retirar la herramienta
19 M30		; Final del programa
20 LBL 1		; Subprograma de contorno 1: Cajera izquierda
21 CC X+35 Y+50		
22 L X+10 Y+50 RR		
23 C X+10 DR-		
24 LBL 0		
25 LBL 2		; Subprograma de contorno 2: Cajera derecha
26 CC X+65 Y+50		
27 L X+90 Y+50 RR		
28 C X+90 DR-		
29 LBL 0		
30 LBL 3		; Subprograma de contorno 3: Isla cuadrada izquierda
31 L X+27 Y+50 RL		
32 L Y+58		
33 L X+43		
34 L Y+42		
35 L X+27		
36 LBL 0		
37 LBL 4		; Subprograma de contorno 4: Isla triangular derecha
38 L X+65 Y+42 RL		
39 L X+57		
40 L X+65 Y+58		
41 L X+73 Y+42		
42 LBL 0		
43 END PGM 2 MM		

Ejemplo: Trazado del contorno



0 BEGIN PGM 3 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 10 Z S2000	; Llamada de herramienta, diámetro 20
4 L Z+100 R0 FMAX M3	; Retirar la herramienta
5 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	
6 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO1	
7 CYCL DEF 25 TRAZADO CONTORNO ~	
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 ~
Q18=+0	; HERRAM. PREDESBASTE ~
Q446=+0.01	; MATERIAL RESTANTE ~
Q447=+10	; DISTANCIA DE UNION ~
Q448=+2	; PROLONG. TRAYECTORIA
8 CYCL CALL	; Llamada al ciclo
9 L Z+250 R0 FMAX	; Retirar la herramienta, final del programa
10 M30	
11 LBL 1	; Subprograma de contorno
12 L X+0 Y+15 RL	
13 L X+5 Y+20	
13 CT X+5 Y+75	
14 CT X+5 Y+75	
15 L Y+95	
16 RND R7.5	
17 L X+50	

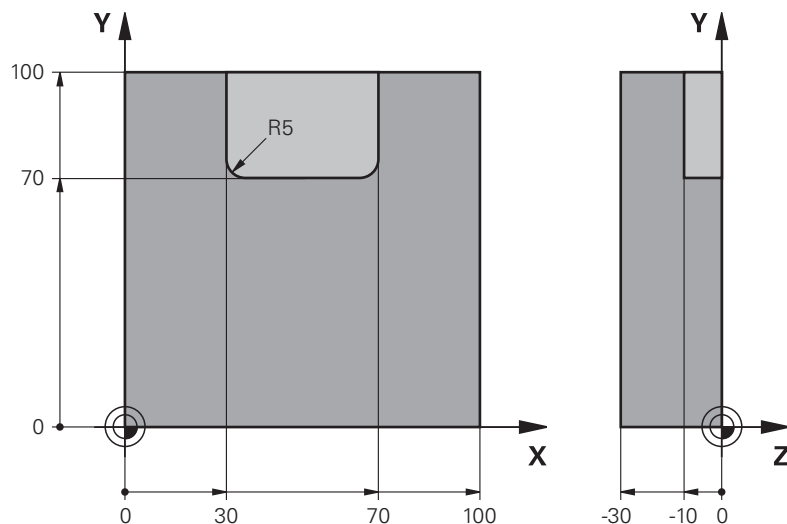
18 RND R7.5	
19 L X+100 Y+80	
20 LBL 0	
21 END PGM 3 MM	

Ejemplo: Cajera abierta y desbaste fino con ciclos OCM

En el siguiente programa NC se utilizan los ciclos OCM. Se programa una cajera abierta que se define mediante una isla y una limitación. El mecanizado comprende el desbaste y el acabado de una cajera abierta.

Ejecución del programa

- Llamada de herramienta: Fresado de desbaste \varnothing 20 mm
- Definir **CONTOUR DEF**
- Definir el ciclo **271**
- Definir y llamar al ciclo **272**
- Llamada de herramienta: Fresado de desbaste \varnothing 8 mm
- Definir y llamar al ciclo **272**
- Llamada de herramienta: Fresado de desbaste \varnothing 6 mm
- 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	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 10 Z S8000 F1500	; Llamada de herramienta, diámetro de 20 mm
4 L Z+100 R0 FMAX M3	
5 CONTOUR DEF P1 = LBL 1 I2 = LBL 2	
6 CYCL DEF 271 OCM DATOS CONTORNO ~	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE ~	
Q201=-10 ;PROFUNDIDAD ~	
Q368=+0.5 ;SOBREMEDIDA LATERAL ~	
Q369=+0.5 ;SOBREMEDIDA PROFUND. ~	
Q260=+100 ;ALTURA DE SEGURIDAD ~	
Q578=+0.2 ;FACTOR ARISTA INTERIOR ~	
Q569=+1 ;LIMITACION ABIERTA	
7 CYCL DEF 272 OCM DESBASTAR ~	
Q202=+10 ;PASO PROFUNDIZACION ~	
Q370=+0.4 ;SOLAPAM. TRAYECTORIA ~	

Q207=+6500	;AVANCE DE FRESADO ~	
Q568=+0.6	;FACTOR PROFUNDIZAR ~	
Q253=AUTO	;AVANCE PREPOSICION. ~	
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~	
Q438=-0	;HERRAM. DESBASTE ~	
Q577=+0.2	;FACTOR RADIO ARRANQUE ~	
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO ~	
Q576=+6500	;VEL. DEL CABEZAL ~	
Q579=+0.7	;FACTOR S PROFUNDIZ. ~	
Q575=+0	;ESTRATEG. DE ENTREGA	
8 CYCL CALL		; Llamada al ciclo
9 TOOL CALL 4 Z S8000 F1500		; Llamada de herramienta, diámetro de 8 mm
10 L Z+100 R0 FMAX M3		
11 CYCL DEF 272 OCM DESBASTAR ~		
Q202=+10	;PASO PROFUNDIZACION ~	
Q370=+0.4	;SOLAPAM. TRAYECTORIA ~	
Q207=+6000	;AVANCE DE FRESADO ~	
Q568=+0.6	;FACTOR PROFUNDIZAR ~	
Q253=AUTO	;AVANCE PREPOSICION. ~	
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~	
Q438=+10	;HERRAM. DESBASTE ~	
Q577=+0.2	;FACTOR RADIO ARRANQUE ~	
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO ~	
Q576=+10000	;VEL. DEL CABEZAL ~	
Q579=+0.7	;FACTOR S PROFUNDIZ. ~	
Q575=+0	;ESTRATEG. DE ENTREGA	
12 CYCL CALL		; Llamada al ciclo
13 TOOL CALL 23 Z S10000 F2000		; Llamada de herramienta, diámetro de 6 mm
14 L Z+100 R0 FMAX M3		
15 CYCL DEF 273 OCM ACABADO PROF. ~		
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 ~	
Q595=+1	;ESTRATEGIA ~	
Q577=+0.2	;FACTOR RADIO ARRANQUE	
16 CYCL CALL		; Llamada al ciclo
17 CYCL DEF 274 OCM ACABADO LADO ~		
Q338=+0	;PASADA PARA ACABADO ~	
Q385=AUTO	;AVANCE ACABADO ~	
Q253=+750	;AVANCE PREPOSICION. ~	

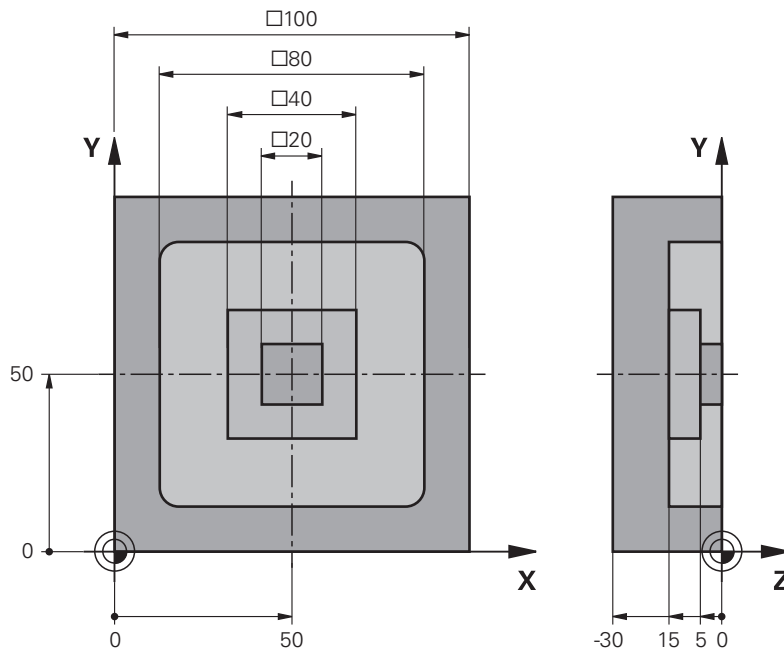
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~	
Q14=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL ~	
Q438=-1	;HERRAM. DESBASTE ~	
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO	
18 CYCL CALL		; Llamada al ciclo
19 M30		; Final del programa
20 LBL 1		; Subprograma de contorno 1
21 L X+0 Y+0		
22 L X+100		
23 L Y+100		
24 L X+0		
25 L Y+0		
26 LBL 0		
27 LBL 2		; Subprograma de contorno 2
28 L X+0 Y+0		
29 L X+100		
30 L Y+100		
31 L X+70		
32 L Y+70		
33 RND R5		
34 L X+30		
35 RND R5		
36 L Y+100		
37 L X+0		
38 L Y+0		
39 LBL 0		
40 END PGM OCM_POCKET MM		

Ejemplo: Diferentes profundidades con los ciclos OCM

En el siguiente programa NC se utilizan los ciclos OCM. Se definen una caja y dos islas a diferentes alturas. El mecanizado comprende el desbaste y el acabado de un contorno.

Ejecución del programa

- Llamada de herramienta: Fresado de desbaste \varnothing 10 mm
- Definir **CONTOUR DEF**
- Definir el ciclo **271**
- Definir y llamar al ciclo **272**
- Llamada de herramienta: Fresado de desbaste \varnothing 6 mm
- 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	
2 BLK FORM 0.2 X+50 Y+50 Z+0	
3 TOOL CALL 5 Z S8000 F1500	; Llamada de herramienta, diámetro de 10 mm
4 L Z+100 R0 FMAX M3	
5 CONTOUR DEF P1 = LBL 1 I2 = LBL 2 I3 = LBL 3 DEPTH5	
6 CYCL DEF 271 OCM DATOS CONTORNO ~	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE ~	
Q201=-15 ;PROFUNDIDAD ~	
Q368=+0.5 ;SOBREMEDIDA LATERAL ~	
Q369=+0.5 ;SOBREMEDIDA PROFUND. ~	
Q260=+100 ;ALTURA DE SEGURIDAD ~	
Q578=+0.2 ;FACTOR ARISTA INTERIOR ~	
Q569=+0 ;LIMITACION ABIERTA	

7 CYCL DEF 272 OCM DESBASTAR ~	
Q202=+20 ;PASO PROFUNDIZACION ~	
Q370=+0.4 ;SOLAPAM. TRAYECTORIA ~	
Q207=+6500 ;AVANCE DE FRESADO ~	
Q568=+0.6 ;FACTOR PROFUNDIZAR ~	
Q253=AUTO ;AVANCE PREPOSICION. ~	
Q200=+2 ;DISTANCIA SEGURIDAD ~	
Q438=-0 ;HERRAM. DESBASTE ~	
Q577=+0.2 ;FACTOR RADIO ARRANQUE ~	
Q351=+1 ;TIPO DE FRESADO ~	
Q576=+10000 ;VEL. DEL CABEZAL ~	
Q579=+0.7 ;FACTOR S PROFUNDIZ. ~	
Q575=+1 ;ESTRATEG. DE ENTREGA	
8 CYCL CALL	; Llamada al ciclo
9 TOOL CALL 23 Z S10000 F2000	; Llamada de herramienta, diámetro de 6 mm
10 L Z+100 R0 FMAX M3	
11 CYCL DEF 273 OCM ACABADO PROF. ~	
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 ~	
Q595=+1 ;ESTRATEGIA ~	
Q577=+0.2 ;FACTOR RADIO ARRANQUE	
12 CYCL CALL	; Llamada al ciclo
13 CYCL DEF 274 OCM ACABADO LADO ~	
Q338=+0 ;PASADA PARA ACABADO ~	
Q385=AUTO ;AVANCE ACABADO ~	
Q253=+750 ;AVANCE PREPOSICION. ~	
Q200=+2 ;DISTANCIA SEGURIDAD ~	
Q14=+0 ;SOBREMEDIDA LATERAL ~	
Q438=+5 ;HERRAM. DESBASTE ~	
Q351=+1 ;TIPO DE FRESADO	
14 CYCL CALL	; Llamada al ciclo
15 M30	; Final del programa
16 LBL 1	; Subprograma de contorno 1
17 L X-40 Y-40	
18 L X+40	
19 L Y+40	
20 L X-40	
21 L Y-40	
22 LBL 0	

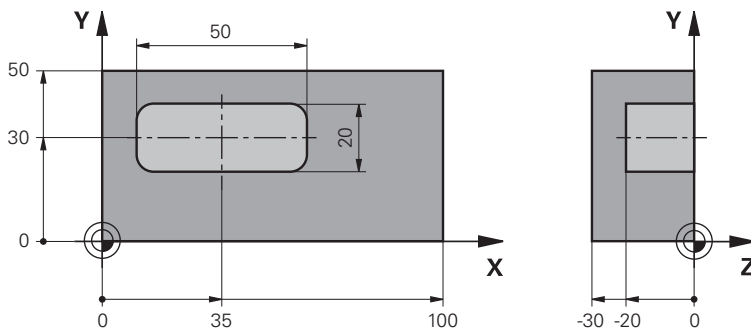
23 LBL 2	; Subprograma de contorno 2
24 L X-10 Y-10	
25 L X+10	
26 L Y+10	
27 L X-10	
28 L Y-10	
29 LBL 0	
30 LBL 3	; Subprograma de contorno 3
31 L X-20 Y-20	
32 L X+20	
33 L Y+20	
34 L X-20	
35 L Y-20	
36 LBL 0	
37 END PGM OCM_DEPTH MM	

Ejemplo: Cajera abierta y desbaste fino con ciclos OCM

En el siguiente programa NC se utilizan los ciclos OCM. Se realiza el fresado plano de una superficie definida por una limitación y una isla. Además, se fresa una cajera que contiene una sobremedida para una herramienta de desbaste de menor tamaño.

Ejecución del programa

- Llamada de herramienta: Fresado de desbaste Ø 12 mm
- Definir **CONTOUR DEF**
- Definir el ciclo **271**
- Definir y llamar al ciclo **272**
- Llamada de herramienta: Fresado de desbaste Ø 8 mm
- Definir y llamar de nuevo al ciclo **272**



0 BEGIN PGM FACE_MILL MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-30	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+50 Z+2	
3 TOOL CALL 6 Z S5000 F3000	; Llamada de herramienta, diámetro de 12 mm
4 L Z+100 R0 FMAX M3	
5 CONTOUR DEF P1 = LBL 1 I2 = LBL 1 DEPTH2 P3 = LBL 2	
6 CYCL DEF 271 OCM DATOS CONTORNO ~	
Q203=+2 ;COORD. SUPERFICIE ~	
Q201=-22 ;PROFUNDIDAD ~	
Q368=+0 ;SOBREMEDIDA LATERAL ~	
Q369=+0 ;SOBREMEDIDA PROFUND. ~	
Q260=+100 ;ALTURA DE SEGURIDAD ~	
Q578=+0.2 ;FACTOR ARISTA INTERIOR ~	
Q569=+1 ;LIMITACION ABIERTA	
7 CYCL DEF 272 OCM DESBASTAR ~	
Q202=+24 ;PASO PROFUNDIZACION ~	
Q370=+0.4 ;SOLAPAM. TRAYECTORIA ~	
Q207=+8000 ;AVANCE DE FRESADO ~	
Q568=+0.6 ;FACTOR PROFUNDIZAR ~	
Q253=AUTO ;AVANCE PREPOSICION. ~	
Q200=+2 ;DISTANCIA SEGURIDAD ~	
Q438=-0 ;HERRAM. DESBASTE ~	
Q577=+0.2 ;FACTOR RADIO ARRANQUE ~	

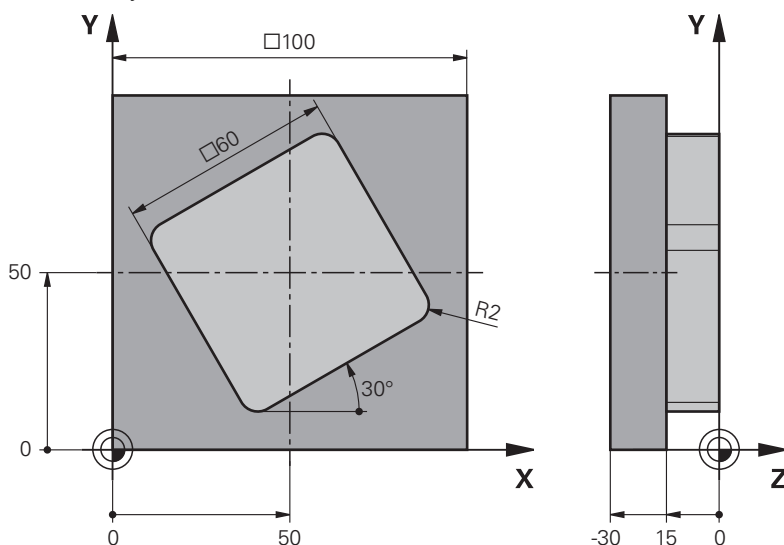
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO ~	
Q576=+8000	;VEL. DEL CABEZAL ~	
Q579=+0.7	;FACTOR S PROFUNDIZ. ~	
Q575=+1	;ESTRATEG. DE ENTREGA	
8 L X+0 Y+0 R0 FMAX M99		; Llamada al ciclo
9 TOOL CALL 4 Z S6000 F4000		; Llamada de herramienta, diámetro de 8 mm
10 L Z+100 R0 FMAX M3		
11 CYCL DEF 272 OCM DESBASTAR ~		
Q202=+25	;PASO PROFUNDIZACION ~	
Q370=+0.4	;SOLAPAM. TRAYECTORIA ~	
Q207=+6500	;AVANCE DE FRESADO ~	
Q568=+0.6	;FACTOR PROFUNDIZAR ~	
Q253=AUTO	;AVANCE PREPOSICION. ~	
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~	
Q438=+6	;HERRAM. DESBASTE ~	
Q577=+0.2	;FACTOR RADIO ARRANQUE ~	
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO ~	
Q576=+10000	;VEL. DEL CABEZAL ~	
Q579=+0.7	;FACTOR S PROFUNDIZ. ~	
Q575=+1	;ESTRATEG. DE ENTREGA	
12 L X+0 Y+0 R0 FMAX M99		; Llamada al ciclo
13 M30		; Final del programa
14 LBL 1		; Subprograma de contorno 1
15 L X+0 Y+0		
16 L Y+50		
17 L X+100		
18 L Y+0		
19 L X+0		
20 LBL 0		
21 LBL 2		; Subprograma de contorno 2
22 L X+10 Y+30		
23 L Y+40		
24 RND R5		
25 L X+60		
26 RND R5		
27 L Y+20		
28 RND R5		
29 L X+10		
30 RND R5		
31 L Y+30		
32 LBL 0		
33 END PGM FACE_MILL MM		

Ejemplo: Contorno con ciclos de figura OCM

En el siguiente programa NC se utilizan los ciclos OCM. El mecanizado comprende el desbaste y el acabado de una isla.

Ejecución del programa

- Llamada de herramienta: Fresado de desbaste \varnothing 8 mm
- Definir el ciclo **1271**
- Definir el ciclo **1281**
- Definir y llamar al ciclo **272**
- Llamada de herramienta: Fresado de desbaste \varnothing 8 mm
- Definir y llamar al ciclo **273**
- Definir y llamar al ciclo **274**

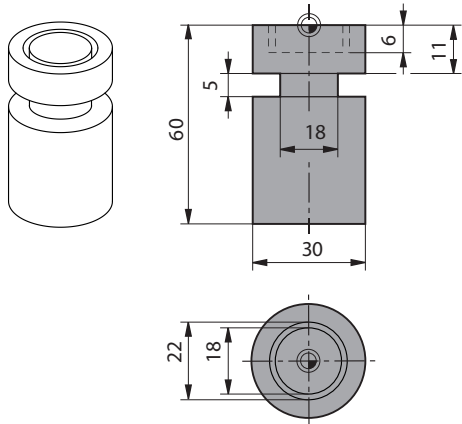


0 BEGIN PGM OCM_FIGURE MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-30	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 4 Z S8000 F1500	; Llamada de herramienta, diámetro de 8 mm
4 L Z+100 R0 FMAX M3	
5 CYCL DEF 1271 OCM RECTANGULO ~	
Q650=+1 ;TIPO DE FIGURA ~	
Q218=+60 ;1A LONGITUD LATERAL ~	
Q219=+60 ;2A LONGITUD LATERAL ~	
Q660=+0 ;TIPO DE ESQUINAS ~	
Q220=+2 ;RADIO ESQUINA ~	
Q367=+0 ;POSICION CAJERA ~	
Q224=+30 ;ANGULO GIRO ~	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE ~	
Q201=-10 ;PROFUNDIDAD ~	
Q368=+0.5 ;SOBREMEDIDA LATERAL ~	
Q369=+0.5 ;SOBREMEDIDA PROFUND. ~	
Q260=+100 ;ALTURA DE SEGURIDAD ~	
Q578=+0.2 ;FACTOR ARISTA INTERIOR	

6 CYCL DEF 1281 OCM LIMITACION RECTANGULO ~	
Q651=+100 ;LONGITUD 1 ~	
Q652=+100 ;LONGITUD 2 ~	
Q654=+0 ;REF. DE POSICION ~	
Q655=+0 ;DESPLAZAMIENTO 1 ~	
Q656=+0 ;DESPLAZAMIENTO 2	
7 CYCL DEF 272 OCM DESBASTAR ~	
Q202=+20 ;PASO PROFUNDIZACION ~	
Q370=+0.4 ;SOLAPAM. TRAYECTORIA ~	
Q207=+6800 ;AVANCE DE FRESADO ~	
Q568=+0.6 ;FACTOR PROFUNDIZAR ~	
Q253=AUTO ;AVANCE PREPOSICION. ~	
Q200=+2 ;DISTANCIA SEGURIDAD ~	
Q438=-0 ;HERRAM. DESBASTE ~	
Q577=+0.2 ;FACTOR RADIO ARRANQUE ~	
Q351=+1 ;TIPO DE FRESADO ~	
Q576=+10000 ;VEL. DEL CABEZAL ~	
Q579=+0.7 ;FACTOR S PROFUNDIZ. ~	
Q575=+1 ;ESTRATEG. DE ENTREGA	
8 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	; Posicionamiento y llamada de ciclo
9 TOOL CALL 24 Z S10000 F2000	; Llamada de herramienta, diámetro de 8 mm
10 L Z+100 R0 FMAX M3	
11 CYCL DEF 273 OCM ACABADO PROF. ~	
Q370=+0.8 ;SOLAPAM. TRAYECTORIA ~	
Q385=AUTO ;AVANCE ACABADO ~	
Q568=+0.3 ;FACTOR PROFUNDIZAR ~	
Q253=AUTO ;AVANCE PREPOSICION. ~	
Q200=+2 ;DISTANCIA SEGURIDAD ~	
Q438=+4 ;HERRAM. DESBASTE ~	
Q595=+1 ;ESTRATEGIA ~	
Q577=+0.2 ;FACTOR RADIO ARRANQUE	
12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	; Posicionamiento y llamada de ciclo
13 CYCL DEF 274 OCM ACABADO LADO ~	
Q338=+15 ;PASADA PARA ACABADO ~	
Q385=AUTO ;AVANCE ACABADO ~	
Q253=AUTO ;AVANCE PREPOSICION. ~	
Q200=+2 ;DISTANCIA SEGURIDAD ~	
Q14=+0 ;SOBREMEDIDA LATERAL ~	
Q438=+4 ;HERRAM. DESBASTE ~	
Q351=+1 ;TIPO DE FRESADO	
14 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	; Posicionamiento y llamada de ciclo
15 M30	; Final del programa
16 END PGM OCM_FIGURE MM	

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.

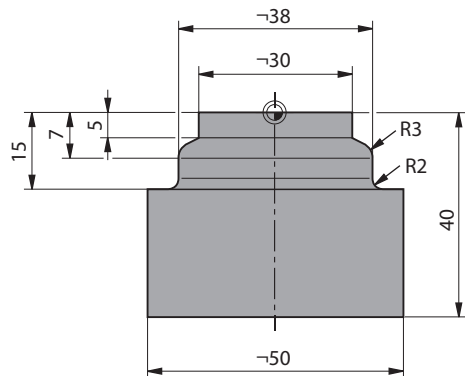
0 BEGIN PGM 5 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R15 L60	
2 TOOL CALL 10	; Llamada de herramienta; herramienta para profundización axial
3 CC X+0 Y+0	
4 LP PR+30 PA+0 R0 FMAX	; Retirar la herramienta
5 CYCL DEF 291 ACOPL. IPO.-TORNEAR ~	
Q560=+1	;ACOPLAR HUSILLO ~
Q336=+0	;ANGULO CABEZAL ~
Q216=+0	;CENTRO 1ER EJE ~
Q217=+0	;CENTRO SEGUNDO EJE ~
Q561=+1	;HTA. DE TORNEADO CAMBIAR

6 CYCL CALL	; Llamar al ciclo
7 LP PR+9 PA+0 RR FMAX	; Posicionar la herramienta en el espacio de trabajo
8 L Z+10 FMAX	
9 L Z+0.2 F2000	; Posicionar la herramienta en el eje del cabezal
10 LBL 1	; Penetrar en la superficie frontal, aproximación 0,2 mm, profundidad: 6 mm
11 CP IPA+360 IZ-0.2 DR+ F10000	
12 CALL LBL 1 REP30	
13 LBL 2	; Retirar de la profundización, paso: 0,4 mm
14 CP IPA+360 IZ+0.4 DR+	
15 CALL LBL 2 REP15	
16 L Z+200 R0 FMAX	; Retirar a la altura segura, desactivar corrección del radio
17 CYCL DEF 291 ACOPL. IPO.-TORNEAR ~	
Q560=+0 ;ACOPLAR HUSILLO ~	
Q336=+0 ;ANGULO CABEZAL ~	
Q216=+0 ;CENTRO 1ER EJE ~	
Q217=+0 ;CENTRO SEGUNDO EJE ~	
Q561=+0 ;HTA. DE TORNEADO CAMBIAR	
18 CYCL CALL	; Llamar al ciclo
19 TOOL CALL 11	; Llamada de herramienta: herramienta para profundización 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 ~	
Q560=+1 ;ACOPLAR HUSILLO ~	
Q336=+0 ;ANGULO CABEZAL ~	
Q216=+0 ;CENTRO 1ER EJE ~	
Q217=+0 ;CENTRO SEGUNDO EJE ~	
Q561=+1 ;HTA. DE TORNEADO CAMBIAR	
23 CYCL CALL	; Llamar al ciclo
24 LP PR+15 PA+0 RR FMAX	; Posicionar la herramienta en el espacio de trabajo
25 L Z+10 FMAX	
26 L Z-11 F7000	; Posicionar la herramienta en el eje del cabezal
27 LBL 3	; Penetrar en la superficie lateral, 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	; Retirar de la profundización, paso: 0,4 mm
34 CC X-0.2 Y+0	
35 CP PA+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	; Retirar a la altura segura, desactivar corrección del radio
41 CYCL DEF 291 ACOPL. IPO.-TORNEAR ~	
Q560=+0 ;ACOPLAR HUSILLO ~	
Q336=+0 ;ANGULO CABEZAL ~	
Q216=+0 ;CENTRO 1ER EJE ~	
Q217=+0 ;CENTRO SEGUNDO EJE ~	
Q561=+0 ;HTA. DE TORNEADO CAMBIAR	
42 CYCL CALL	; Llamar al ciclo
43 TOOL CALL 11	; Nueva TOOL CALL para eliminar el cambio del parámetro Q561
44 M30	
45 END PGM 5 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**
- Referencia al contorno con el ciclo **14**
- Ciclo **292 CONT. IPO.-TORNEAR**

0 BEGIN PGM 6 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R25 L40	
2 TOOL CALL 10 Z S111	; Llamada de herramienta: fresa cilíndrica D20
* - ...	; Determinar la tolerancia con el ciclo 32
3 CYCL DEF 32.0 TOLERANZ	
4 CYCL DEF 32.1 T0.05	
5 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1	
6 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	
7 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO1	
8 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=+1	;AJUSTE ~
Q449=+15000	;AVANCE ~
Q491=+15	;INIC. CONT. (RADIO) ~
Q357=+2	;DIST. SEGUR. LATERAL ~
Q445=+50	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q592=+1	;MODO ACOTACION
9 L Z+50 R0 FMAX M3	; Posicionar previamente en el eje de la herramienta, cabezal activado
10 L X+0 Y+0 R0 FMAX M99	; En el espacio de trabajo, posicionar previamente en el centro de la rotación, llamada de ciclo

11 M30	; Final del programa
12 LBL 1	; LBL1 contiene el contorno
13 L Z+2 X+15	
14 L Z-5	
15 L Z-7 X+19	
16 RND R3	
17 L Z-15	
18 RND R2	
19 L X+27	
20 LBL 0	
21 END PGM 6 MM	

15.4 Ciclos para el mecanizado de fresado-torneado

15.4.1 Resumen

El control numérico ofrece los siguientes ciclos para los mecanizados de torneado:

Ciclos especiales

Ciclo	Llama-	Información adicional
800 ADAP. SIST. ROTATIVO (opción #50) <ul style="list-style-type: none"> Traer la herramienta a una posición adecuada para el husillo de torneado 	DEF activo	Página 787
801 RESET SISTEMA ROTATIVO (opción #50) <ul style="list-style-type: none"> Reinicio del ciclo 800 	DEF activo	Página 795
892 COMPR. DESEQUILIBRIO (opción #50) <ul style="list-style-type: none"> Comprobar el desequilibrio del husillo de torneado 	DEF activo	Página 796

Ciclos de torneado longitudinal

Ciclo	Llama-	Información adicional
811 SHOULDER, LONGITDNL. (opción #50) <ul style="list-style-type: none"> Torneado longitudinal de talones perpendiculares 	CALL activo	Página 802
812 SHOULDER, LONG. EXT. (opción #50) <ul style="list-style-type: none"> Torneado longitudinal de talones perpendiculares Redondeo en las esquinas del contorno Bisel o redondeo en el inicio y final del contorno Ángulo para superficie plana y periférica 	CALL activo	Página 806
813 TORNEAR PROFUNDIZAR LONGITUDINAL (opción #50) <ul style="list-style-type: none"> Torneado longitudinal de talones con elementos de profundización 	CALL activo	Página 811
814 TORN. PROFUNDIZ. LONGIT. ERW. (opción #50) <ul style="list-style-type: none"> Torneado longitudinal de talones con elementos de profundización Redondeo en las esquinas del contorno Bisel o redondeo en el inicio y final del contorno Ángulo para superficie plana y periférica 	CALL activo	Página 815
810 TORN. CONT. LONGIT. (opción #50) <ul style="list-style-type: none"> Torneado longitudinal de cualquier contorno de torneado Desbaste paralelo al eje 	CALL activo	Página 821
815 GIRAR PARAL. CONTOR. (opción #50) <ul style="list-style-type: none"> Torneado longitudinal de cualquier contorno de torneado El desbaste se lleva a cabo paralelo al eje 	CALL activo	Página 826

Ciclos de torneado transversal

Ciclo	Llama- da	Información adicional
821 SHOULDER, FACE (opción #50) ■ Torneado transversal de talones perpendiculares	CALL activo	Página 830
822 SHOULDER, FACE, EXT. (opción #50) ■ Torneado transversal de talones perpendiculares ■ Redondeo en las esquinas del contorno ■ Bisel o redondeo en el inicio y final del contorno ■ Ángulo para superficie plana y periférica	CALL activo	Página 834
823 TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO (opción #50) ■ Torneado transversal de talones con elementos de profundización	CALL activo	Página 839
824 TORN. PROFUNDIZ. PLANO ERW. (opción #50) ■ Torneado transversal de talones con elementos de profundización ■ Redondeo en las esquinas del contorno ■ Bisel o redondeo en el inicio y final del contorno ■ Ángulo para superficie plana y periférica	CALL activo	Página 843
820 TORN. CONTORNO PLANO (opción #50) ■ Torneado transversal de cualquier contorno de torneado	CALL activo	Página 848

Ciclos de ranurado en superficie lateral

Ciclo	Llama- da	Información adicional
841 RADIO RANURADO RADIAL (opción #50) ■ Tronzado de ranuras perpendiculares en dirección longitudinal	CALL activo	Página 853
842 RANURADO RADIAL AMPL (opción #50) ■ Tronzado de ranuras en dirección longitudinal ■ Redondeo en las esquinas del contorno ■ Bisel o redondeo en el inicio y final del contorno ■ Ángulo para superficie plana y periférica	CALL activo	Página 858
851 RANURADO SIMPLE AX. (opción #50) ■ Tronzado de ranuras en dirección transversal	CALL activo	Página 864
852 RANURADO AXIAL AMPL (opción #50) ■ Tronzado de ranuras en dirección transversal ■ Redondeo en las esquinas del contorno ■ Bisel o redondeo en el inicio y final del contorno ■ Ángulo para superficie plana y periférica	CALL activo	Página 868
840 PROF. GIRO CONT. RAD (opción #50) ■ Tronzado de ranuras con cualquier forma en dirección longitudinal	CALL activo	Página 873
850 PROF. GIRO CONT. AXI (opción #50)	CALL activo	Página 878

Ciclo	Llama- Información adicional
<ul style="list-style-type: none"> ■ Tronzado de ranuras con cualquier forma en dirección transversal ■ Redondeo en las esquinas del contorno ■ Bisel o redondeo en el inicio y final del contorno ■ Ángulo para superficie plana y periférica 	

Ciclos de profundización

Ciclo	Llama- Información adicional
861 PROFUND. SIM. RAD. (opción #50) <ul style="list-style-type: none"> ■ Torneado de profundización radial de ranuras perpendiculares 	CALL Página 883 activo
862 PROFUND. AMPL. RAD. (opción #50) <ul style="list-style-type: none"> ■ Torneado de profundización radial de ranuras perpendiculares ■ Redondeo en las esquinas del contorno ■ Bisel o redondeo en el inicio y final del contorno ■ Ángulo para superficie plana y periférica 	CALL Página 888 activo
871 PROFUND. SIM. AXIAL (opción #50) <ul style="list-style-type: none"> ■ Torneado de profundización axial de ranuras perpendiculares 	CALL Página 894 activo
872 PROFUND. AMPL. AXIAL (opción #50) <ul style="list-style-type: none"> ■ Torneado de profundización axial de ranuras perpendiculares ■ Redondeo en las esquinas del contorno ■ Bisel o redondeo en el inicio y final del contorno ■ Ángulo para superficie plana y periférica 	CALL Página 899 activo
860 PROFUND. CONT. RAD. (opción #50) <ul style="list-style-type: none"> ■ Torneado de profundización radial de ranuras con cualquier forma 	CALL Página 906 activo
870 PROFUND. CONT. AXIAL (opción #50) <ul style="list-style-type: none"> ■ Torneado de profundización axial de ranuras con cualquier forma 	CALL Página 912 activo

Ciclos de roscado

Ciclo	Llama- Información adicional
831 ROSCADO LONGIT. (opción #50) <ul style="list-style-type: none"> ■ Torneado longitudinal de roscas 	CALL Página 918 activo
832 ROSCA AMPLIADA (opción #50) <ul style="list-style-type: none"> ■ Torneado longitudinal o transversal de roscas y roscado cónico ■ Definición de una distancia de arranque y una distancia de rebasamiento 	CALL Página 923 activo
830 ROSCA PARALELA LA CONTORNO (opción #50)	CALL Página 929 activo

Ciclo	Llama- Información adicional da
<ul style="list-style-type: none"> ■ Torneado longitudinal y transversal de rosca con cualquier forma ■ Definición de una distancia de arranque y una distancia de rebasamiento 	

Ciclos de torneado ampliados

Ciclo	Llama- Información adicional da
882 TORNEADO CON DESBASTE SIMULTANEO (opción #50 & #158) <ul style="list-style-type: none"> ■ Desbaste de contornos complejos con diferentes inclinaciones 	CALL Página 935 activo
883 GIRAR ACABADO SIMULTANEO (opción #50 y #158) <ul style="list-style-type: none"> ■ Acabado de contornos complejos con diferentes inclinaciones 	CALL Página 941 activo

15.4.2 Trabajar con ciclos de torneado

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. 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 los 880, 882 y 883, 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**.

15.4.3 Ciclo 800 ADAP. SIST. ROTATIVO

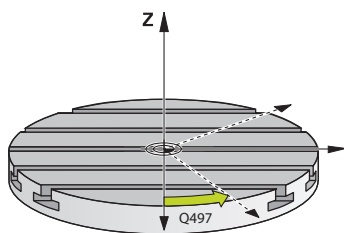
Programación ISO

G800

Aplicación



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



Para poder ejecutar un mecanizado de torneado deberá llevarse la herramienta a una posición adecuada en relación con el eje de torno. Para ello se puede utilizar el ciclo **800 ADAP. SIST. ROTATIVO**.

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. El ciclo **800** cuenta con diversas opciones de alineación del sistema de coordenadas para un mecanizado inclinado:

- 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 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 cabezal de fresado de forma que la herramienta quede alineada con respecto a la cuchilla de la herramienta. Se puede utilizar también la herramienta con simetría (**INVERTIR HERRAMIENTA Q498**), con lo cual el eje de fresado se posiciona decalado 180°. Por consiguiente, se 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**.



- Si modifica la posición de un eje basculante, deberá ejecutar de nuevo el ciclo **800** para alinear el sistema de coordenadas.
- Comprobar la orientación de la herramienta antes del mecanizado.

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. Sin embargo, con la función Torneado excéntrico **Q535** del 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.

Instrucciones de manejo

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al acoplar y desacoplar, el control numérico ejecuta movimientos de compensación. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Comprobar el proceso mediante la simulación

INDICACIÓN**¡Atención: Peligro para herramienta y pieza!**

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** se activa hasta que se reinicia mediante el ciclo **801** o hasta que se define de nuevo el ciclo **800**. Además, algunas funciones del ciclo **800** se restablecen mediante factores adicionales:

- 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)

Notas



El fabricante de la máquina es el que determina la configuración de la misma. Cuando con esta configuración se define el cabezal de la herramienta como eje en la cinemática, el potenciómetro de avance se activa en los movimientos con el ciclo **800**.

El fabricante puede configurar una retícula para posicionar el cabezal de la herramienta.

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Probar con cuidado el programa NC o el segmento del programa en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**, modo **Frase a frase**
- ▶ En caso necesario, modificar el signo del ángulo SPB definido

- 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.
- El ciclo **800** solo posiciona el primer eje rotativo partiendo de la herramienta. Si se ha activado un **M138**, se reduce la selección de ejes rotativos definidos. Si quiere desplazar otros ejes rotativos a una posición determinada, deberá posicionar adecuadamente estos ejes antes de ejecutar el ciclo **800**.
Información adicional: "Para el mecanizado con M138, tener en cuenta los ejes rotativos", Página 1419

Indicaciones sobre programación

- Únicamente se podrá crear simetría de los datos de la herramienta (**Q498 INVERTIR HERRAMIENTA**), si se ha seleccionado una herramienta de torneado.
- Para reiniciar el ciclo **800**, programe el ciclo **801 RESET SISTEMA ROTATIVO**.
- El ciclo **800** limita la velocidad máxima admisible en el torneado excéntrico. Esta se obtiene de una configuración que depende de la máquina (que lleva a cabo el fabricante) y del tamaño de la excentricidad. Es posible que, antes de la programación del ciclo **800**, haya programado una limitación de la velocidad con **FUNCTION TURNDATA SMAX**. Cuando el valor de esta limitación de la velocidad es menor que la limitación de la velocidad calculada por el ciclo **800**, es el valor menor el que tiene efecto. Para reiniciar el ciclo **800**, programe 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**.
- Si la pieza debe rotar alrededor del cabezal de la pieza, utilizar una desviación del cabezal de la pieza de la tabla de puntos de referencia. No es posible realizar giros básicos, el control numérico emite un mensaje de error.
- Si en el parámetro **Q530** Mecanizado inclinado se utiliza el ajuste 0 (los ejes basculantes deben posicionarse con anterioridad), se deberá programar 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 (en función de la configuración de la máquina) la función **M144** o TCPM

Información adicional: "Mecanizado de torneado (opción #50)", Página 242

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q497 ¿Ángulo de precesión? Ángulo según el cual el control numérico alinea la herramienta. Introducción: 0.0000...359.9999</p>
	<p>Q498 ¿Invertir herram. (0=no, 1=si)? Reflejar herramienta para el mecanizado interior/exterior. Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q530 ¿Ha arrancado el mecanizado? Posicionar los ejes basculantes para el mecanizado inclinado: 0: Mantener la posición del eje basculante (el eje debe haberse posicionado previamente) 1: Posicionar automáticamente el eje basculante y hacer un seguimiento del extremo de la herramienta al mismo tiempo (MOVE). La posición relativa entre la pieza y la herramienta no se modifica. El control numérico ejecuta un movimiento de compensación con los ejes lineales 2: Posicionar automáticamente el eje basculante sin hacer un seguimiento del eje 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) Introducción: 0, 1, 2, 3</p>
	<p>Q531 ¿Ángulo de incidencia? Ángulo de incidencia para orientar la herramienta Introducción: -180...+180</p>
	<p>Q532 ¿Avance de posicionamiento? Velocidad de desplazamiento del eje basculante durante el posicionamiento automático Introducción: 0,001...99999,999 alternativamente FMAX</p>
	<p>Q533 ¿Direc. prefer. an. incid.? 0: Solución más próxima a la posición actual -1: Solución que se encuentra entre 0° y -179,9999° +1: Solución que se encuentra entre 0° y +180° -2: Solución que se encuentra entre -90° y -179,9999° +2: Solución que se encuentra entre +90° y +180° Introducción: -2, -1, 0, +1, +2</p>

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q535 ¿Torneado excéntrico?</p> <p>Acoplar ejes para el mecanizado de torneado excéntrico:</p> <p>0: Desactivar los acoplamientos de ejes</p> <p>1: Activar los acoplamientos de ejes. El centro de torneado se encuentra en el punto de referencia activo</p> <p>2: Activar los acoplamientos de ejes. El centro de torneado se encuentra en el punto cero activo</p> <p>3: No modificar los acoplamientos de ejes</p> <p>Introducción: 0, 1, 2, 3</p>
	<p>Q536 ¿Torneado excéntrico sin parada?</p> <p>Interrumpir la ejecución del programa antes de acoplamiento de ejes:</p> <p>0: Parada 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 NC start o seleccionar INTERRUPCION</p> <p>1: Acoplamiento de ejes sin parada previa</p> <p>Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q599 y QS599 ¿Recorrido de retroceso/macro?</p> <p>Retroceso antes de realizar posicionamientos en el eje rotativo o eje de herramienta:</p> <p>0: Sin retroceso</p> <p>-1: Retroceso máximo con M140 MB MAX, ver "Retirar por el eje de la herramienta con M140", Página 1420</p> <p>>0: Recorrido para el retroceso en mm y pulgadas</p> <p>"...": Ruta para un programa NC que debe llamarse como macro de usuario.</p> <p>Información adicional: "Macro del usuario", Página 794</p> <p>Introducción: -1...9999 al introducir texto, máx. 255 caracteres. Alternativamente, parámetro QS</p>

Ejemplo

11 CYCL DEF 800 ADAP. SIST. ROTATIVO ~	
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 ~
Q599=-1	;RETIRADA

Macro del usuario

La macro de usuario es otro programa NC.

Una macro de usuario contiene una serie de instrucciones. Mediante una macro se pueden definir diversas funciones NC para que las ejecute el control numérico. El usuario crea macros como programa NC.

El funcionamiento de las macros corresponde al programa NC llamado, p. ej. con la función **PGM CALL**. La macro se define como programa NC con el tipo de fichero *.h o *.i.

- HEIDENHAIN recomienda utilizar parámetros QL en la macro. En un programa NC, los parámetros QL solo funcionan localmente. Si se utilizan otros tipos de variable en una macro, las modificaciones afectarán al programa NC llamado según corresponda. Para conseguir cambios específicos en el programa NC que se va a llamar, utilizar parámetros Q o QS con número 1200 a 1399.
- Dentro de la macro se pueden leer los valores del parámetro de ciclo.

Información adicional: "Variables: Parámetros Q, QL, QR Y QS", Página 1434

Ejemplo de macro de usuario de retroceso

0 BEGIN PGM RET MM	
1 FUNCTION RESET TCPM	; Reiniciar TCPM
2 L Z-1 R0 FMAX M91	; Movimiento de recorrido con M91
3 FN 10: IF +Q533 NE +0 GOTO LBL "DEF_DIRECTION"	; Si Q533 (dirección preferencial del ciclo 800) es distinto a 0, salto a LBL "DEF_DIRECTION"
4 FN 18: SYSREAD QL1 = ID240 NR1 IDX4	; Leer datos del sistema (posición nominal en el sistema REF) y guardarlos en QL1
5 QL0 = 500 * SGN QL1	; SGN = Comprobar signo
6 FN 9: IF +0 EQU +0 GOTO LBL "MOVE"	; Salto a LBL MOVE
7 LBL "DIRECTION"	
8 QL0 = 500 * SGN Q533	; SGN = Comprobar signo
9 LBL "MOVE"	
10 L X-500 Y+QL0 R0 FMAX M91	; Movimiento de retroceso con M91
11 END PGM RET MM	

15.4.4 Ciclo 801 RESET SISTEMA ROTATIVO

Programación ISO

G801

Aplicación



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

El ciclo **801** restablece los siguientes ajustes que ha programado mediante el ciclo **800**:

- Ángulo de precisión **Q497**
- Invertir herramienta **Q498**

Si ha ejecutado con el ciclo **800** la función Torneado excéntrico, tenga en cuenta lo siguiente: El ciclo **800** limita la velocidad máxima admisible en el torneado excéntrico. Esta se obtiene de una configuración que depende de la máquina (que lleva a cabo el fabricante) y del tamaño de la excentricidad. Es posible que, antes de la programación del ciclo **800**, haya programado una limitación de la velocidad con **FUNCTION TURNDATA SMAX**. Cuando el valor de esta limitación de la velocidad es menor que la limitación de la velocidad calculada por el ciclo **800**, es el valor menor el que tiene efecto. Para reiniciar el ciclo **800**, programe 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 reinicio.

Notas

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- Con el ciclo **801 RESET SISTEMA ROTATIVO** se pueden restablecer ajustes que se han llevado a cabo con el ciclo **800 ADAP. SIST. ROTATIVO**.

Indicaciones sobre programación

- Para reiniciar el ciclo **800**, programe el ciclo **801 RESET SISTEMA ROTATIVO**.
- El ciclo **800** limita la velocidad máxima admisible en el torneado excéntrico. Esta se obtiene de una configuración que depende de la máquina (que lleva a cabo el fabricante) y del tamaño de la excentricidad. Es posible que, antes de la programación del ciclo **800**, haya programado una limitación de la velocidad con **FUNCTION TURNDATA SMAX**. Cuando el valor de esta limitación de la velocidad es menor que la limitación de la velocidad calculada por el ciclo **800**, es el valor menor el que tiene efecto. Para reiniciar el ciclo **800**, programe 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**.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	El ciclo 801 no tiene parámetro de ciclo. Cerrar la introducción de ciclo con la tecla END .

15.4.5 Ciclo 892 COMPR. DESEQUILIBRIO

Programación ISO

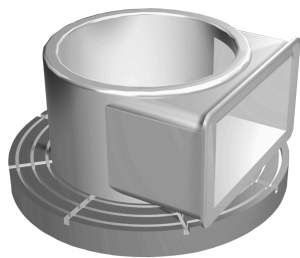
G892

Aplicación



Rogamos consulte el manual de la máquina.

El constructor de la máquina debe habilitar y adaptar esta función.



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 sollicitaciones 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.

Notas



El fabricante ejecutará la configuración del ciclo **892**.
 El fabricante determinará 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.

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.

- ▶ Ejecute el ciclo **892** para iniciar un nuevo mecanizado
- ▶ 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

- ▶ Ejecute también el ciclo **892** entre pasos de 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.

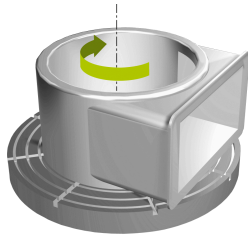
- ▶ Para piezas con un peso elevado o con un desequilibrio grande no se deben programar revoluciones altas

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- Después de que el ciclo **892 COMPR. DESEQUILIBRIO** haya interrumpido el programa NC, se recomienda utilizar 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.

Información adicional: "Desequilibrio en el modo de torneado", Página 253

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q450 ¿Máxima inclinación permitida?

Indica la desviación máxima de una señal de desequilibrio sinusoidal en milímetros (mm). Esta señal resulta del error de arrastre del eje de medición y de la velocidad de rotación del cabezal.

Introducción: **0...99999.9999**

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.

Introducción **0...99999**

Ejemplo

11 CYCL DEF 892 COMPR. DESEQUILIBRIO ~	
Q450=+0	;INCLINACION MAXIMA ~
Q451=+50	;VELOCIDAD

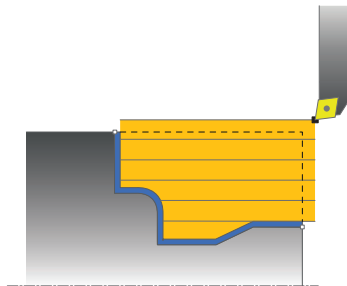
15.4.6 Principios básicos de los ciclos de arranque de viruta



Rogamos consulte el manual de la máquina.

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

La opción #50 debe estar desbloqueada.



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 que se va a mecanizar, en algunos ciclos el control numérico posiciona primero la herramienta a la distancia de seguridad.

La dirección de desbaste en los ciclos **81x** es longitudinal al eje rotativo y en los ciclos **82x**, transversal al eje rotativo. En el ciclo **815**, los movimientos se realizan paralelos al contorno.

Los ciclos se pueden utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. El control numérico toma la información necesaria para ello de la posición de la herramienta o de lo definido en el ciclo.

Información adicional: "Trabajar con ciclos de torneado", Página 786

En los ciclos en los que se mecaniza un contorno definido (ciclo **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.



El control numérico supervisa la longitud de corte **CUTLENGTH** en los ciclos de mecanizado. Si la profundidad de corte programada en el ciclo de torneado es mayor que la longitud de corte definida en la tabla de herramientas, el control numérico emite una advertencia. En este caso, la profundidad de corte en el ciclo de mecanizado se reduce automáticamente.

Mecanizado con una herramienta FreeTurn

El control numérico contempla el mecanizado de contornos con herramientas FreeTurn en los ciclos **81x** y **82x**. Con este método se pueden ejecutar los mecanizados de torneado más habituales con una sola herramienta. Esta herramienta flexible permite reducir los tiempos de mecanizado, ya que el control numérico tiene que cambiar menos herramientas.

Condiciones

- La herramienta debe definirse correctamente.

Información adicional: "Torneado con herramientas FreeTurn", Página 251

INDICACIÓN**Atención: peligro de colisión**

La longitud del cono de la herramienta de torneado limita el diámetro que se puede mecanizar. Durante el mecanizado, existe riesgo de colisión.

- ▶ Comprobar el proceso mediante la simulación



- El programa NC no cambia hasta la llamada de las cuchillas de la herramienta FreeTurn.

Información adicional: "Ejemplo: Torneado con una herramienta FreeTurn", Página 955

- En un mecanizado con una herramienta FreeTurn, el control numérico cambia la cinemática internamente. De este modo se pueden producir movimientos de recorrido que modifican las posiciones de la cuchilla de la herramienta. Si se da este caso, el control numérico muestra una advertencia.

Si el control numérico muestra la advertencia durante la simulación, HEIDENHAIN recomienda ejecutar el programa sin pieza una vez. Puede ser que el control numérico no muestre ninguna advertencia durante la ejecución del programa, ya que la simulación no representa todos los movimientos, por ejemplo, los posicionamientos PLC. Por este motivo, la resolución puede diferir del mecanizado.

15.4.7 Ciclo 811 SHOULDER, LONGITDNL.

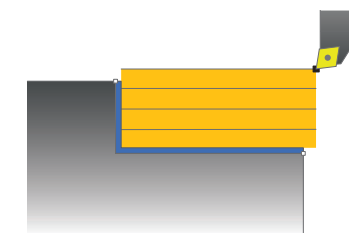
Programación ISO

G811

Aplicación



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



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.

Notas

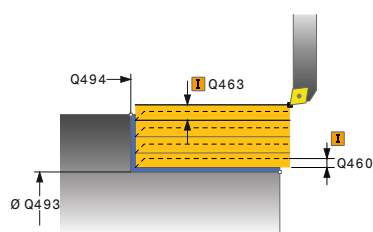
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).
- Si se introduce un valor en **CUTLENGTH**, se tendrá en cuenta en el ciclo durante el desbaste. Aparece un mensaje y se reduce automáticamente la profundidad de aproximación.
- Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado.
Información adicional: "Principios básicos de los ciclos de arranque de viruta",
Página 799

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?

Determinar el volumen de mecanizado:

0: Desbaste y acabado

1: solo desbaste

2: acabar solo en cota final

3: acabar solo en sobremedida

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q460 Distancia de seguridad?

Distancia para movimiento de retirada y posicionamiento previo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...999,999**

Q493 ¿Diámetro fin del contorno?

Coordenada X del punto final del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q494 ¿Fin del contorno Z?

Coordenada Z del punto final del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q463 ¿Profundidad de corte máxima?

Aproximación máxima (indicación del radio) en la dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.

Introducción: **0...99,999**

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q483 ¿Sobremedida diámetro?

Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q484 ¿Sobremedida Z?

Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q505 Avance acabado?

Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

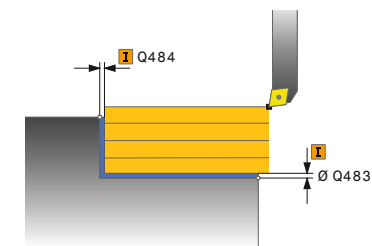


Figura auxiliar**Parámetro****Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?**

0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro del rango de aproximación)

1: Suavizado del contorno después del último corte (todo el contorno), retirar a 45°

2: Sin suavizado del contorno, retirar a 45°

Introducción: **0, 1, 2**

Ejemplo

11 CYCL DEF 821 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 R0 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

15.4.8 Ciclo 812 SHOULDER, LONG. EXT.

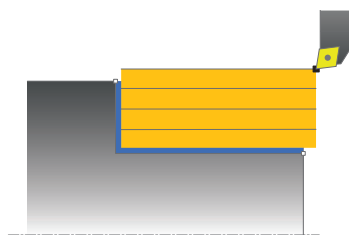
Programación ISO

G812

Aplicación



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



Con este ciclo se pueden tornearebajes 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.

Notas

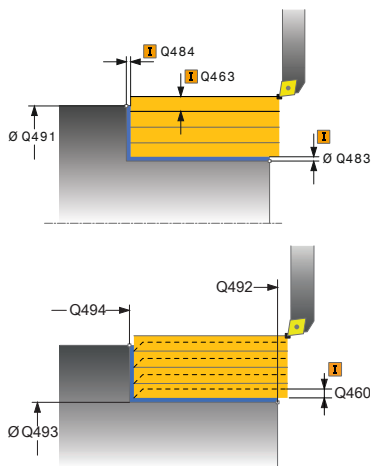
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.
- Si se introduce un valor en **CUTLENGTH**, se tendrá en cuenta en el ciclo durante el desbaste. Aparece un mensaje y se reduce automáticamente la profundidad de aproximación.
- Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado.
Información adicional: "Principios básicos de los ciclos de arranque de viruta", Página 799

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?

Determinar el volumen de mecanizado:

0: Desbaste y acabado

1: solo desbaste

2: acabar solo en cota final

3: acabar solo en sobremedida

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q460 Distancia de seguridad?

Distancia para movimiento de retirada y posicionamiento previo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...999,999**

Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?

Coordenada X del punto inicial del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q492 ¿Inicio contorno Z?

Coordenada Z del punto inicial del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q493 ¿Diámetro fin del contorno?

Coordenada X del punto final del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q494 ¿Fin del contorno Z?

Coordenada Z del punto final del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q495 ¿Ángulo superf. periférica?

Ángulo entre la superficie periférica y el eje rotativo

Introducción: **0...89,9999**

Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?

Determinar el tipo de elemento al principio del contorno (superficie periférica)

0: sin elemento adicional

1: el elemento es un bisel

2: el elemento es un radio

Introducción: **0, 1, 2**

Q502 ¿Tamaño elemento inicial?

Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)

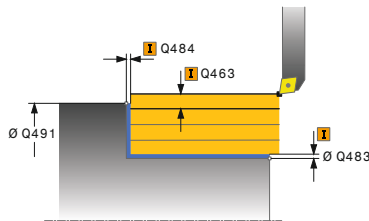
Introducción: **0...999,999**

Q500 ¿Radio esquina contorno?

Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la placa de corte.

Introducción: **0...999,999**

Figura auxiliar



Parámetro

Q496 ¿Angulo superf. plana?

Ángulo entre la superficie frontal y el eje rotativo

Introducción: **0...89,9999**

Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?

Determinar el tipo de elemento en el final del contorno (superficie frontal):

0: sin elemento adicional

1: el elemento es un bisel

2: el elemento es un radio

Introducción: **0, 1, 2**

Q504 ¿Tamaño elemento final?

Tamaño del elemento final (tramo de bisel)

Introducción: **0...999,999**

Q463 ¿Profundidad de corte máxima?

Aproximación máxima (indicación del radio) en la dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.

Introducción: **0...99,999**

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q483 ¿Sobremedida diámetro?

Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q484 ¿Sobremedida Z?

Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q505 Avance acabado?

Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?

0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro del rango de aproximación)

1: Suavizado del contorno después del último corte (todo el contorno), retirar a 45°

2: Sin suavizado del contorno, retirar a 45°

Introducción: **0, 1, 2**

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. ~
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	

15.4.9 Ciclo 813 TORNEAR PROFUNDIZAR LONGITUDINAL

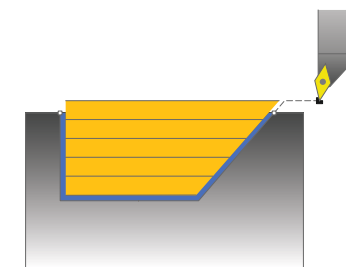
Programación ISO

G813

Aplicación



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



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.

Notas

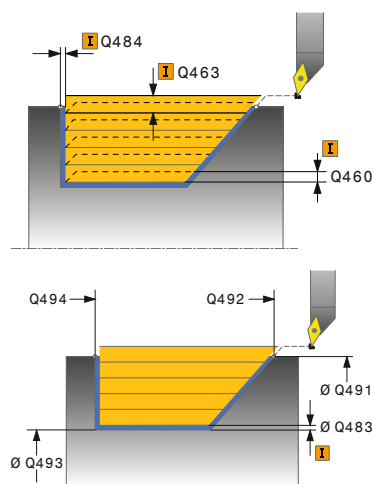
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.
- El control numérico considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que 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.
Información adicional: "Principios básicos de los ciclos de arranque de viruta",
Página 799

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **R0**.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?

Determinar el volumen de mecanizado:

0: Desbaste y acabado

1: solo desbaste

2: acabar solo en cota final

3: acabar solo en sobremedida

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q460 Distancia de seguridad?

Distancia para movimiento de retirada y posicionamiento previo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...999,999**

Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?

Coordenada X del punto inicial del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q492 ¿Inicio contorno Z?

Coordenada Z del punto inicial para el recorrido de profundización

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q493 ¿Diámetro fin del contorno?

Coordenada X del punto final del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q494 ¿Fin del contorno Z?

Coordenada Z del punto final del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q495 ¿Ángulo del flanco?

Ángulo de los flancos profundizados. El ángulo de referencia es la vertical al eje de giro.

Introducción: **0...89,9999**

Q463 ¿Profundidad de corte máxima?

Aproximación máxima (indicación del radio) en la dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.

Introducción: **0...99,999**

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q483 ¿Sobremedida diámetro?

Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q484 ¿Sobremedida Z? Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99,999</p>
	<p>Q505 Avance acabado? Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto. Introducción: 0...99999,999 alternativo FAUTO</p>
	<p>Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)? 0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro del rango de aproximación) 1: Suavizado del contorno después del último corte (todo el contorno), retirar a 45° 2: Sin suavizado del contorno, retirar a 45° Introducción: 0, 1, 2</p>

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 R0 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

15.4.10 Ciclo 814 TORN. PROFUNDIZ. LONGIT. ERW.

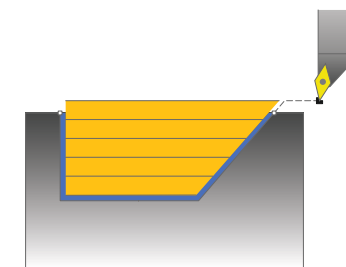
Programación ISO

G814

Aplicación



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



Con este ciclo se pueden tornearebajes 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.

Notas

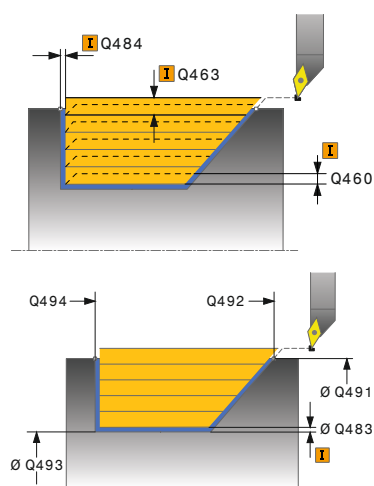
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.
- El control numérico considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que 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.
Información adicional: "Principios básicos de los ciclos de arranque de viruta",
Página 799

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **R0**.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?

Determinar el volumen de mecanizado:

- 0: Desbaste y acabado
- 1: solo desbaste
- 2: acabar solo en cota final
- 3: acabar solo en sobremedida

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q460 Distancia de seguridad?

Distancia para movimiento de retirada y posicionamiento previo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...999,999**

Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?

Coordenada X del punto inicial del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q492 ¿Inicio contorno Z?

Coordenada Z del punto inicial para el recorrido de profundización

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q493 ¿Diámetro fin del contorno?

Coordenada X del punto final del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q494 ¿Fin del contorno Z?

Coordenada Z del punto final del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q495 ¿Angulo del flanco?

Ángulo de los flancos profundizados. El ángulo de referencia es la vertical al eje de giro.

Introducción: **0...89,9999**

Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?

Determinar el tipo de elemento al principio del contorno (superficie periférica)

- 0: sin elemento adicional
- 1: el elemento es un bisel
- 2: el elemento es un radio

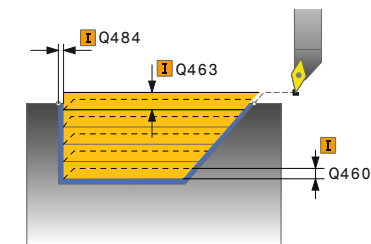
Introducción: **0, 1, 2**

Q502 ¿Tamaño elemento inicial?

Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)

Introducción: **0...999,999**

Figura auxiliar



Parámetro

Q500 ¿Radio esquina contorno?

Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la placa de corte.

Introducción: **0...999,999**

Q496 ¿Angulo superf. plana?

Ángulo entre la superficie frontal y el eje rotativo

Introducción: **0...89,9999**

Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?

Determinar el tipo de elemento en el final del contorno (superficie frontal):

0: sin elemento adicional

1: el elemento es un bisel

2: el elemento es un radio

Introducción: **0, 1, 2**

Q504 ¿Tamaño elemento final?

Tamaño del elemento final (tramo de bisel)

Introducción: **0...999,999**

Q463 ¿Profundidad de corte máxima?

Aproximación máxima (indicación del radio) en la dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.

Introducción: **0...99,999**

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q483 ¿Sobremedida diámetro?

Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q484 ¿Sobremedida Z?

Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q505 Avance acabado? Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto. Introducción: 0...99999,999 alternativo FAUTO</p>
	<p>Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)? 0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro del rango de aproximación) 1: Suavizado del contorno después del último corte (todo el contorno), retirar a 45° 2: Sin suavizado del contorno, retirar a 45° Introducción: 0, 1, 2</p>

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 ~
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	

15.4.11 Ciclo 810 TORN. CONT. LONGIT.

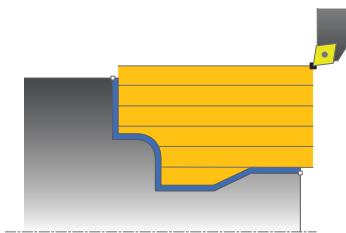
Programación ISO

G810

Aplicación



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



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.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención! ¡Peligro para herramienta y pieza!

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 TNC7 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

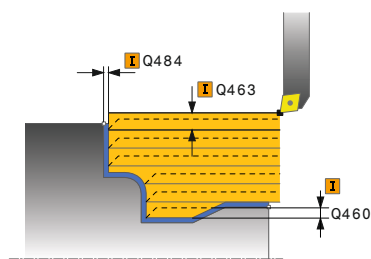
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.
- El control numérico considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que 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.
Información adicional: "Principios básicos de los ciclos de arranque de viruta", Página 799

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **R0**.
- Antes de la llamada de ciclo debe programar el ciclo **14 CONTORNO** o **SEL CONTOUR** para definir los subprogramas.
- 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

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?

Determinar el volumen de mecanizado:

- 0: Desbaste y acabado
- 1: solo desbaste
- 2: acabar solo en cota final
- 3: acabar solo en sobremedida

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q460 Distancia de seguridad?

Distancia para movimiento de retirada y posicionamiento previo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...999,999**

Q499 ¿Invertir contorno (0-2)?

Determinar la dirección de mecanizado del contorno:

- 0: el contorno se mecaniza en la dirección programada
- 1: el contorno se mecaniza en la dirección contraria a la programada
- 2: el contorno se mecaniza en la dirección contraria a la programada, además, se adapta la posición de la herramienta

Introducción: **0, 1, 2**

Q463 ¿Profundidad de corte máxima?

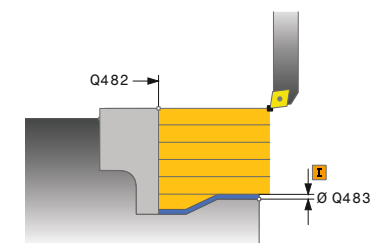
Aproximación máxima (indicación del radio) en la dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.

Introducción: **0...99,999**

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**



Q483 ¿Sobremedida diámetro?

Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q484 ¿Sobremedida Z?

Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental.

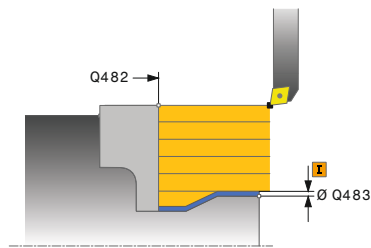
Introducción: **0...99,999**

Q505 Avance acabado?

Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Figura auxiliar



Parámetro

Q487 ¿Permitir penetración (0/1)?

Permitir el mecanizado de elementos de profundización:

0: no mecanizar ningún elemento de profundización

1: mecanizar elementos de profundización

Introducción: **0, 1**

Q488 Avance penetración (0=autom.)?

Definición del avance durante la profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q479 ¿Límites mecanizado (0/1)?

Activar limitación de corte:

0: no hay limitación de corte activa

1: limitación de corte (**Q480/Q482**)

Introducción: **0, 1**

Q480 ¿Valor límite diámetro?

Valor X para la limitación del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q482 ¿Valor límite corte Z ?

Valor Z para la limitación del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?

0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro del rango de aproximación)

1: Suavizado del contorno después del último corte (todo el contorno), retirar a 45°

2: Sin suavizado del contorno, retirar a 45°

Introducción: **0, 1, 2**

Ejemplo

11 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
12 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO2
13 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 ~
Q488=+0 ;AVANCE PENETRAR ~
Q479=+0 ;LIMITE DE CORTE ~
Q480=+0 ;VALOR LIMITE DIAMETRO ~
Q482=+0 ;VALOR LIMITE Z ~
Q506=+0 ;SUAVIZADO CONTORNO
14 L X+75 Y+0 Z+2 R0 FMAX M303
15 CYCL CALL
16 M30
17 LBL 2
18 L X+60 Z+0
19 L Z-10
20 RND R5
21 L X+40 Z-35
22 RND R5
23 L X+50 Z-40
24 L Z-55
25 CC X+60 Z-55
26 C X+60 Z-60
27 L X+100
28 LBL 0

15.4.12 Ciclo 815 GIRAR PARAL. CONTOR.

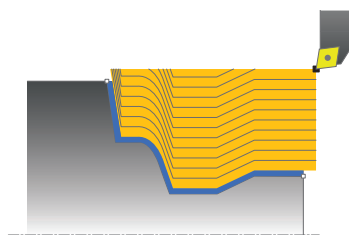
Programación ISO

G815

Aplicación



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



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.

Notas

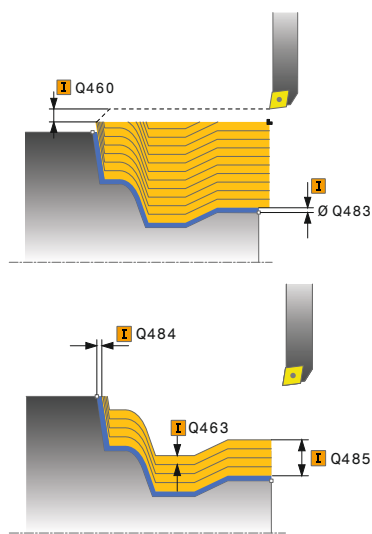
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.
- El control numérico considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que 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.
- Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado.
Información adicional: "Principios básicos de los ciclos de arranque de viruta", Página 799

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **R0**.
- Antes de la llamada de ciclo debe programar el ciclo **14 CONTORNO** o **SEL CONTOUR** para definir los subprogramas.
- 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

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?

Determinar el volumen de mecanizado:

- 0: Desbaste y acabado
- 1: solo desbaste
- 2: acabar solo en cota final
- 3: acabar solo en sobremedida

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q460 Distancia de seguridad?

Distancia para movimiento de retirada y posicionamiento previo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...999,999**

Q485 Sobremedida para pieza en bruto?

Sobremedida paralela al contorno sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q486 Tipo líneas de corte (0/1)?

Determinar tipo de líneas de corte:

- 0: cortes con sección de viruta constante
- 1: distribución equidistante del corte

Introducción: **0, 1**

Q499 ¿Invertir contorno (0-2)?

Determinar la dirección de mecanizado del contorno:

- 0: el contorno se mecaniza en la dirección programada
- 1: el contorno se mecaniza en la dirección contraria a la programada
- 2: el contorno se mecaniza en la dirección contraria a la programada, además, se adapta la posición de la herramienta

Introducción: **0, 1, 2**

Q463 ¿Profundidad de corte máxima?

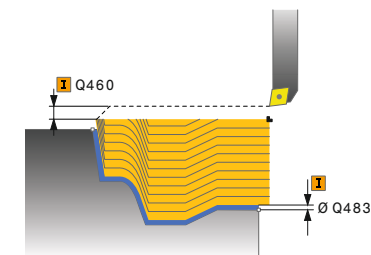
Aproximación máxima (indicación del radio) en la dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.

Introducción: **0...99,999**

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Figura auxiliar**Parámetro****Q483 ¿Sobremedida diámetro?**

Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q484 ¿Sobremedida Z?

Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q505 Avance acabado?

Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

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
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

15.4.13 Ciclo 821 SHOULDER, FACE

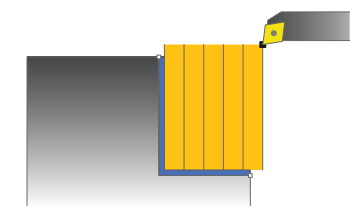
Programación ISO

G821

Aplicación



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



Con este ciclo se pueden tornearebajes 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.

Notas

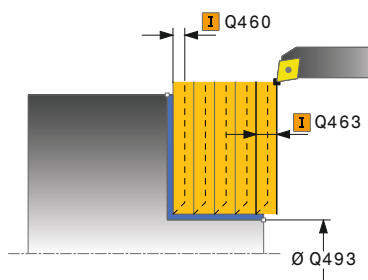
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.
- Si se introduce un valor en **CUTLENGTH**, se tendrá en cuenta en el ciclo durante el desbaste. Aparece un mensaje y se reduce automáticamente la profundidad de aproximación.
- Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado.
Información adicional: "Principios básicos de los ciclos de arranque de viruta",
Página 799

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **RO**.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?

Determinar el volumen de mecanizado:

0: Desbaste y acabado

1: solo desbaste

2: acabar solo en cota final

3: acabar solo en sobremedida

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q460 Distancia de seguridad?

Distancia para movimiento de retirada y posicionamiento previo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...999,999**

Q493 ¿Diámetro fin del contorno?

Coordenada X del punto final del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q494 ¿Fin del contorno Z?

Coordenada Z del punto final del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q463 ¿Profundidad de corte máxima?

Aproximación máxima en dirección axial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.

Introducción: **0...99,999**

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q483 ¿Sobremedida diámetro?

Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q484 ¿Sobremedida Z?

Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q505 Avance acabado?

Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

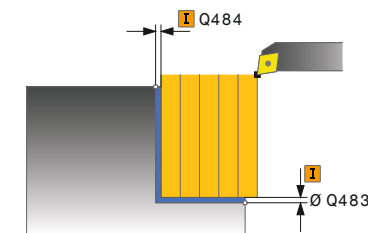


Figura auxiliar**Parámetro****Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?**

0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro del rango de aproximación)

1: Suavizado del contorno después del último corte (todo el contorno), retirar a 45°

2: Sin suavizado del contorno, retirar a 45°

Introducción: **0, 1, 2**

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	

15.4.14 Ciclo 822 SHOULDER, FACE, EXT.

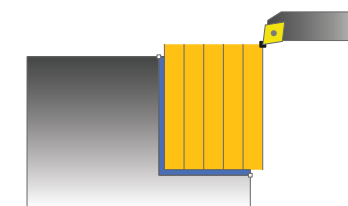
Programación ISO

G822

Aplicación



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



Con este ciclo se pueden torneer rebajes planos. Volumen de funciones ampliado:

- En el principio y final del contorno se puede añadir una fase o redondeo
- En el ciclo se pueden definir ángulos para la superficie de plano y de perímetro
- En la esquina del contorno se puede añadir un radio

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de desbaste, de acabado o completo. El mecanizado de desbaste se realiza paralelo al eje.

El ciclo se puede utilizar para el mecanizado de interiores y de exteriores. Si el diámetro inicial **Q491** es más grande que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado exterior. Si el diámetro inicial **Q491** es más pequeño que el diámetro final **Q493**, el ciclo realiza un mecanizado interior.

Realización del ciclo desbaste

Como punto inicial de ciclo, el 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.

Notas

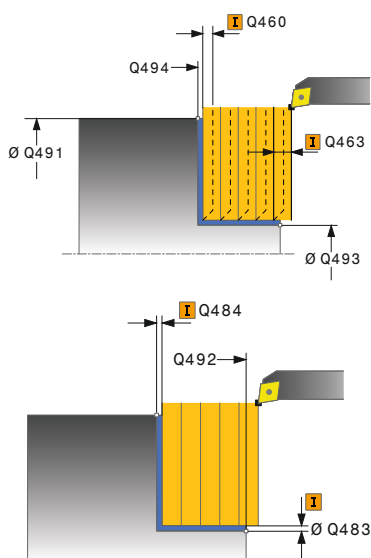
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.
- Si se introduce un valor en **CUTLENGTH**, se tendrá en cuenta en el ciclo durante el desbaste. Aparece un mensaje y se reduce automáticamente la profundidad de aproximación.
- Observar los principios básicos de los ciclos de mecanizado.
Información adicional: "Principios básicos de los ciclos de arranque de viruta",
Página 799

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?

Determinar el volumen de mecanizado:

- 0: Desbaste y acabado
- 1: solo desbaste
- 2: acabar solo en cota final
- 3: acabar solo en sobremedida

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q460 Distancia de seguridad?

Distancia para movimiento de retirada y posicionamiento previo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...999,999**

Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?

Coordenada X del punto inicial del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q492 ¿Inicio contorno Z?

Coordenada Z del punto inicial del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q493 ¿Diámetro fin del contorno?

Coordenada X del punto final del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q494 ¿Fin del contorno Z?

Coordenada Z del punto final del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q495 ¿Angulo superf. plana?

Ángulo entre la superficie frontal y el eje rotativo

Introducción: **0...89,9999**

Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?

Determinar el tipo de elemento al principio del contorno (superficie periférica)

- 0: sin elemento adicional
- 1: el elemento es un bisel
- 2: el elemento es un radio

Introducción: **0, 1, 2**

Q502 ¿Tamaño elemento inicial?

Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)

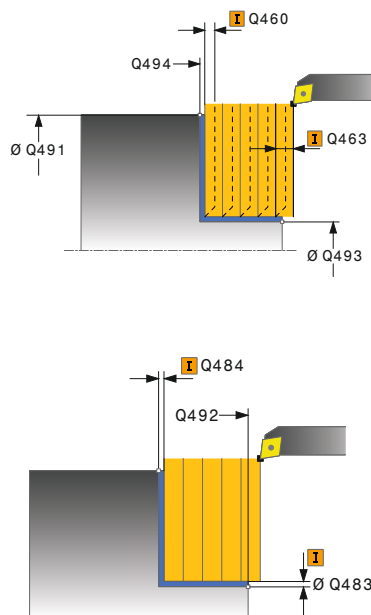
Introducción: **0...999,999**

Q500 ¿Radio esquina contorno?

Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la placa de corte.

Introducción: **0...999,999**

Figura auxiliar



Parámetro

Q496 ¿Ángulo superf. periférica?

Ángulo entre la superficie periférica y el eje rotativo

Introducción: **0...89,9999**

Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?

Determinar el tipo de elemento en el final del contorno (superficie frontal):

0: sin elemento adicional

1: el elemento es un bisel

2: el elemento es un radio

Introducción: **0, 1, 2**

Q504 ¿Tamaño elemento final?

Tamaño del elemento final (tramo de bisel)

Introducción: **0...999,999**

Q463 ¿Profundidad de corte máxima?

Aproximación máxima en dirección axial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.

Introducción: **0...99,999**

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q483 ¿Sobremedida diámetro?

Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q484 ¿Sobremedida Z?

Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q505 Avance acabado?

Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?

0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro del rango de aproximación)

1: Suavizado del contorno después del último corte (todo el contorno), retirar a 45°

2: Sin suavizado del contorno, retirar a 45°

Introducción: **0, 1, 2**

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
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

15.4.15 Ciclo 823 TORNEAR PROFUNDIZAR PLANO

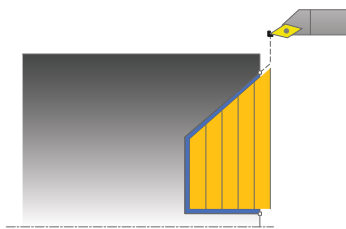
Programación ISO

G823

Aplicación



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



Con este ciclo se pueden torneare 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.

Notas

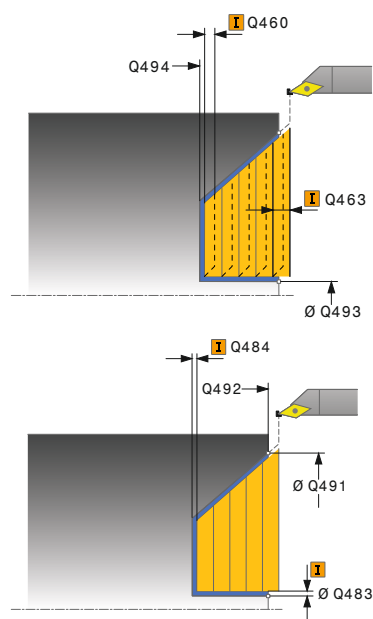
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.
- El control numérico considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que 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.
Información adicional: "Principios básicos de los ciclos de arranque de viruta",
Página 799

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **R0**.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?

Determinar el volumen de mecanizado:

0: Desbaste y acabado

1: solo desbaste

2: acabar solo en cota final

3: acabar solo en sobremedida

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q460 Distancia de seguridad?

Distancia para movimiento de retirada y posicionamiento previo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...999,999**

Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?

Coordenada X del punto inicial del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q492 ¿Inicio contorno Z?

Coordenada Z del punto inicial para el recorrido de profundización

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q493 ¿Diámetro fin del contorno?

Coordenada X del punto final del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q494 ¿Fin del contorno Z?

Coordenada Z del punto final del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q495 ¿Angulo del flanco?

Ángulo de los flancos profundizados. El ángulo de referencia es paralelo al eje de giro.

Introducción: **0...89,9999**

Q463 ¿Profundidad de corte máxima?

Aproximación máxima en dirección axial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.

Introducción: **0...99,999**

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q483 ¿Sobremedida diámetro?

Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q484 ¿Sobremedida Z? Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99,999</p>
	<p>Q505 Avance acabado? Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto. Introducción: 0...99999,999 alternativo FAUTO</p>
	<p>Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)? 0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro del rango de aproximación) 1: Suavizado del contorno después del último corte (todo el contorno), retirar a 45° 2: Sin suavizado del contorno, retirar a 45° Introducción: 0, 1, 2</p>

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
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

15.4.16 Ciclo 824 TORN. PROFUNDIZ. PLANO ERW.

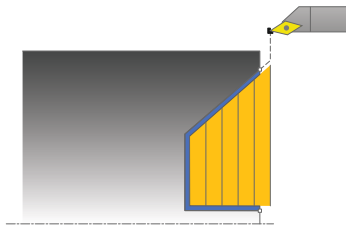
Programación ISO

G824

Aplicación



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



Con este ciclo se pueden torneare 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.

Notas

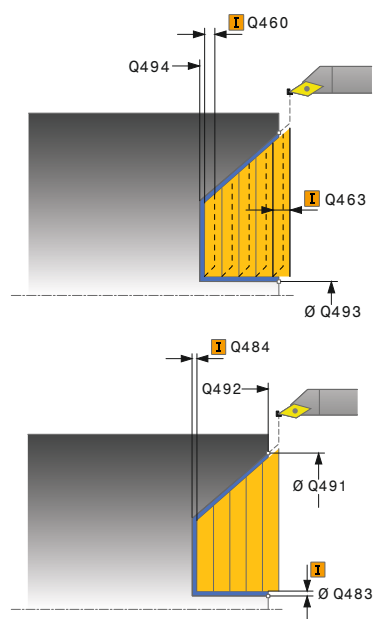
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.
- El control numérico considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que 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.
Información adicional: "Principios básicos de los ciclos de arranque de viruta",
Página 799

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **R0**.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?

Determinar el volumen de mecanizado:

- 0: Desbaste y acabado
- 1: solo desbaste
- 2: acabar solo en cota final
- 3: acabar solo en sobremedida

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q460 Distancia de seguridad?

Distancia para movimiento de retirada y posicionamiento previo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...999,999**

Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?

Coordenada X del punto inicial para el recorrido de profundización (valor de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q492 ¿Inicio contorno Z?

Coordenada Z del punto inicial para el recorrido de profundización

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q493 ¿Diámetro fin del contorno?

Coordenada X del punto final del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q494 ¿Fin del contorno Z?

Coordenada Z del punto final del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q495 ¿Angulo del flanco?

Ángulo de los flancos profundizados. El ángulo de referencia es paralelo al eje de giro.

Introducción: **0...89,9999**

Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?

Determinar el tipo de elemento al principio del contorno (superficie periférica)

- 0: sin elemento adicional
- 1: el elemento es un bisel
- 2: el elemento es un radio

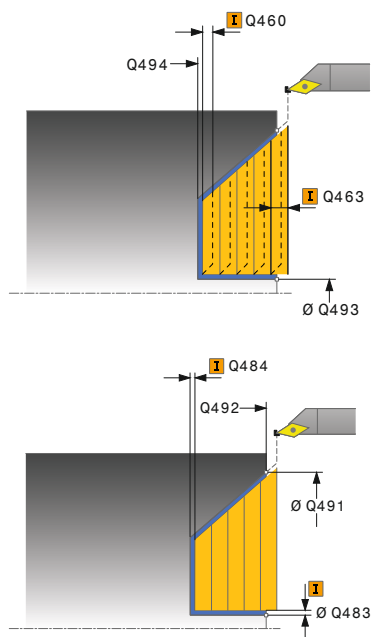
Introducción: **0, 1, 2**

Q502 ¿Tamaño elemento inicial?

Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)

Introducción: **0...999,999**

Figura auxiliar



Parámetro

Q500 ¿Radio esquina contorno?

Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la placa de corte.

Introducción: **0...999,999**

Q496 ¿Ángulo superf. periférica?

Ángulo entre la superficie periférica y el eje rotativo

Introducción: **0...89,9999**

Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?

Determinar el tipo de elemento en el final del contorno (superficie frontal):

0: sin elemento adicional

1: el elemento es un bisel

2: el elemento es un radio

Introducción: **0, 1, 2**

Q504 ¿Tamaño elemento final?

Tamaño del elemento final (tramo de bisel)

Introducción: **0...999,999**

Q463 ¿Profundidad de corte máxima?

Aproximación máxima en dirección axial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.

Introducción: **0...99,999**

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q483 ¿Sobremedida diámetro?

Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q484 ¿Sobremedida Z?

Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q505 Avance acabado?

Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?

0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro del rango de aproximación)

1: Suavizado del contorno después del último corte (todo el contorno), retirar a 45°

2: Sin suavizado del contorno, retirar a 45°

Introducción: **0, 1, 2**

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
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

15.4.17 Ciclo 820 TORN. CONTORNO PLANO

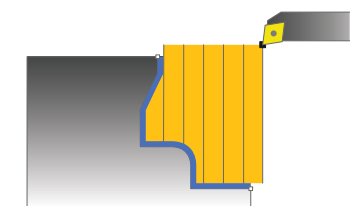
Programación ISO

G820

Aplicación



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



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.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención! ¡Peligro para herramienta y pieza!

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 TNC7 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

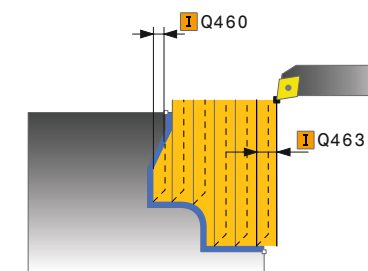
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.
- El control numérico considera la geometría de la cuchilla de herramienta de manera que 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.
Información adicional: "Principios básicos de los ciclos de arranque de viruta", Página 799

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo a una posición segura con corrección de radio **R0**.
- Antes de la llamada de ciclo debe programar el ciclo **14 CONTORNO** o **SEL CONTOUR** para definir los subprogramas.
- 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

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?

Determinar el volumen de mecanizado:

- 0: Desbaste y acabado
- 1: solo desbaste
- 2: acabar solo en cota final
- 3: acabar solo en sobremedida

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q460 Distancia de seguridad?

Distancia para movimiento de retirada y posicionamiento previo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...999,999**

Q499 ¿Invertir contorno (0-2)?

Determinar la dirección de mecanizado del contorno:

- 0: el contorno se mecaniza en la dirección programada
- 1: el contorno se mecaniza en la dirección contraria a la programada
- 2: el contorno se mecaniza en la dirección contraria a la programada, además, se adapta la posición de la herramienta

Introducción: **0, 1, 2**

Q463 ¿Profundidad de corte máxima?

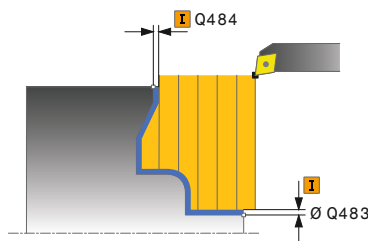
Aproximación máxima en dirección axial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.

Introducción: **0...99,999**

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**



Q483 ¿Sobremedida diámetro?

Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q484 ¿Sobremedida Z?

Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q505 Avance acabado?

Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Figura auxiliar**Parámetro****Q487 ¿Permitir penetración (0/1)?**

Permitir el mecanizado de elementos de profundización:

0: no mecanizar ningún elemento de profundización

1: mecanizar elementos de profundización

Introducción: **0, 1**

Q488 Avance penetración (0=autom.)?

Definición del avance durante la profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q479 ¿Límites mecanizado (0/1)?

Activar limitación de corte:

0: no hay limitación de corte activa

1: limitación de corte (**Q480/Q482**)

Introducción: **0, 1**

Q480 ¿Valor límite diámetro?

Valor X para la limitación del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q482 ¿Valor límite corte Z ?

Valor Z para la limitación del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q506 ¿Suavizado contorno (0/1/2)?

0: Después de cada corte a lo largo del contorno (dentro del rango de aproximación)

1: Suavizado del contorno después del último corte (todo el contorno), retirar a 45°

2: Sin suavizado del contorno, retirar a 45°

Introducción: **0, 1, 2**

Ejemplo

11 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
12 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO2
13 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 ~
Q488=+0 ;AVANCE PENETRAR ~
Q479=+0 ;LIMITE DE CORTE ~
Q480=+0 ;VALOR LIMITE DIAMETRO ~
Q482=+0 ;VALOR LIMITE Z ~
Q506=+0 ;SUAVIZADO CONTORNO
14 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
15 CYCL CALL
16 M30
17 LBL 2
18 L X+75 Z-20
19 L X+50
20 RND R2
21 L X+20 Z-25
22 RND R2
23 L Z+0
24 LBL 0

15.4.18 Ciclo 841 RADIO RANURADO RADIAL

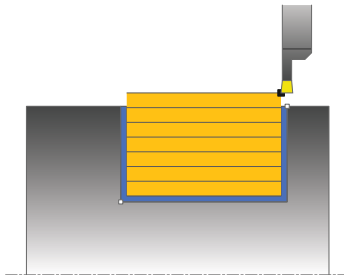
Programación ISO

G841

Aplicación



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



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.

Notas

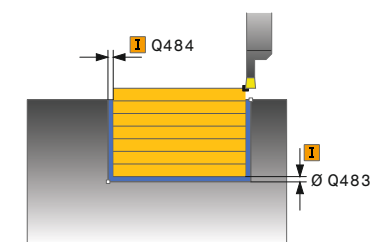
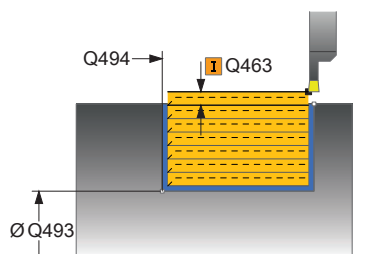
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.
- A partir de la segunda aproximación, el control numérico reduce 0,1 mm cada movimiento 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.

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?

Determinar el volumen de mecanizado:

0: Desbaste y acabado

1: solo desbaste

2: acabar solo en cota final

3: acabar solo en sobremedida

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q460 Distancia de seguridad?

Reservado, actualmente sin asignación

Q493 ¿Diámetro fin del contorno?

Coordenada X del punto final del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q494 ¿Fin del contorno Z?

Coordenada Z del punto final del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q483 ¿Sobremedida diámetro?

Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q484 ¿Sobremedida Z?

Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q505 Avance acabado?

Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q463 ¿Profundidad de corte máxima?

Aproximación máxima (indicación del radio) en la dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.

Introducción: **0...99,999**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q507 Direcc: (0=bidir. / 1=unidir.)? Dirección de arranque de viruta: 0: bidireccional (en ambos sentidos) 1: unidireccional (en la dirección del contorno) Introducción: 0, 1</p>
	<p>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. Introducción: 0...99,999</p>
	<p>Q509 ¿Corrección profundidad acabado? En función del material, de la velocidad de avance, etc., la cuchilla "bascula" durante el mecanizado. El error de alimentación que se produce se corrige con la corrección de profundidad. Introducción: -9.9999...+9.9999</p>
	<p>Q488 Avance penetración (0=autom.)? Definición del avance durante la profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado. Introducción: 0...99999,999 alternativo FAUTO</p>

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+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

15.4.19 Ciclo 842 RANURADO RADIAL AMPL

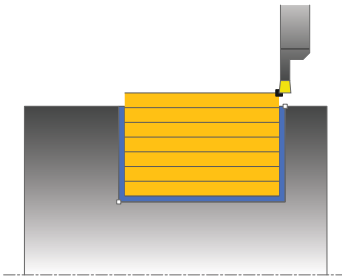
Programación ISO

G842

Aplicación



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



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 DIAMETRO 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.

Notas

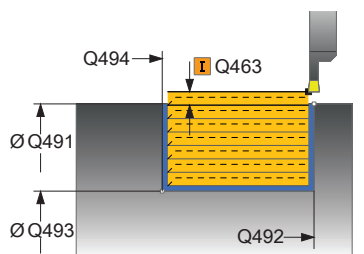
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- La posición de herramienta en la llamada de ciclo (punto inicial de ciclo) determina el tamaño de la zona a mecanizar.
- A partir de la segunda aproximación, el control numérico reduce 0,1 mm cada movimiento 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.

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **RO**.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?

Determinar el volumen de mecanizado:

- 0: Desbaste y acabado
- 1: solo desbaste
- 2: acabar solo en cota final
- 3: acabar solo en sobremedida

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q460 Distancia de seguridad?

Reservado, actualmente sin asignación

Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?

Coordenada X del punto inicial del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q492 ¿Inicio contorno Z?

Coordenada Z del punto inicial del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q493 ¿Diámetro fin del contorno?

Coordenada X del punto final del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q494 ¿Fin del contorno Z?

Coordenada Z del punto final del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q495 ¿Ángulo del flanco?

Ángulo entre el flanco en el punto inicial de contorno y la vertical al eje de giro.

Introducción: **0...89,9999**

Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?

Determinar el tipo de elemento al principio del contorno (superficie periférica)

- 0: sin elemento adicional
- 1: el elemento es un bisel
- 2: el elemento es un radio

Introducción: **0, 1, 2**

Q502 ¿Tamaño elemento inicial?

Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)

Introducción: **0...999,999**

Q500 ¿Radio esquina contorno?

Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la placa de corte.

Introducción: **0...999,999**

Figura auxiliar

Parámetro

Q496 ¿Angulo del segundo flanco?

Ángulo entre el flanco del punto final del contorno y la perpendicular al eje rotativo.

Introducción: **0...89,9999**

Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?

Determinar el tipo de elemento en el final del contorno:

0: sin elemento adicional

1: el elemento es un bisel

2: el elemento es un radio

Introducción: **0, 1, 2**

Q504 ¿Tamaño elemento final?

Tamaño del elemento final (tramo de bisel)

Introducción: **0...999,999**

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q483 ¿Sobremedida diámetro?

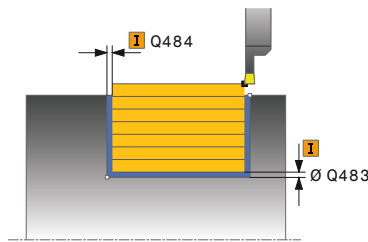
Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q484 ¿Sobremedida Z?

Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

**Q505 Avance acabado?**

Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q463 ¿Profundidad de corte máxima?

Aproximación máxima (indicación del radio) en la dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.

Introducción: **0...99,999**

Q507 Direcc: (0=bidir. / 1=unidir.)?

Dirección de arranque de viruta:

0: bidireccional (en ambos sentidos)

1: unidireccional (en la dirección del contorno)

Introducción: **0, 1**

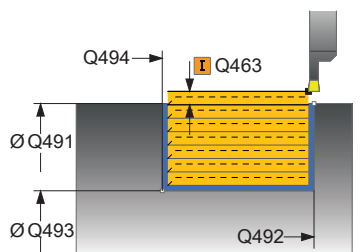


Figura auxiliar**Parámetro****Q508 ¿Anchura desfase?**

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.

Introducción: **0...99,999**

Q509 ¿Corrección profundidad acabado?

En función del material, de la velocidad de avance, etc., la cuchilla "bascula" durante el mecanizado. El error de alimentación que se produce se corrige con la corrección de profundidad.

Introducción: **-9.9999...+9.9999**

Q488 Avance penetración (0=autom.)?

Definición del avance durante la profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

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 ~
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	

15.4.20 Ciclo 851 RANURADO SIMPLE AX.

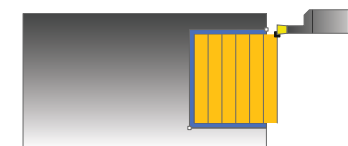
Programación ISO

G851

Aplicación



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



Con este ciclo se pueden torneado 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.

Notas

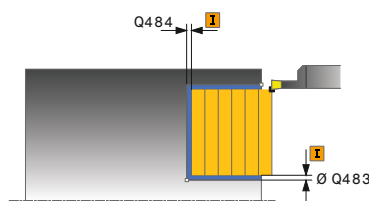
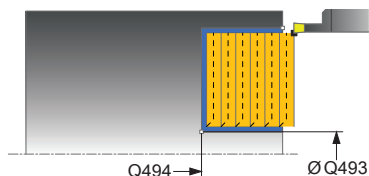
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).
- A partir de la segunda aproximación, el control numérico reduce 0,1 mm cada movimiento 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.

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?

Determinar el volumen de mecanizado:

0: Desbaste y acabado

1: solo desbaste

2: acabar solo en cota final

3: acabar solo en sobremedida

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q460 Distancia de seguridad?

Reservado, actualmente sin asignación

Q493 ¿Diámetro fin del contorno?

Coordenada X del punto final del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q494 ¿Fin del contorno Z?

Coordenada Z del punto final del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q483 ¿Sobremedida diámetro?

Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q484 ¿Sobremedida Z?

Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q505 Avance acabado?

Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q463 ¿Profundidad de corte máxima?

Aproximación máxima (indicación del radio) en la dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.

Introducción: **0...99,999**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q507 Direcc: (0=bidir. / 1=unidir.)? Dirección de arranque de viruta: 0: bidireccional (en ambos sentidos) 1: unidireccional (en la dirección del contorno) Introducción: 0, 1</p>
	<p>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. Introducción: 0...99,999</p>
	<p>Q509 ¿Corrección profundidad acabado? En función del material, de la velocidad de avance, etc., la cuchilla "bascula" durante el mecanizado. El error de alimentación que se produce se corrige con la corrección de profundidad. Introducción: -9.9999...+9.9999</p>
	<p>Q488 Avance penetración (0=autom.)? Definición del avance durante la profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado. Introducción: 0...99999,999 alternativo FAUTO</p>

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
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

15.4.21 Ciclo 852 RANURADO AXIAL AMPL

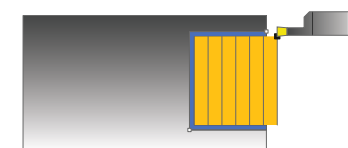
Programación ISO

G852

Aplicación



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



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.

Notas

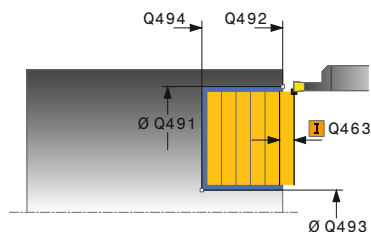
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).
- A partir de la segunda aproximación, el control numérico reduce 0,1 mm cada movimiento 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.

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?

Determinar el volumen de mecanizado:

- 0: Desbaste y acabado
- 1: solo desbaste
- 2: acabar solo en cota final
- 3: acabar solo en sobremedida

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q460 Distancia de seguridad?

Reservado, actualmente sin asignación

Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?

Coordenada X del punto inicial del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q492 ¿Inicio contorno Z?

Coordenada Z del punto inicial del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q493 ¿Diámetro fin del contorno?

Coordenada X del punto final del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q494 ¿Fin del contorno Z?

Coordenada Z del punto final del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q495 ¿Ángulo del flanco?

Ángulo entre el flanco en el punto inicial de contorno y paralelo al eje de giro.

Introducción: **0...89,9999**

Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?

Determinar el tipo de elemento al principio del contorno (superficie periférica)

- 0: sin elemento adicional
- 1: el elemento es un bisel
- 2: el elemento es un radio

Introducción: **0, 1, 2**

Q502 ¿Tamaño elemento inicial?

Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)

Introducción: **0...999,999**

Q500 ¿Radio esquina contorno?

Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la placa de corte.

Introducción: **0...999,999**

Figura auxiliar

Parámetro

Q496 ¿Angulo del segundo flanco?

Ángulo entre el flanco del punto final del contorno y la paralela al eje rotativo.

Introducción: **0...89,9999**

Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?

Determinar el tipo de elemento en el final del contorno:

0: sin elemento adicional

1: el elemento es un bisel

2: el elemento es un radio

Introducción: **0, 1, 2**

Q504 ¿Tamaño elemento final?

Tamaño del elemento final (tramo de bisel)

Introducción: **0...999,999**

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q483 ¿Sobremedida diámetro?

Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q484 ¿Sobremedida Z?

Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q505 Avance acabado?

Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q463 ¿Profundidad de corte máxima?

Aproximación máxima (indicación del radio) en la dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.

Introducción: **0...99,999**

Q507 Direcc: (0=bidir. / 1=unidir.)?

Dirección de arranque de viruta:

0: bidireccional (en ambos sentidos)

1: unidireccional (en la dirección del contorno)

Introducción: **0, 1**

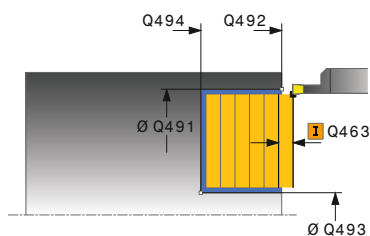
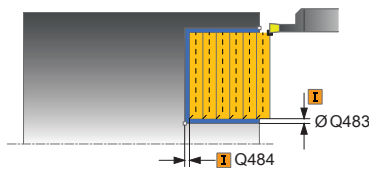


Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q508 ¿Anchura desfase?</p> <p>Reducción de la longitud de corte. El material restante se mecaniza al final de la profundización previa con una carrera de profundización. En su caso, el control numérico limita la anchura de decalaje programada.</p> <p>Introducción: 0...99,999</p>
	<p>Q509 ¿Corrección profundidad acabado?</p> <p>En función del material, de la velocidad de avance, etc., la cuchilla "bascula" durante el mecanizado. El error de alimentación que se produce se corrige con la corrección de profundidad.</p> <p>Introducción: -9.9999...+9.9999</p>
	<p>Q488 Avance penetración (0=autom.)?</p> <p>Definición del avance durante la profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado.</p> <p>Introducción: 0...99999,999 alternativo FAUTO</p>

Ejemplo

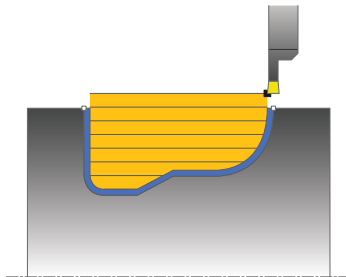
11 CYCL DEF 852 RANURADO AXIAL AMPL ~	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO ~
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD ~
Q491=+75	;DIAMETRO INICIO CONTORNO ~
Q492=-20	;INICIO CONTORNO Z ~
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X ~
Q494=-50	;FINAL CONTORNO Z ~
Q495=+5	;ANGULO DEL FLANCO ~
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL ~
Q502=+0.5	;SIZE OF STARTING ELEMENT ~
Q500=+1.5	;RADIO ESQUINA CONTORNO ~
Q496=+5	;ANGULO DE LOS FLANCOS ~
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL ~
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	

15.4.22 Ciclo 840 PROF. GIRO CONT. RAD

Programación 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.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención! ¡Peligro para herramienta y pieza!

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 TNC7 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**.
- 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.

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.
- Antes de la llamada de ciclo debe programar el ciclo **14 CONTORNO** o **SEL CONTOUR** para definir los subprogramas.
- 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

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)? Determinar el volumen de mecanizado: 0: Desbaste y acabado 1: solo desbaste 2: acabar solo en cota final 3: acabar solo en sobremedida Introducción: 0, 1, 2, 3</p>
	<p>Q460 Distancia de seguridad? Reservado, actualmente sin asignación</p>
	<p>Q478 ¿Avance desbaste? Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto. Introducción: 0...99999,999 alternativo FAUTO</p>
	<p>Q488 Avance penetración (0=autom.)? Definición del avance durante la profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado. Introducción: 0...99999,999 alternativo FAUTO</p>
	<p>Q483 ¿Sobremedida diámetro? Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99,999</p>
	<p>Q484 ¿Sobremedida Z? Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99,999</p>
	<p>Q505 Avance acabado? Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto. Introducción: 0...99999,999 alternativo FAUTO</p>
	<p>Q479 ¿Límites mecanizado (0/1)? Activar limitación de corte: 0: no hay limitación de corte activa 1: limitación de corte (Q480/Q482) Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q480 ¿Valor límite diámetro? Valor X para la limitación del contorno (datos de diámetro) Introducción: -99999,999...+99999,999</p>

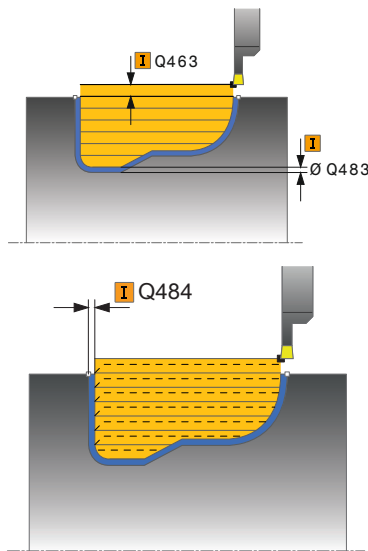


Figura auxiliar**Parámetro****Q482 ¿Valor límite corte Z ?**

Valor Z para la limitación del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q463 ¿Profundidad de corte máxima?

Aproximación máxima (indicación del radio) en la dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.

Introducción: **0...99,999**

Q507 Direcc: (0=bidir. / 1=unidir.)?

Dirección de arranque de viruta:

0: bidireccional (en ambos sentidos)

1: unidireccional (en la dirección del contorno)

Introducción: **0, 1**

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.

Introducción: **0...99,999**

Q509 ¿Corrección profundidad acabado?

En función del material, de la velocidad de avance, etc., la cuchilla "bascula" durante el mecanizado. El error de alimentación que se produce se corrige con la corrección de profundidad.

Introducción: **-9.9999...+9.9999**

Q499 ¿Invertir contorno (0=no, 1=si)?

Dirección del mecanizado:

0: mecanizado en la dirección del contorno

1: mecanizado en contra de la dirección del contorno

Introducción: **0, 1**

Ejemplo

11 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
12 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO2
13 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
14 L X+75 Y+0 Z+2 RO FMAX M303
15 CYCL CALL
16 M30
17 LBL 2
18 L X+60 Z-10
19 L X+40 Z-15
20 RND R3
21 CR X+40 Z-35 R+30 DR+
22 RND R3
23 L X+60 Z-40
24 LBL 0

15.4.23 Ciclo 850 PROF. GIRO CONT. AXI

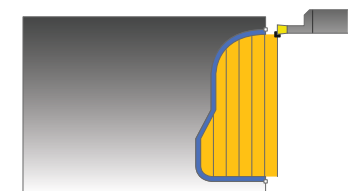
Programación ISO

G850

Aplicación



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



Con este ciclo se pueden tronzar ranuras con cualquier forma en la dirección transversal. En el torneado de tronzado se ejecuta alternativamente un movimiento de tronzado a la profundidad de aproximación seguido de un movimiento de desbaste.

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.

Notas

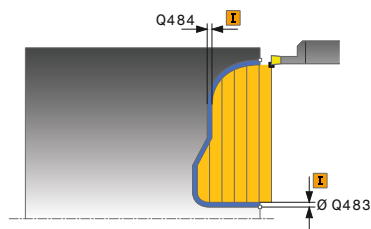
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).
- A partir de la segunda aproximación, el control numérico reduce 0,1 mm cada movimiento 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.

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.
- Antes de la llamada de ciclo debe programar el ciclo **14 CONTORNO** o **SEL CONTOUR** para definir los subprogramas.
- 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

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?

Determinar el volumen de mecanizado:

0: Desbaste y acabado

1: solo desbaste

2: acabar solo en cota final

3: acabar solo en sobremedida

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q460 Distancia de seguridad?

Reservado, actualmente sin asignación

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q488 Avance penetración (0=autom.)?

Definición del avance durante la profundización. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa, se aplicará el avance definido para el mecanizado de torneado.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q483 ¿Sobremedida diámetro?

Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q484 ¿Sobremedida Z?

Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q505 Avance acabado?

Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q479 ¿Límites mecanizado (0/1)?

Activar limitación de corte:

0: no hay limitación de corte activa

1: limitación de corte (**Q480/Q482**)

Introducción: **0, 1**

Q480 ¿Valor límite diámetro?

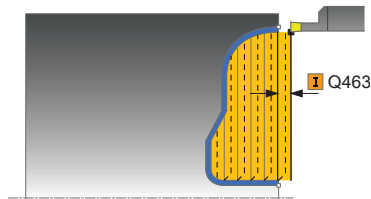
Valor X para la limitación del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q482 ¿Valor límite corte Z ?

Valor Z para la limitación del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Figura auxiliar**Parámetro****Q463 ¿Profundidad de corte máxima?**

Aproximación máxima (indicación del radio) en la dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.

Introducción: **0...99,999**

Q507 Direcc: (0=bidir. / 1=unidir.)?

Dirección de arranque de viruta:

0: bidireccional (en ambos sentidos)

1: unidireccional (en la dirección del contorno)

Introducción: **0, 1**

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.

Introducción: **0...99,999**

Q509 ¿Corrección profundidad acabado?

En función del material, de la velocidad de avance, etc., la cuchilla "bascula" durante el mecanizado. El error de alimentación que se produce se corrige con la corrección de profundidad.

Introducción: **-9.9999...+9.9999**

Q499 ¿Invertir contorno (0=no, 1=si)?

Dirección del mecanizado:

0: mecanizado en la dirección del contorno

1: mecanizado en contra de la dirección del contorno

Introducción: **0, 1**

Ejemplo

11 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
12 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO2
13 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
14 L X+75 Y+0 Z+2 RO FMAX M303
15 CYCL CALL
16 M30
17 LBL 2
18 L X+60 Z+0
19 L Z-10
20 RND R5
21 L X+40 Y-15
22 L Z+0
23 LBL 0

15.4.24 Ciclo 861 PROFUND. SIM. RAD.

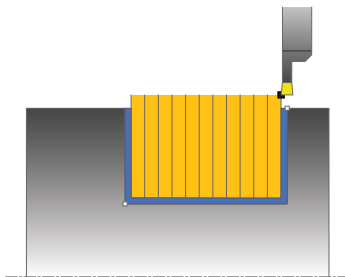
Programación ISO

G861

Aplicación



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



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.

Ranurado de peinado

- 1 En la profundización, el control numérico desplaza por completo la herramienta con un avance reducido **Q511** hasta la profundidad de la profundización + sobremedida
- 2 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida después de cada corte
- 3 La posición y el número de cortes completos depende de **Q510** y de la anchura de la cuchilla (**CUTWIDTH**). Los pasos 1 y 2 se repiten hasta que se hayan llevado a cabo todos los cortes completos
- 4 El control numérico mecaniza el material restante con el avance **Q478**
- 5 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida después de cada corte
- 6 El control numérico repite los pasos 4 y 5 hasta que se hayan desbastado todas las almas del tronzado
- 7 A continuación, el control numérico devuelve la herramienta al punto inicial del ciclo en 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.

Notas

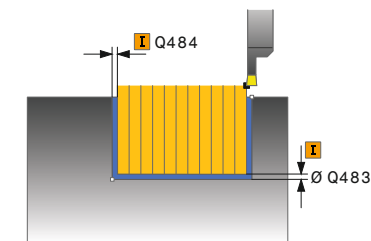
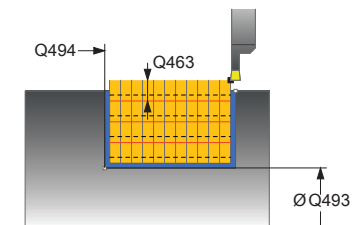
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.
- 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 + DCWTab + 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 el ranurado de peinado está activo (**Q562 = 1**) y el valor **Q462 MODO DE RETIRADA** es distinto a 0, el control numérico emite un mensaje de error.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?

Determinar el volumen de mecanizado:

0: Desbaste y acabado

1: solo desbaste

2: acabar solo en cota final

3: acabar solo en sobremedida

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q460 Distancia de seguridad?

Reservado, actualmente sin asignación

Q493 ¿Diámetro fin del contorno?

Coordenada X del punto final del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q494 ¿Fin del contorno Z?

Coordenada Z del punto final del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q483 ¿Sobremedida diámetro?

Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q484 ¿Sobremedida Z?

Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q505 Avance acabado?

Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

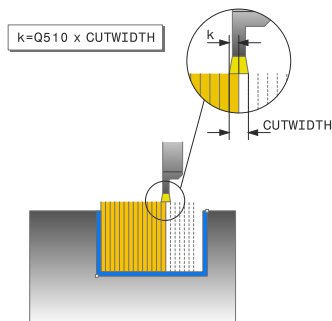
Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q463 ¿Límite profundidad de pasada?

Profundidad de punzonada máx. por corte

Introducción: **0...99,999**

Figura auxiliar



Parámetro

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 el incremento lateral "k".

Introducción: **0,001...1**

Q511 ¿Factor de avance en %?

Con el factor **Q511** se 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.

Introducción: **0,001...150**

Q462 Comport. retirada (0/1)?

Con **Q462** se define el comportamiento de retroceso tras el tronzado.

0: El control retira la herramienta a lo largo del contorno

1: En primer lugar, el control numérico desplaza la herramienta alejándola oblicuamente del contorno y, a continuación, la retira

Introducción: **0, 1**

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.

Introducción: **0...999,99**

Q562 ¿Ranurado de peinado (0/1)?

0: Sin ranurado de peinado. El primer tronzado se realiza por completo, lo siguientes se desplazan lateralmente y se superponen **Q510** * Anchura de la cuchilla (**CUTWIDTH**)

1: Ranurado de peinado; la profundización previa se lleva a cabo en cortes completos. A continuación se lleva a cabo el mecanizado de las almas restantes. Estas se profundizan consecutivamente. De esta forma se obtiene una evacuación de virutas centralizada y el riesgo de atasco de virutas se reduce considerablemente

Introducción: **0, 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 ~
Q510=+0.8	;SOLAPAM. PROFUND. ~
Q511=+100	;FACTOR DE AVANCE ~
Q462=0	;MODO DE RETIRADA ~
Q211=3	;GIRO TIEMPO PERM. ~
Q562=+0	;FRESADO SIMULTANEO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

15.4.25 Ciclo 862 PROFUND. AMPL. RAD.

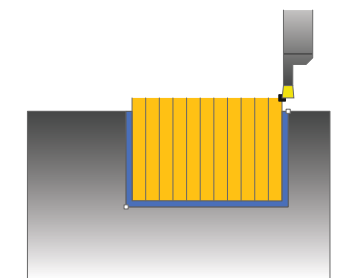
Programación ISO

G862

Aplicación



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



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 punición + 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.

Ranurado de peinado

- 1 En la profundización, el control numérico desplaza por completo la herramienta con un avance reducido **Q511** hasta la profundidad de la profundización + sobremedida
- 2 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida después de cada corte
- 3 La posición y el número de cortes completos depende de **Q510** y de la anchura de la cuchilla (**CUTWIDTH**). Los pasos 1 y 2 se repiten hasta que se hayan llevado a cabo todos los cortes completos
- 4 El control numérico mecaniza el material restante con el avance **Q478**
- 5 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida después de cada corte
- 6 El control numérico repite los pasos 4 y 5 hasta que se hayan desbastado todas las almas del tronchado
- 7 A continuación, el control numérico devuelve la herramienta al punto inicial del ciclo en 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.

Notas

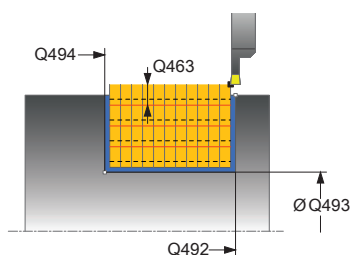
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.
- 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 + DCWTab + 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 el ranurado de peinado está activo (**Q562 = 1**) y el valor **Q462 MODO DE RETIRADA** es distinto a 0, el control numérico emite un mensaje de error.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?

Determinar el volumen de mecanizado:

- 0: Desbaste y acabado
- 1: solo desbaste
- 2: acabar solo en cota final
- 3: acabar solo en sobremedida

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q460 Distancia de seguridad?

Reservado, actualmente sin asignación

Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?

Coordenada X del punto inicial del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q492 ¿Inicio contorno Z?

Coordenada Z del punto inicial del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q493 ¿Diámetro fin del contorno?

Coordenada X del punto final del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q494 ¿Fin del contorno Z?

Coordenada Z del punto final del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q495 ¿Ángulo del flanco?

Ángulo entre el flanco en el punto inicial de contorno y la vertical al eje de giro.

Introducción: **0...89,9999**

Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)?

Determinar el tipo de elemento al principio del contorno (superficie periférica)

- 0: sin elemento adicional
- 1: el elemento es un bisel
- 2: el elemento es un radio

Introducción: **0, 1, 2**

Q502 ¿Tamaño elemento inicial?

Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel)

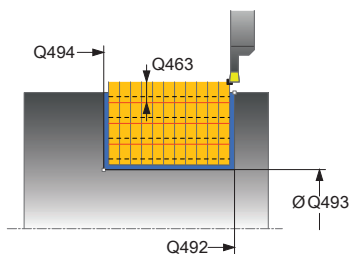
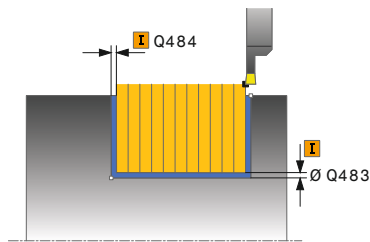
Introducción: **0...999,999**

Q500 ¿Radio esquina contorno?

Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la placa de corte.

Introducción: **0...999,999**

Figura auxiliar



Parámetro

Q496 ¿Ángulo del segundo flanco?

Ángulo entre el flanco del punto final del contorno y la perpendicular al eje rotativo.

Introducción: **0...89,9999**

Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?

Determinar el tipo de elemento en el final del contorno:

0: sin elemento adicional

1: el elemento es un bisel

2: el elemento es un radio

Introducción: **0, 1, 2**

Q504 ¿Tamaño elemento final?

Tamaño del elemento final (tramo de bisel)

Introducción: **0...999,999**

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q483 ¿Sobremedida diámetro?

Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q484 ¿Sobremedida Z?

Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q505 Avance acabado?

Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q463 ¿Límite profundidad de pasada?

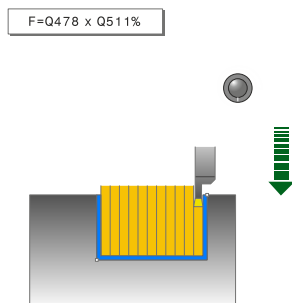
Profundidad de punzonada máx. por corte

Introducción: **0...99,999**

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 el incremento lateral "k".

Introducción: **0,001...1**

Figura auxiliar**Parámetro****Q511 ¿Factor de avance en %?**

Con el factor **Q511** se 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.

Introducción: **0,001...150**

Q462 Comport. retirada (0/1)?

Con **Q462** se define el comportamiento de retroceso tras el tronzado.

0: El control retira la herramienta a lo largo del contorno

1: En primer lugar, el control numérico desplaza la herramienta alejándola oblicuamente del contorno y, a continuación, la retira

Introducción: **0, 1**

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.

Introducción: **0...999,99**

Q562 ¿Ranurado de peinado (0/1)?

0: Sin ranurado de peinado. El primer tronzado se realiza por completo, lo siguientes se desplazan lateralmente y se superponen **Q510** * Anchura de la cuchilla (**CUTWIDTH**)

1: Ranurado de peinado; la profundización previa se lleva a cabo en cortes completos. A continuación se lleva a cabo el mecanizado de las almas restantes. Estas se profundizan consecutivamente. De esta forma se obtiene una evacuación de virutas centralizada y el riesgo de atasco de virutas se reduce considerablemente

Introducción: **0, 1**

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 ~
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. ~
Q562=+0	;FRESADO SIMULTANEO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

15.4.26 Ciclo 871 PROFUND. SIM. AXIAL

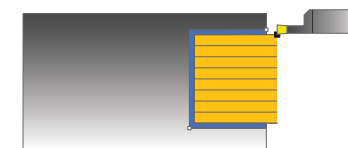
Programación ISO

G871

Aplicación



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



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.

Ranurado de peinado

- 1 En la profundización, el control numérico desplaza por completo la herramienta con un avance reducido **Q511** hasta la profundidad de la profundización + sobremedida
- 2 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida después de cada corte
- 3 La posición y el número de cortes completos depende de **Q510** y de la anchura de la cuchilla (**CUTWIDTH**). Los pasos 1 y 2 se repiten hasta que se hayan llevado a cabo todos los cortes completos
- 4 El control numérico mecaniza el material restante con el avance **Q478**
- 5 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida después de cada corte
- 6 El control numérico repite los pasos 4 y 5 hasta que se hayan desbastado todas las almas del tronchado
- 7 A continuación, el control numérico devuelve la herramienta al punto inicial del ciclo en 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.

Notas

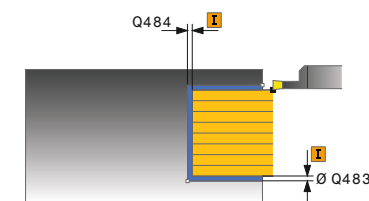
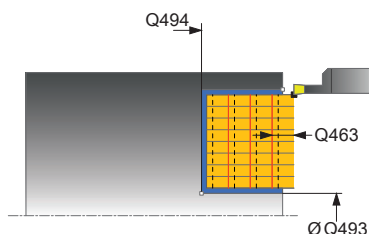
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.
- 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 + DCWTab + 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 el ranurado de peinado está activo (**Q562 = 1**) y el valor **Q462 MODO DE RETIRADA** es distinto a 0, el control numérico emite un mensaje de error.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?

Determinar el volumen de mecanizado:

0: Desbaste y acabado

1: solo desbaste

2: acabar solo en cota final

3: acabar solo en sobremedida

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q460 Distancia de seguridad?

Reservado, actualmente sin asignación

Q493 ¿Diámetro fin del contorno?

Coordenada X del punto final del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q494 ¿Fin del contorno Z?

Coordenada Z del punto final del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q483 ¿Sobremedida diámetro?

Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q484 ¿Sobremedida Z?

Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q505 Avance acabado?

Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q463 ¿Límite profundidad de pasada?

Profundidad de punzonada máx. por corte

Introducción: **0...99,999**

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 el incremento lateral "k".

Introducción: **0,001...1**

Figura auxiliar**Parámetro****Q511 ¿Factor de avance en %?**

Con el factor **Q511** se 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.

Introducción: **0,001...150**

Q462 Comport. retirada (0/1)?

Con **Q462** se define el comportamiento de retroceso tras el tronzado.

0: El control retira la herramienta a lo largo del contorno

1: En primer lugar, el control numérico desplaza la herramienta alejándola oblicuamente del contorno y, a continuación, la retira

Introducción: **0, 1**

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.

Introducción: **0...999,99**

Q562 ¿Ranurado de peinado (0/1)?

0: Sin ranurado de peinado. El primer tronzado se realiza por completo, lo siguientes se desplazan lateralmente y se superponen **Q510** * Anchura de la cuchilla (**CUTWIDTH**)

1: Ranurado de peinado; la profundización previa se lleva a cabo en cortes completos. A continuación se lleva a cabo el mecanizado de las almas restantes. Estas se profundizan consecutivamente. De esta forma se obtiene una evacuación de virutas centralizada y el riesgo de atasco de virutas se reduce considerablemente

Introducción: **0, 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=+100	;FACTOR DE AVANCE ~
Q462=0	;MODO DE RETIRADA ~
Q211=3	;GIRO TIEMPO PERM. ~
Q562=+0	;FRESADO SIMULTANEO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

15.4.27 Ciclo 872 PROFUND. AMPL. AXIAL

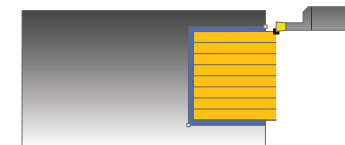
Programación ISO

G872

Aplicación



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



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.

Ranurado de peinado

- 1 En la profundización, el control numérico desplaza por completo la herramienta con un avance reducido **Q511** hasta la profundidad de la profundización + sobremedida
- 2 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida después de cada corte
- 3 La posición y el número de cortes completos depende de **Q510** y de la anchura de la cuchilla (**CUTWIDTH**). Los pasos 1 y 2 se repiten hasta que se hayan llevado a cabo todos los cortes completos
- 4 El control numérico mecaniza el material restante con el avance **Q478**
- 5 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida después de cada corte
- 6 El control numérico repite los pasos 4 y 5 hasta que se hayan desbastado todas las almas del tronchado
- 7 A continuación, el control numérico devuelve la herramienta al punto inicial del ciclo en 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.

Notas

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.
- 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 el ranurado de peinado está activo (**Q562 = 1**) y el valor **Q462 MODO DE RETIRADA** es distinto a 0, el control numérico emite un mensaje de error.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)? Determinar el volumen de mecanizado: 0: Desbaste y acabado 1: solo desbaste 2: acabar solo en cota final 3: acabar solo en sobremedida Introducción: 0, 1, 2, 3</p>
	<p>Q460 Distancia de seguridad? Reservado, actualmente sin asignación</p>
	<p>Q491 ¿Diámetro de inicio contorno? Coordenada X del punto inicial del contorno (datos de diámetro) Introducción: -99999,999...+99999,999</p>
	<p>Q492 ¿Inicio contorno Z? Coordenada Z del punto inicial del contorno Introducción: -99999,999...+99999,999</p>
	<p>Q493 ¿Diámetro fin del contorno? Coordenada X del punto final del contorno (datos de diámetro) Introducción: -99999,999...+99999,999</p>
	<p>Q494 ¿Fin del contorno Z? Coordenada Z del punto final del contorno Introducción: -99999,999...+99999,999</p>
	<p>Q495 ¿Angulo del flanco? Ángulo entre el flanco en el punto inicial de contorno y paralelo al eje de giro. Introducción: 0...89,9999</p>
	<p>Q501 ¿Tipo elemento inicial (0/1/2)? Determinar el tipo de elemento al principio del contorno (superficie periférica) 0: sin elemento adicional 1: el elemento es un bisel 2: el elemento es un radio Introducción: 0, 1, 2</p>
	<p>Q502 ¿Tamaño elemento inicial? Tamaño del elemento inicial (tramo de bisel) Introducción: 0...999,999</p>
	<p>Q500 ¿Radio esquina contorno? Radio de la esquina interior del contorno. Si no se indica ningún radio, se realiza el radio de la placa de corte. Introducción: 0...999,999</p>

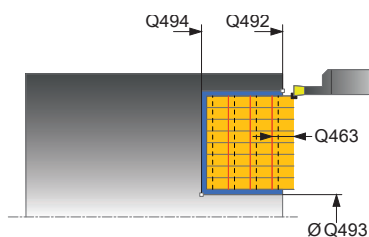


Figura auxiliar

Parámetro

Q496 ¿Angulo del segundo flanco?

Ángulo entre el flanco del punto final del contorno y la paralela al eje rotativo.

Introducción: **0...89,9999**

Q503 ¿Tipo elemento final (0/1/2)?

Determinar el tipo de elemento en el final del contorno:

0: sin elemento adicional

1: el elemento es un bisel

2: el elemento es un radio

Introducción: **0, 1, 2**

Q504 ¿Tamaño elemento final?

Tamaño del elemento final (tramo de bisel)

Introducción: **0...999,999**

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q483 ¿Sobremedida diámetro?

Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q484 ¿Sobremedida Z?

Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q505 Avance acabado?

Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q463 ¿Límite profundidad de pasada?

Profundidad de punzonada máx. por corte

Introducción: **0...99,999**

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 el incremento lateral "k".

Introducción: **0,001...1**

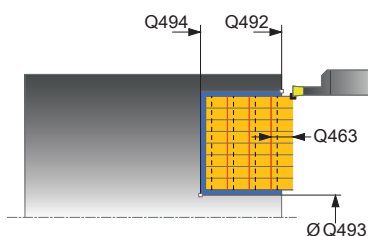
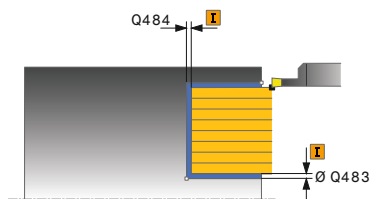


Figura auxiliar**Parámetro****Q511 ¿Factor de avance en %?**

Con el factor **Q511** se 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.

Introducción: **0,001...150**

Q462 Comport. retirada (0/1)?

Con **Q462** se define el comportamiento de retroceso tras el tronzado.

0: El control retira la herramienta a lo largo del contorno

1: En primer lugar, el control numérico desplaza la herramienta alejándola oblicuamente del contorno y, a continuación, la retira

Introducción: **0, 1**

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.

Introducción: **0...999,99**

Q562 ¿Ranurado de peinado (0/1)?

0: Sin ranurado de peinado. El primer tronzado se realiza por completo, lo siguientes se desplazan lateralmente y se superponen **Q510** * Anchura de la cuchilla (**CUTWIDTH**)

1: Ranurado de peinado; la profundización previa se lleva a cabo en cortes completos. A continuación se lleva a cabo el mecanizado de las almas restantes. Estas se profundizan consecutivamente. De esta forma se obtiene una evacuación de virutas centralizada y el riesgo de atasco de virutas se reduce considerablemente

Introducción: **0, 1**

Ejemplo

11 CYCL DEF 872 PROFUND. AMPL. AXIAL ~	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO ~
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD ~
Q491=+75	;DIAMETRO INICIO CONTORNO ~
Q492=-20	;INICIO CONTORNO Z ~
Q493=+50	;FIN DEL CONTORNO X ~
Q494=-50	;FINAL CONTORNO Z ~
Q495=+5	;ANGULO DEL FLANCO ~
Q501=+1	;TIPO ELEMENTO INICIAL ~
Q502=+0.5	;SIZE OF STARTING ELEMENT ~
Q500=+1.5	;RADIO ESQUINA CONTORNO ~
Q496=+5	;ANGULO DE LOS FLANCOS ~
Q503=+1	;TIPO ELEMENTO FINAL ~
Q504=+0.5	;SIZE OF END ELEMENT ~
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE ~
Q483=+0.4	;DIAMETRO SOBREMEDIDA ~
Q484=+0.2	;SOBREMEDIDA Z ~
Q505=+0.2	;AVANCE ACABADO ~
Q463=+0	;LIMITE PROFUNDIZACION ~
Q510=+0.08	;SOLAPAM. PROFUND. ~
Q511=+100	;FACTOR DE AVANCE ~
Q462=+0	;MODO DE RETIRADA ~
Q211=+3	;GIRO TIEMPO PERM. ~
Q562=+0	;FRESADO SIMULTANEO
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

15.4.28 Ciclo 860 PROFUND. CONT. RAD.

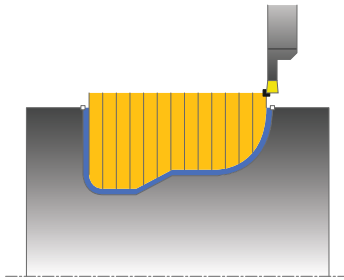
Programación ISO

G860

Aplicación



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



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.

Ranurado de peinado

- 1 En la profundización, el control numérico desplaza por completo la herramienta con un avance reducido **Q511** hasta la profundidad de la profundización + sobremedida
- 2 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida después de cada corte
- 3 La posición y el número de cortes completos depende de **Q510** y de la anchura de la cuchilla (**CUTWIDTH**). Los pasos 1 y 2 se repiten hasta que se hayan llevado a cabo todos los cortes completos
- 4 El control numérico mecaniza el material restante con el avance **Q478**
- 5 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida después de cada corte
- 6 El control numérico repite los pasos 4 y 5 hasta que se hayan desbastado todas las almas del tronchado
- 7 A continuación, el control numérico devuelve la herramienta al punto inicial del ciclo en 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.

Notas**INDICACIÓN****¡Atención! ¡Peligro para herramienta y pieza!**

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 TNC7 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**.
- La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.
- Antes de la llamada de ciclo debe programar el ciclo **14 CONTORNO** o **SEL CONTOUR** para definir los subprogramas.
- 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: $CUTWIDTH + DCWTab + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Mientras un DCW registrado en la tabla está activo en el gráfico, un DCW programado mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** no es visible.
- Si el ranurado de peinado está activo (**Q562 = 1**) y el valor **Q462 MODO DE RETIRADA** es distinto a 0, el control numérico emite un mensaje de error.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)? Determinar el volumen de mecanizado: 0: Desbaste y acabado 1: solo desbaste 2: acabar solo en cota final 3: acabar solo en sobremedida Introducción: 0, 1, 2, 3</p>
	<p>Q460 Distancia de seguridad? Reservado, actualmente sin asignación</p>
	<p>Q478 ¿Avance desbaste? Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto. Introducción: 0...99999,999 alternativo FAUTO</p>
	<p>Q483 ¿Sobremedida diámetro? Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99,999</p>
	<p>Q484 ¿Sobremedida Z? Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99,999</p>
	<p>Q505 Avance acabado? Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto. Introducción: 0...99999,999 alternativo FAUTO</p>
	<p>Q479 ¿Límites mecanizado (0/1)? Activar limitación de corte: 0: no hay limitación de corte activa 1: limitación de corte (Q480/Q482) Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q480 ¿Valor límite diámetro? Valor X para la limitación del contorno (datos de diámetro) Introducción: -99999,999...+99999,999</p>
	<p>Q482 ¿Valor límite corte Z ? Valor Z para la limitación del contorno Introducción: -99999,999...+99999,999</p>

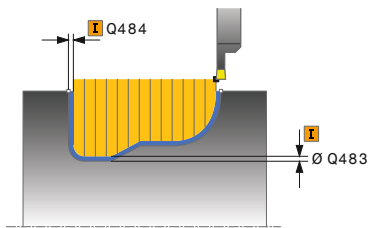
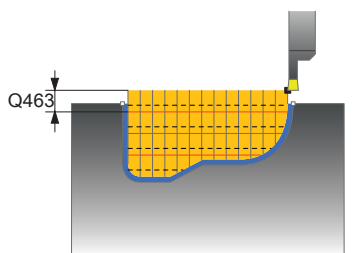


Figura auxiliar

**Parámetro****Q463 ¿Límite profundidad de pasada?**

Profundidad de punzonada máx. por corte

Introducción: **0...99,999**

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 el incremento lateral "k".

Introducción: **0,001...1**

Q511 ¿Factor de avance en %?

Con el factor **Q511** se 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.

Introducción: **0,001...150**

Q462 Comport. retirada (0/1)?

Con **Q462** se define el comportamiento de retroceso tras el tronzado.

0: El control retira la herramienta a lo largo del contorno

1: En primer lugar, el control numérico desplaza la herramienta alejándola oblicuamente del contorno y, a continuación, la retira

Introducción: **0, 1**

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.

Introducción: **0...999,99**

Q562 ¿Ranurado de peinado (0/1)?

0: Sin ranurado de peinado. El primer tronzado se realiza por completo, lo siguientes se desplazan lateralmente y se superponen **Q510** * Anchura de la cuchilla (**CUTWIDTH**)

1: Ranurado de peinado; la profundización previa se lleva a cabo en cortes completos. A continuación se lleva a cabo el mecanizado de las almas restantes. Estas se profundizan consecutivamente. De esta forma se obtiene una evacuación de virutas centralizada y el riesgo de atasco de virutas se reduce considerablemente

Introducción: **0, 1**

Ejemplo

11 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
12 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO2
13 CYCL DEF 860 PROFUND. CONT. RAD. ~
Q215=+0 ;TIPO MECANIZADO ~
Q460=+2 ;DISTANCIA DE SEGURIDAD ~
Q478=+0.3 ;AVANCE DESBASTE ~
Q483=+0.4 ;DIAMETRO SOBREMEDIDA ~
Q484=+0.2 ;SOBREMEDIDA Z ~
Q505=+0.2 ;AVANCE ACABADO ~
Q479=+0 ;LIMITE DE CORTE ~
Q480=+0 ;VALOR LIMITE DIAMETRO ~
Q482=+0 ;VALOR LIMITE Z ~
Q463=+0 ;LIMITE PROFUNDIZACION ~
Q510=0.08 ;SOLAPAM. PROFUND. ~
Q511=+100 ;FACTOR DE AVANCE ~
Q462=+0 ;MODO DE RETIRADA ~
Q211=3 ;GIRO TIEMPO PERM. ~
Q562=+0 ;FRESADO SIMULTANEO
14 L X+75 Y+0 Z+2 RO FMAX M303
15 CYCL CALL
16 M30
17 LBL 2
18 L X+60 Z-20
19 L X+45
20 RND R2
21 L X+40 Y-25
22 L Z+0
23 LBL 0

15.4.29 Ciclo 870 PROFUND. CONT. AXIAL

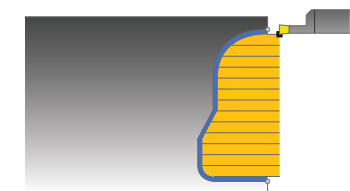
Programación ISO

G870

Aplicación



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



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.

Ranurado de peinado

- 1 En la profundización, el control numérico desplaza por completo la herramienta con un avance reducido **Q511** hasta la profundidad de la profundización + sobremedida
- 2 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida después de cada corte
- 3 La posición y el número de cortes completos depende de **Q510** y de la anchura de la cuchilla (**CUTWIDTH**). Los pasos 1 y 2 se repiten hasta que se hayan llevado a cabo todos los cortes completos
- 4 El control numérico mecaniza el material restante con el avance **Q478**
- 5 El control numérico retira la herramienta en marcha rápida después de cada corte
- 6 El control numérico repite los pasos 4 y 5 hasta que se hayan desbastado todas las almas del tronchado
- 7 A continuación, el control numérico devuelve la herramienta al punto inicial del ciclo en 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.

Notas**INDICACIÓN****¡Atención! ¡Peligro para herramienta y pieza!**

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 TNC7 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

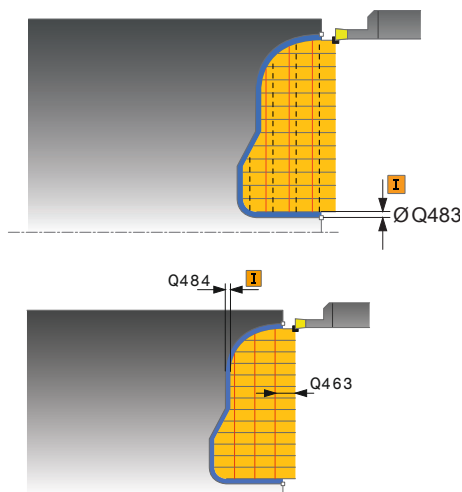
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- La posición de herramienta en la llamada de ciclo determina el tamaño de la zona a mecanizar (punto inicial de ciclo).

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.
- Antes de la llamada de ciclo debe programar el ciclo **14 CONTORNO** o **SEL CONTOUR** para definir los subprogramas.
- 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: $CUTWIDTH + DCWTab + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Mientras un DCW registrado en la tabla está activo en el gráfico, un DCW programado mediante **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** no es visible.
- Si el ranurado de peinado está activo (**Q562 = 1**) y el valor **Q462 MODO DE RETIRADA** es distinto a 0, el control numérico emite un mensaje de error.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?

Determinar el volumen de mecanizado:

0: Desbaste y acabado

1: solo desbaste

2: acabar solo en cota final

3: acabar solo en sobremedida

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q460 Distancia de seguridad?

Reservado, actualmente sin asignación

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q483 ¿Sobremedida diámetro?

Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q484 ¿Sobremedida Z?

Sobremedida sobre el contorno definido en dirección axial. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q505 Avance acabado?

Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q479 ¿Límites mecanizado (0/1)?

Activar limitación de corte:

0: no hay limitación de corte activa

1: limitación de corte (**Q480/Q482**)

Introducción: **0, 1**

Q480 ¿Valor límite diámetro?

Valor X para la limitación del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q482 ¿Valor límite corte Z ?

Valor Z para la limitación del contorno

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q463 ¿Límite profundidad de pasada?

Profundidad de punzonada máx. por corte

Introducción: **0...99,999**

Figura auxiliar**Parámetro****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 el incremento lateral "k".

Introducción: **0,001...1**

Q511 ¿Factor de avance en %?

Con el factor **Q511** se 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.

Introducción: **0,001...150**

Q462 Comport. retirada (0/1)?

Con **Q462** se define el comportamiento de retroceso tras el tronzado.

0: El control retira la herramienta a lo largo del contorno

1: En primer lugar, el control numérico desplaza la herramienta alejándola oblicuamente del contorno y, a continuación, la retira

Introducción: **0, 1**

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.

Introducción: **0...999,99**

Q562 ¿Ranurado de peinado (0/1)?

0: Sin ranurado de peinado. El primer tronzado se realiza por completo, lo siguientes se desplazan lateralmente y se superponen **Q510** * Anchura de la cuchilla (**CUTWIDTH**)

1: Ranurado de peinado; la profundización previa se lleva a cabo en cortes completos. A continuación se lleva a cabo el mecanizado de las almas restantes. Estas se profundizan consecutivamente. De esta forma se obtiene una evacuación de virutas centralizada y el riesgo de atasco de virutas se reduce considerablemente

Introducción: **0, 1**

Ejemplo

11 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
12 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO2
13 CYCL DEF 870 PROFUND. CONT. AXIAL ~
Q215=+0 ;TIPO MECANIZADO ~
Q460=+2 ;DISTANCIA DE SEGURIDAD ~
Q478=+0.3 ;AVANCE DESBASTE ~
Q483=+0.4 ;DIAMETRO SOBREMEDIDA ~
Q484=+0.2 ;SOBREMEDIDA Z ~
Q505=+0.2 ;AVANCE ACABADO ~
Q479=+0 ;LIMITE DE CORTE ~
Q480=+0 ;VALOR LIMITE DIAMETRO ~
Q482=+0 ;VALOR LIMITE Z ~
Q463=+0 ;LIMITE PROFUNDIZACION ~
Q510=+0.8 ;SOLAPAM. PROFUND. ~
Q511=+100 ;FACTOR DE AVANCE ~
Q462=+0 ;MODO DE RETIRADA ~
Q211=+3 ;GIRO TIEMPO PERM. ~
Q562=+0 ;FRESADO SIMULTANEO
14 L X+75 Y+0 Z+2 R0 FMAX M303
15 CYCL CALL
16 M30
17 LBL 2
18 L X+60 Z+0
19 L Z-10
20 RND R5
21 L X+40 Y-15
22 L Z+0
23 LBL 0

15.4.30 Ciclo 831 ROSCADO LONGIT.

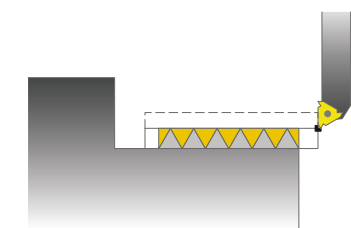
Programación ISO

G831

Aplicación



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



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.



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 velocidad de rotación está todavía activo con limitaciones.

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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 para herramienta y pieza!

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.

- ▶ No programar el ángulo de aproximación **Q467** mayor que el ángulo del flanco de la rosca.

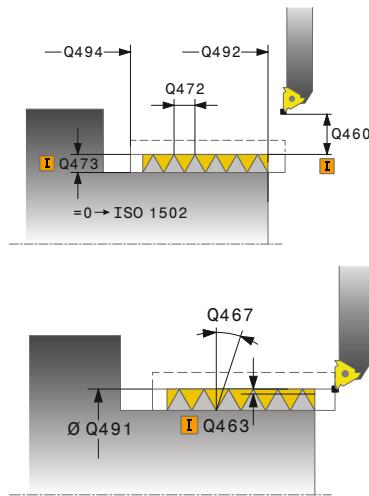
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- El número de pasos en el tallado de rosca se limita a 500.
- El ciclo **832 ROSCA AMPLIADA** dispone de parámetros para arranque y sobrepaso.

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.
- 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.
- Si **TIPO PROFUNDIZACION Q468** es igual a 0 (sección de viruta constante) debe definirse un **ANGULO PROFUNDIZACION** en **Q467** mayor que 0.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q471 ¿Pos. rosca (0=ext. / 1=int.)?

Determinar la posición de la rosca:

0: roscado exterior

1: roscado interior

Introducción: **0, 1**

Q460 ¿Distancia de seguridad ?

Altura 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.

Introducción: **0...999,999**

Q491 ¿Diámetro de la rosca?

Fijar el diámetro nominal de la rosca.

Introducción: **0,001...99999,999**

Q472 ¿Paso de rosca?

Inclinación del roscado

Introducción: **0...99999,999**

Q473 ¿Profundidad rosca (radio)?

Profundidad de la rosca. Con introducción 0, el control supone la profundidad a base del paso para una rosca métrica. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...999,999**

Q492 ¿Inicio contorno Z?

Coordenada Z del punto de partida

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q494 ¿Fin del contorno Z?

Coordenada Z del punto final, incluido el fin de rosca **Q474**

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q474 ¿Longitud fin de la rosca?

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**. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...999,999**

Q463 ¿Profundidad de corte máxima?

Aproximación máx. en dirección radial respecto al radio.

Introducción: **0,001...999,999**

Q467 ¿Ángulo profundización?

Ángulo en el que se realiza la aproximación **Q463**. El ángulo de referencia es la vertical al eje de giro.

Introducción: **0...60**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q468 ¿Tipo de profundiz. (0/1)? Determinar el modo de aproximación: 0: sección de viruta constante (la aproximación se reduce con la profundidad) 1: profundidad de aproximación constante Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q470 ¿Angulo inicial? Ángulo del husillo de giro donde debe realizarse el inicio de rosca. Introducción: 0...359,999</p>
	<p>Q475 ¿nº de vueltas de roscas? Número de vueltas de rosca Introducción: 1...500</p>
	<p>Q476 ¿Número de cortes libres? Número de cortes en vacío sin profundización en la profundidad de rosca acabada Introducción: 0...255</p>

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	

15.4.31 Ciclo 832 ROSCA AMPLIADA

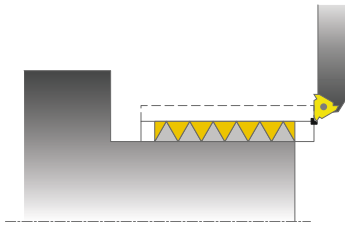
Programación ISO

G832

Aplicación



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



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.



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 velocidad de rotación está todavía activo con limitaciones.

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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 para herramienta y pieza!**

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.

- ▶ No programar el ángulo de aproximación **Q467** mayor que el ángulo del flanco de la rosca.

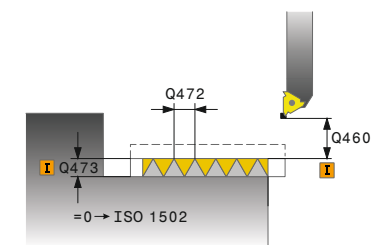
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.
- La distancia de arranque (**Q465**) debe ser suficiente para poder acelerar los ejes de avance a la velocidad necesaria.
- La distancia de rebosamiento (**Q466**) debe ser suficiente para poder desacelerar la velocidad de los ejes de avance.
- Si **TIPO PROFUNDIZACION Q468** es igual a 0 (sección de viruta constante) debe definirse un **ANGULO PROFUNDIZACION** en **Q467** mayor que 0.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q471 ¿Pos. rosca (0=ext. / 1=int.)?

Determinar la posición de la rosca:

0: roscado exterior

1: roscado interior

Introducción: **0, 1**

Q461 ¿Orientación rosca (0/1)?

Determinar la dirección del paso de rosca:

0: longitudinal (paralelo al eje rotativo)

1: transversalmente (perpendicular al eje rotativo)

Introducción: **0, 1**

Q460 Distancia de seguridad?

Altura de seguridad perpendicular al paso de rosca

Introducción: **0...999,999**

Q472 ¿Paso de rosca?

Inclinación del roscado

Introducción: **0...99999,999**

Q473 ¿Profundidad rosca (radio)?

Profundidad de la rosca. Con introducción 0, el control supone la profundidad a base del paso para una rosca métrica. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...999,999**

Q464 Tipo acotación cono (0-4)?

Fijar el tipo de acotado del contorno del cono:

0: Mediante punto inicial y final

1: Sobre el punto final, X inicial y ángulo del cono

2: Sobre el punto final, Z inicial y ángulo del cono

3: Sobre el punto inicial, X final y ángulo del cono

4: Sobre el punto inicial, Z final y ángulo del cono

Introducción: **0, 1, 2, 3, 4**

Q491 ¿Diámetro de inicio contorno?

Coordenada X del punto inicial del contorno (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q492 ¿Inicio contorno Z?

Coordenada Z del punto de partida

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q493 ¿Diámetro fin del contorno?

Coordenada X del punto final (datos de diámetro)

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Q494 ¿Fin del contorno Z?

Coordenada Z del punto final

Introducción: **-99999,999...+99999,999**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q469 ¿Angulo cónico (diámetro)? Ángulo del cono del contorno Introducción: -180...+180</p>
	<p>Q474 ¿Longitud fin de la rosca? 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. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...999,999</p>
	<p>Q465 ¿Recorrido de reacción? 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. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0,1...99,9</p>
	<p>Q466 ¿Recorrido de evacuación? Introducción: 0,1...99,9</p>
	<p>Q463 ¿Profundidad de corte máxima? Profundidad de aproximación máxima perpendicular al paso de rosca Introducción: 0,001...999,999</p>
	<p>Q467 ¿Angulo profundización? Ángulo en el que se realiza la aproximación Q463. El ángulo de referencia es paralelo al paso de rosca. Introducción: 0...60</p>
	<p>Q468 ¿Tipo de profundiz. (0/1)? Determinar el modo de aproximación: 0: sección de viruta constante (la aproximación se reduce con la profundidad) 1: profundidad de aproximación constante Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q470 ¿Angulo inicial? Ángulo del husillo de giro donde debe realizarse el inicio de rosca. Introducción: 0...359,999</p>
	<p>Q475 ¿nº de vueltas de roscas? Número de vueltas de rosca Introducción: 1...500</p>
	<p>Q476 ¿Número de cortes libres? Número de cortes en vacío sin profundización en la profundidad de rosca acabada Introducción: 0...255</p>

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 ~
Q475=+30	;NUMERO PASADAS ~
Q476=+30	;NUMERO CORTES LIBRES
12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

15.4.32 Ciclo 830 ROSCA PARALELA LA CONTORNO

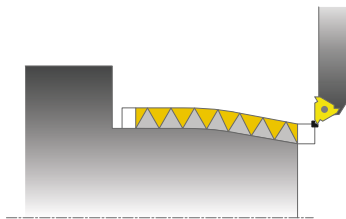
Programación ISO

G830

Aplicación



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



Con este ciclo se pueden tornear roscas de cualquier forma tanto longitudinal y plano.

Con el ciclo se pueden realizar roscas de uno o varios 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 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.



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 velocidad de rotación está todavía activo con limitaciones.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Además, el ciclo **830** ejecuta el sobrepaso **Q466** en el contorno programado. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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**

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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 para herramienta y pieza!

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.

- ▶ No programar el ángulo de aproximación **Q467** mayor que el ángulo del flanco de la rosca.

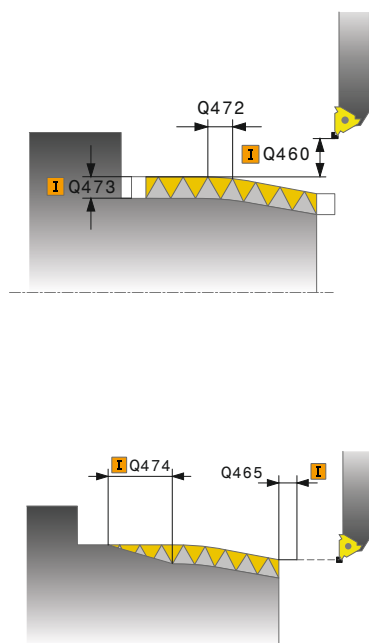
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- Arranque y desaceleración se realizan fuera del contorno definido.

Indicaciones sobre programación

- Programar frase de posicionamiento delante de la llamada de ciclo en la posición inicial con corrección de radio **R0**.
- La distancia de arranque (**Q465**) debe ser suficiente para poder acelerar los ejes de avance a la velocidad necesaria.
- La distancia de rebosamiento (**Q466**) debe ser suficiente para poder desacelerar la velocidad de los ejes de avance.
- Antes de la llamada de ciclo debe programar el ciclo **14 CONTORNO** o **SEL CONTOUR** para definir los subprogramas.
- Si **TIPO PROFUNDIZACION Q468** es igual a 0 (sección de viruta constante) debe definirse un **ANGULO PROFUNDIZACION** en **Q467** mayor que 0.
- 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

Figura auxiliar



Parámetro

Q471 ¿Pos. rosca (0=ext. / 1=int.)?

Determinar la posición de la rosca:

0: roscado exterior

1: roscado interior

Introducción: **0, 1**

Q461 ¿Orientación rosca (0/1)?

Determinar la dirección del paso de rosca:

0: longitudinal (paralelo al eje rotativo)

1: transversalmente (perpendicular al eje rotativo)

Introducción: **0, 1**

Q460 Distancia de seguridad?

Altura de seguridad perpendicular al paso de rosca

Introducción: **0...999,999**

Q472 ¿Paso de rosca?

Inclinación del roscado

Introducción: **0...99999,999**

Q473 ¿Profundidad rosca (radio)?

Profundidad de la rosca. Con introducción 0, el control supone la profundidad a base del paso para una rosca métrica. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...999,999**

Q474 ¿Longitud fin de la rosca?

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**. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...999,999**

Q465 ¿Recorrido de reacción?

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. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0,1...99,9**

Q466 ¿Recorrido de evacuación?

Introducción: **0,1...99,9**

Q463 ¿Profundidad de corte máxima?

Profundidad de aproximación máxima perpendicular al paso de rosca

Introducción: **0,001...999,999**

Figura auxiliar**Parámetro****Q467 ¿Angulo profundización?**

Ángulo en el que se realiza la aproximación **Q463**. El ángulo de referencia es paralelo al paso de rosca.

Introducción: **0...60**

Q468 ¿Tipo de profundiz. (0/1)?

Determinar el modo de aproximación:

0: sección de viruta constante (la aproximación se reduce con la profundidad)

1: profundidad de aproximación constante

Introducción: **0, 1**

Q470 ¿Angulo inicial?

Ángulo del husillo de giro donde debe realizarse el inicio de rosca.

Introducción: **0...359,999**

Q475 ¿nº de vueltas de roscas?

Número de vueltas de rosca

Introducción: **1...500**

Q476 ¿Número de cortes libres?

Número de cortes en vacío sin profundización en la profundidad de rosca acabada

Introducción: **0...255**

Ejemplo

11 CYCL DEF 14.0 CONTORNO
12 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO2
13 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
14 L X+80 Y+0 Z+2 R0 FMAX M303
15 CYCL CALL
16 M30
17 LBL 2
18 L X+60 Z+0
19 L X+70 Z-30
20 RND R60
21 L Z-45
22 LBL 0

15.4.33 Ciclo 882 TORNEADO CON DESBASTE SIMULTANEO (opción #158)

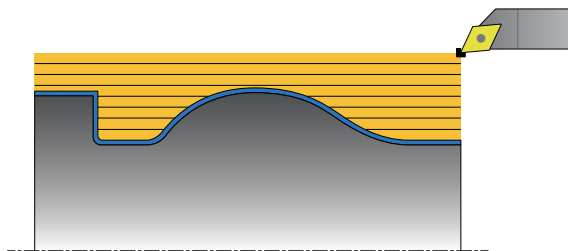
Programación ISO

G882

Aplicación



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



El ciclo **882 TORNEADO CON DESBASTE SIMULTANEO** desbasta simultáneamente con al menos un movimiento en 3 ejes (dos ejes lineales y un eje rotativo) la zona de contorno definida en varios pasos. Esto también permite realizar contornos complejos con una sola herramienta. El ciclo adapta durante el mecanizado la inclinación de la herramienta de forma continua según los siguientes criterios:

- Prevención de colisiones entre componente, herramienta y portaherramientas
- La cuchilla solo se utiliza puntualmente
- Es posible realizar destalonamientos

Mecanizado con una herramienta FreeTurn

Este ciclo se puede mecanizar con herramientas FreeTurn. Con este método se pueden ejecutar los mecanizados de torneado más habituales con una sola herramienta. Esta herramienta flexible permite reducir los tiempos de mecanizado, ya que tienen lugar menos cambios de herramienta.

Condiciones:

- Esta función debe adaptarla el fabricante.
- La herramienta debe haberse definido correctamente.

Información adicional: "Torneado con herramientas FreeTurn", Página 251



El programa NC no cambia hasta la llamada de las cuchillas de la herramienta FreeTurn, ver "Ejemplo: Torneado con una herramienta FreeTurn", Página 955

Realización del ciclo desbaste

- 1 En la posición de inicio de ciclo, este posiciona la herramienta (posición de la herramienta en el momento de la llamada) en la primera colocación de la herramienta. A continuación, la herramienta se desplaza a la altura de seguridad. Si no es posible colocar la herramienta en la posición de inicio de ciclo, el control numérico desplaza primero a la altura de seguridad y, luego, lleva a cabo la primera colocación de herramienta
- 2 La herramienta se desplaza a la profundidad de aproximación **Q519**. La aproximación del perfil se puede sobrepasar momentáneamente hasta el valor de **Q463 MAX. PROF. CORTE**, por ejemplo, en las esquinas.
- 3 El ciclo desbasta el contorno simultáneamente con el avance de desbaste **Q478**. Si en el ciclo define el avance de profundización **Q488**, este se activará para los elementos de profundización. El mecanizado depende de los siguientes parámetros de introducción:
 - **Q590: MODO DE MECANIZADO**
 - **Q591: SECUENCIA MECANIZADO**
 - **Q389: UNI.-BIDIRECCIONAL**
- 4 Después de cada paso de profundización, el control numérico retira la herramienta en marcha rápida lo equivalente a la distancia de seguridad
- 5 El control numérico repite este proceso 2 a 4, hasta que se ha mecanizado el contorno por completo
- 6 El control numérico devuelve la herramienta con el avance de mecanizado hasta la distancia de seguridad y desplaza a continuación con marcha rápida a la posición de inicio, primero en el eje X y, luego, en el Z

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El control numérico no ejecuta ninguna monitorización de colisiones (DCM). Durante el mecanizado existe riesgo de colisión.

- ▶ Comprobar el proceso y el contorno con la simulación
- ▶ Introducir lentamente el programa NC

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El ciclo utiliza la posición de la herramienta durante la llamada del ciclo como posición de inicio del ciclo. Un posicionamiento previo incorrecto puede provocar daños en el contorno. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Desplazar la herramienta a una posición segura en el eje X y el Z

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si el contorno acaba cerca del utillaje, durante el mecanizado se puede producir una colisión entre la herramienta y el utillaje.

- ▶ Al sujetar, tenga en cuenta tanto la colocación de la herramienta como el movimiento de salida

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

El análisis de colisiones solo se lleva a cabo en el espacio de trabajo bidimensional XZ. El ciclo no comprueba si una zona en las coordenadas Y de la cuchilla de la herramienta, portaherramientas o cuerpo basculante produce colisiones.

- ▶ Introducir el programa NC en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.** del modo **Frase a frase**
- ▶ Restringir la zona de mecanizado

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

En función de la geometría de las cuchillas, puede quedar material residual. Existe riesgo de colisión para los mecanizados posteriores.

- ▶ Comprobar el proceso y el contorno con la simulación

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- Si se ha programado **M136** antes de la llamada del ciclo, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución.
- Los finales de carrera de software restringen los posibles ángulos de incidencia **Q556** y **Q557**. Si en el modo de funcionamiento **Programación** de la zona de trabajo **Simulación** el conmutador del final de carrera de software está desactivado, la simulación puede desviarse del mecanizado subsiguiente.
- Si el ciclo no puede mecanizar una zona del contorno, intentará descomponer la zona del contorno en subzonas alcanzables para poder mecanizarlas por separado.

Indicaciones sobre programación

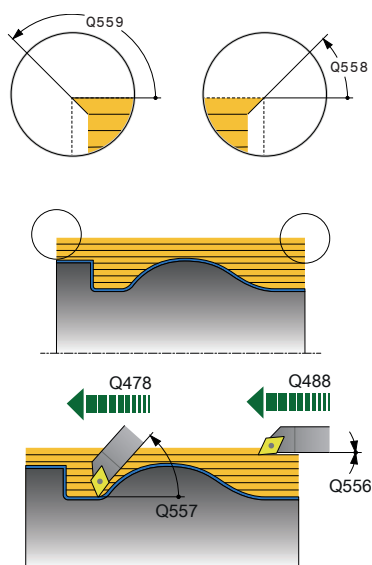
- Antes de la llamada de ciclo debe programar el ciclo **14 CONTORNO** o **SEL CONTOUR** para definir los subprogramas.
- Antes de llamar el ciclo debe programarse **FUNCTION TCPM**. HEIDENHAIN recomienda programar en **FUNCTION TCPM** el punto de referencia de la herramienta **REFPNT TIP-CENTER**.
- El ciclo necesita una corrección de radio en la descripción del contorno (**RL/RR**).
- Si se emplean parámetros Q locales **QL** en un subprograma de contorno, estos deben asignarse o computarse dentro del subprograma de contorno.
- El ciclo requiere la definición de un portaherramientas para calcular el ángulo de incidencia. Para ello, asigne un portaherramientas a la herramienta en la columna **KINEMATIC** de la tabla de herramientas.

Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308

- Defina un valor en **Q463 MAX. PROF. CORTE** respecto a la cuchilla de la herramienta ya que, en función de la colocación de la herramienta, el paso de profundización de **Q519** puede sobrepasarse temporalmente. Con este parámetro se puede limitar el rebasamiento.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q460 Distancia de seguridad?

Retroceso antes y después de un corte. Así como la distancia para el posicionamiento previo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...999,999**

Q499 ¿Invertir contorno (0-2)?

Determinar la dirección de mecanizado del contorno:

0: el contorno se mecaniza en la dirección programada

1: el contorno se mecaniza en la dirección contraria a la programada

2: el contorno se mecaniza en la dirección contraria a la programada, además, se adapta la posición de la herramienta

Introducción: **0, 1, 2**

Q558 Inicio contorno ángulo prolong.?

Ángulo en WPL-CS según el cual el ciclo alarga el contorno hasta la pieza en bruto en el punto inicial programado. Este ángulo sirve para evitar daños en la pieza en bruto.

Introducción: **-180...+180**

Q559 Final contorno ángulo prolong.?

Ángulo en WPL-CS según el cual el ciclo alarga el contorno hasta la pieza en bruto en el punto final programado. Este ángulo sirve para evitar daños en la pieza en bruto.

Introducción: **-180...+180**

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar en milímetros por minuto

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q488 Avance Profundización

Avance en milímetros por minuto al profundizar. Este valor de introducción es opcional. Si no se programa el avance de profundización, es válido el avance de desbaste **Q478**.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q556 Mínimo ángulo de incidencia?

Mínimo ángulo de incidencia admisible entre la herramienta y la pieza con respecto al eje Z.

Introducción: **-180...+180**

Q557 Máximo ángulo de incidencia?

Máximo ángulo de incidencia admisible entre la herramienta y la pieza con respecto al eje Z.

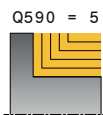
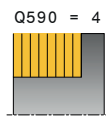
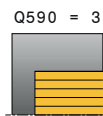
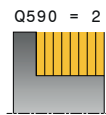
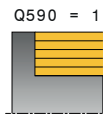
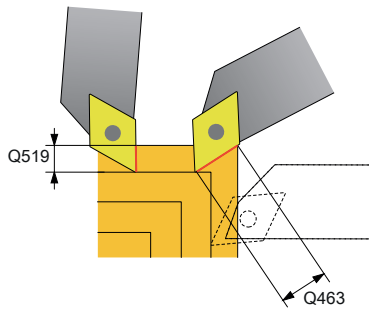
Introducción: **-180...+180**

Q567 Sobremd. Acabado contorno?

Sobremedida paralela al contorno que se mantiene después del desbaste. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-9...+99,999**

Figura auxiliar



Parámetro

Q519 ¿Aproximar a perfil?

Aproximación axial, radial y paralela al contorno (por cada corte). Introducir valor mayor que 0. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0,001...99,999**

Q463 ¿Profundidad de corte máxima?

Limitación de la aproximación máxima con respecto a la cuchilla de la herramienta. En función de la colocación de la herramienta, el control numérico puede sobrepasar temporalmente el **Q519 AJUSTE**, por ejemplo, al terminar una esquina. Con este parámetro opcional se puede limitar el rebasamiento. Si se ha definido el valor 0, la aproximación máxima corresponde a dos tercios de la longitud de corte.

Introducción: **0...99,999**

Q590 Modo mecanizado (0/1/2/3/4/5)?

Determinar la dirección de mecanizado:

0: Automático - El control numérico combina automáticamente el mecanizado transversal y longitudinal

1: Torneado longitudinal (exterior)

2: Torneado transversal (frontal)

3: Torneado longitudinal (interior)

4: Torneado transversal (utillaje)

5: Paralelo al contorno

Introducción: **0, 1, 2, 3, 4, 5**

Q591 Secuencia mecanizado (01)?

Determinar tras qué secuencia de mecanizado mecaniza el contorno el control numérico:

0: El mecanizado tiene lugar por partes. La secuencia se selecciona de forma que el centro de gravedad de la pieza se acerca lo más rápido posible al mandril.

1: El mecanizado tiene lugar paralelo al eje. La secuencia se elige de tal forma que el momento de inercia de la pieza disminuya lo más rápido posible.

Introducción: **0, 1**

Q389 ¿Estrategia mecanizado (01)?

Determinar sentido de corte:

0: Unidireccional; todos los cortes se llevan a cabo en la dirección del contorno. La dirección del contorno depende de **Q499**

1: Bidireccional, los cortes se realizan hacia y en contra de la dirección del contorno. El ciclo determina la mejor dirección para cada corte sucesivo

Introducción: **0, 1**

Ejemplo

11 CYCL DEF 882 TORNEADO CON DESBASTE SIMULTANEO ~	
Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD ~
Q499=+0	;INVERTIR CONTORNO ~
Q558=+0	;INIC. CONT.ANG.PROL. ~
Q559=+90	;FIN CONT. ANG. PROL. ~
Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE ~
Q488=+0.3	;AVANCE PROFUND. ~
Q556=+0	;DIST. ANG. DE INCID. ~
Q557=+90	;MAX. ANG. INCIDENCIA ~
Q567=+0.4	;SOBREMED. ACAB. CONT ~
Q519=+2	;AJUSTE ~
Q463=+3	;MAX. PROF. CORTE ~
Q590=+0	;MODO DE MECANIZADO ~
Q591=+0	;SECUENCIA MECANIZADO ~
Q389=+1	;UNI.-BIDIRECCIONAL
12 L X+58 Y+0 FMAX M303	
13 L Z+50 FMAX	
14 CYCL CALL	

15.4.34 Ciclo 883 GIRAR ACABADO SIMULTANEO (opción #158)

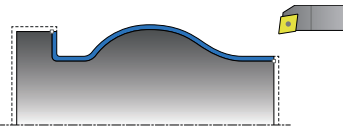
Programación ISO

G883

Aplicación



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



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 en el inicio y el final del contorno. En el caso de contornos simples también se puede emplear una zona grande de la plaquita de la placa de corte para aumentar la vida útil de la herramienta.

Mecanizado con una herramienta FreeTurn

Este ciclo se puede mecanizar con herramientas FreeTurn. Con este método se pueden ejecutar los mecanizados de torneado más habituales con una sola herramienta. Esta herramienta flexible permite reducir los tiempos de mecanizado, ya que tienen lugar menos cambios de herramienta.

Condiciones:

- Esta función debe adaptarla el fabricante.
- La herramienta debe haberse definido correctamente.

Información adicional: "Torneado con herramientas FreeTurn", Página 251



El programa NC no cambia hasta la llamada de las cuchillas de la herramienta FreeTurn, ver "Ejemplo: Torneado con una herramienta FreeTurn", Página 955

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

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El control numérico no ejecuta ninguna monitorización de colisiones (DCM). Durante el mecanizado existe riesgo de colisión.

- ▶ Comprobar el proceso y el contorno con la simulación
- ▶ Introducir lentamente el programa NC

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El ciclo utiliza la posición de la herramienta durante la llamada del ciclo como posición de inicio del ciclo. Un posicionamiento previo incorrecto puede provocar daños en el contorno. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Desplazar la herramienta a una posición segura en el eje X y el Z

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si el contorno acaba cerca del utillaje, durante el mecanizado se puede producir una colisión entre la herramienta y el utillaje.

- ▶ Al sujetar, tenga en cuenta tanto la colocación de la herramienta como el movimiento de salida

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**.
- A partir de la información introducida, el ciclo calcula **una** trayectoria exenta de colisiones.
- Los finales de carrera de software restringen los posibles ángulos de incidencia **Q556** y **Q557**. Si en el modo de funcionamiento **Programación** de la zona de trabajo **Simulación** el conmutador del final de carrera de software está desactivado, la simulación puede desviarse del mecanizado subsiguiente.
- El ciclo calcula una trayectoria sin colisiones. Para ello, utiliza exclusivamente el contorno 2D del portaherramientas sin la profundidad en el eje Y.

Indicaciones sobre programación

- Antes de la llamada de ciclo debe programarse el ciclo **14 CONTORNO** o **SEL CONTOUR** para definir los subprogramas.
- Posicione la herramienta en una posición segura antes de la llamada del ciclo.
- El ciclo necesita una corrección de radio en la descripción del contorno (**RL/RR**).
- Antes de llamar el ciclo debe programarse **FUNCTION TCPM**. HEIDENHAIN recomienda programarse en **FUNCTION TCMP** 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.
- 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 requiere la definición de un portaherramientas para calcular el ángulo de incidencia. Para ello, asigne un portaherramientas a la herramienta en la columna **KINEMATIC** de la tabla de herramientas.
- 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

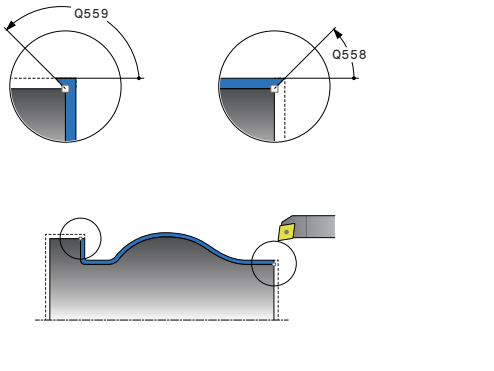
Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q460 Distancia de seguridad? Distancia para movimiento de retirada y posicionamiento previo. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...999,999</p>
	<p>Q499 ¿Invertir contorno (0-2)? Determinar la dirección de mecanizado del contorno: 0: el contorno se mecaniza en la dirección programada 1: el contorno se mecaniza en la dirección contraria a la programada 2: el contorno se mecaniza en la dirección contraria a la programada, además, se adapta la posición de la herramienta Introducción: 0, 1, 2</p>
 <p>Los diagramas superiores muestran dos círculos que representan el contorno de una pieza. El primer círculo muestra un ángulo Q559 que indica la prolongación del contorno hacia el punto inicial. El segundo círculo muestra un ángulo Q558 que indica la prolongación del contorno hacia el punto final. El diagrama inferior muestra un perfil de una pieza con un contorno ondulado y una herramienta de corte que se está moviendo a lo largo del mismo.</p>	<p>Q558 Inicio contorno ángulo prolong.? Ángulo en WPL-CS según el cual el ciclo alarga el contorno hasta la pieza en bruto en el punto inicial programado. Este ángulo sirve para evitar daños en la pieza en bruto. Introducción: -180...+180</p> <p>Q559 Final contorno ángulo prolong.? Ángulo en WPL-CS según el cual el ciclo alarga el contorno hasta la pieza en bruto en el punto final programado. Este ángulo sirve para evitar daños en la pieza en bruto. Introducción: -180...+180</p>
	<p>Q505 Avance acabado? Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto. Introducción: 0...99999,999 alternativo FAUTO</p>
	<p>Q556 Mínimo ángulo de incidencia? Mínimo ángulo de incidencia admisible entre la herramienta y la pieza con respecto al eje Z. Introducción: -180...+180</p>
	<p>Q557 Máximo ángulo de incidencia? Máximo ángulo de incidencia admisible entre la herramienta y la pieza con respecto al eje Z. Introducción: -180...+180</p>
	<p>Q555 Paso angular para el calculo? Amplitud del paso para el cálculo de posibles soluciones Introducción: 0,5...9,99</p>

Figura auxiliar

Parámetro

Q537 Ang. incid. (0=N/1=S/2=S/3=E)?

Determinar si hay activo algún ángulo de incidencia:

0: Sin ángulo de incidencia activo

1: Ángulo de incidencia activo

2: Ángulo de incidencia activo en el inicio del contorno

3: Ángulo de incidencia activo en el final del contorno

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q538 Ang. inciden. inicio contorno?

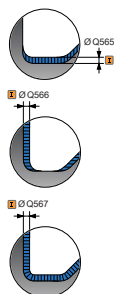
Ángulo de incidencia en el inicio del contorno programado (WPL-CS)

Introducción: **-180...+180**

Q539 Bisel al final del contorno

Ángulo de incidencia en el inicio del contorno programado (WPL-CS)

Introducción: **-180...+180**

**Q565 ¿Diámetro sobremedida acabado?**

Sobremedida del diámetro que permanece en el contorno tras el acabado. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-9...+99,999**

Q566 Sobremed. Acabado Z?

Sobremedida en el contorno definido en dirección axial que permanece en el contorno tras el acabado. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-9...+99,999**

Q567 Sobremd. Acabado contorno?

Sobremedida paralela al contorno sobre el contorno definido que permanece tras el acabado. El valor actúa de forma incremental.

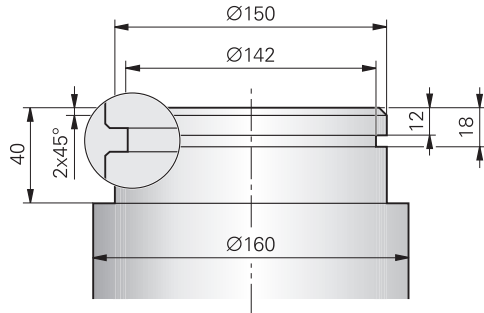
Introducción: **-9...+99,999**

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	

15.4.35 Ejemplos de programación

Ejemplo: Rebaje con punzonado



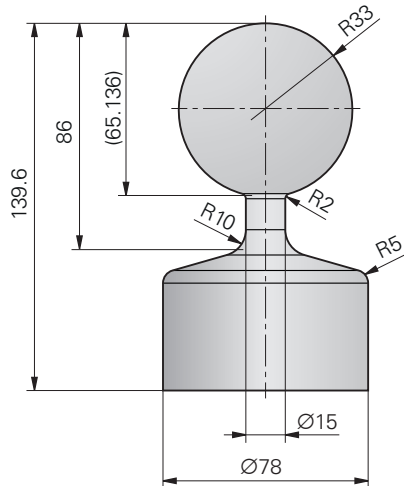
0	BEGIN PGM 9 MM	
1	BLK FORM CYLINDER Z R80 L60	
2	TOOL CALL 301	; Llamada de herramienta
3	M140 MB MAX	; Retirar la herramienta
4	FUNCTION MODE TURN	; Activar el modo de torneado
5	FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:150	; Velocidad de corte constante
6	CYCL DEF 800 ADAP. SIST. ROTATIVO ~	
	Q497=+0	;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
7	M136	; Avance en mm por revolución
8	L X+165 Y+0 R0 FMAX	; Sobrepasar el punto inicial en el plano
9	L Z+2 R0 FMAX M304	; Altura de seguridad, cabezal de giro activado
10	CYCL DEF 812 SHOULDER, LONG. EXT. ~	
	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	
11 CYCL CALL		; Llamada al ciclo
12 M305		; Cabezal de giro desactivado
13 TOOL CALL 307		; Llamada de herramienta
14 M140 MB MAX		; Retirar la herramienta
15 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:100		; Velocidad de corte constante
16 CYCL DEF 800 ADAP. SIST. ROTATIVO ~		
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	
17 L X+165 Y+0 R0 FMAX		; Sobrepasar el punto inicial en el plano
18 L Z+2 R0 FMAX M304		; Altura de seguridad, cabezal de giro activado
19 CYCL DEF 862 PROFUND. AMPL. RAD. ~		
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 ~	
Q510=+0.8	;SOLAPAM. PROFUND. ~	

Q511=+80	;FACTOR DE AVANCE ~	
Q462=+0	;MODO DE RETIRADA ~	
Q211=+3	;GIRO TIEMPO PERM. ~	
Q562=+1	;FRESADO SIMULTANEO	
20 CYCL CALL M8		; Llamada al ciclo
21 M305		; Cabezal de giro desactivado
22 M137		; Avance en mm por minuto
23 M140 MB MAX		; Retirar la herramienta
24 FUNCTION MODE MILL		; Activar el modo de fresado
25 M30		; Final del programa
26 END PGM 9 MM		

Ejemplo: Torneado simultáneo

En el siguiente programa NC, se utilizan los ciclos **882 TORNEADO CON DESBASTE SIMULTANEO** y **883 GIRAR ACABADO SIMULTANEO**.



Ejecución del programa

- Llamar a la herramienta, p. ej. TURN_ROUGH
- Activar modo de torneado
- Posicionamiento previo
- Seleccionar contorno con **SEL CONTOUR**
- Ciclo **882 TORNEADO CON DESBASTE SIMULTANEO**
- Llamar al ciclo para su ejecución
- Llamada de herramienta: p. ej., TURN_FINISH
- Activar modo de torneado
- Ciclo **883 GIRAR ACABADO SIMULTANEO**
- Llamar al ciclo para su ejecución
- Final del programa

0 BEGIN PGM 1341941_1 MM	
1 BLK FORM ROTATION Z DIM_D FILE "1341941_blank.H"	
2 FUNCTION MODE TURN	; Activar torneado
3 TOOL CALL "TURN_ROUGH"	; Llamada de herramienta
4 CYCL DEF 800 ADAP. SIST. ROTATIVO ~	
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 ~
Q599=+0	;RETIRADA

5 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST: ON VC:400 SMAX800	; Velocidad de corte constante
6 M145	; Reiniciar el offset de la herramienta
7 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS REFPNT TIP-CENTER	; Activar TCPM
8 L X+120 Y+0 R0 FMAX	; Posicionamiento previo
9 L Z+20 R0 FMAX M303	
10 FUNCTION TURNDATA BLANK "1341941_blank.H"	; Seguimiento de la pieza en bruto
11 SEL CONTOUR "1341941_finish.h"	; Definir el contorno
12 CYCL DEF 882 TORNEADO CON DESBASTE SIMULTANEO ~	
Q460=+2 ;DISTANCIA DE SEGURIDAD ~	
Q499=+0 ;INVERTIR CONTORNO ~	
Q558=-90 ;INIC. CONT.ANG.PROL. ~	
Q559=+90 ;FIN CONT. ANG. PROL. ~	
Q478=+0.3 ;AVANCE DESBASTE ~	
Q488=+0.3 ;AVANCE PROFUND. ~	
Q556=-80 ;DIST. ANG. DE INCID. ~	
Q557=+90 ;MAX. ANG. INCIDENCIA ~	
Q567=+0.4 ;SOBREMED. ACAB. CONT ~	
Q519=+2 ;AJUSTE ~	
Q463=+2.5 ;MAX. PROF. CORTE ~	
Q590=+1 ;MODO DE MECANIZADO ~	
Q591=+0 ;SECUENCIA MECANIZADO ~	
Q389=+0 ;UNI.-BIDIRECCIONAL	
13 CYCL CALL	; Llamada al ciclo
14 M305	
15 TOOL CALL "TURN_FINISH"	; Llamada de herramienta
16 CYCL DEF 800 ADAP. SIST. ROTATIVO ~	
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 ~	
Q599=+0 ;RETIRADA	
17 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST: ON VC:400 SMAX800	; Velocidad de corte constante
18 M145	; Reiniciar el offset de la herramienta
19 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS REFPNT TIP-CENTER	; Activar TCPM
20 L X+120 Y+0 R0 FMAX	

21 L Z+20 R0 FMAX M303	
22 CYCL DEF 883 GIRAR ACABADO SIMULTANEO ~	
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=+90 ;MAX. ANG. INCIDENCIA ~	
Q555=+1 ;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	
23 CYCL CALL	; Llamada al ciclo
24 M305	
25 FUNCTION TURNDATA BLANK OFF	; Desactivar seguimiento de la pieza en bruto
26 CYCL DEF 801 RESET SISTEMA ROTATIVO	
27 FUNCTION MODE MILL	; Activar modo de fresado
28 TOOL CALL 0 Z	
29 PLANE RESET TURN FMAX	
30 M30	; Final del programa
31 END PGM 1341941_1 MM	

Programa NC 1341941_blank.h

0 BEGIN PGM 1341941_BLANK MM
1 L X+0 Z+0.4
2 L X+80
3 L Z-139.6
4 L X+0
5 L Z+0.4
6 END PGM 1341941_BLANK MM

Programa NC 1341941_finish.h

```
0 BEGIN PGM 1341941_FINISH MM
1 L X+0 Z+0 RR
2 CR Z-65.136 X+15 R+33 DR+
3 RND R2
4 L Z-86
5 RND R10
6 L X+78 Z-95
7 RND R5
8 L Z-100
9 END PGM 1341941_FINISH MM
```

Ejemplo: Torneado con una herramienta FreeTurn

En el siguiente Programa NC se utilizan los ciclos **882 TORNEADO CON DESBASTE SIMULTANEO** y **883 GIRAR ACABADO SIMULTANEO**.

Ejecución del programa:

- Activar modo de torneado
- Llamar herramienta FreeTurn con la primera cuchilla
- Adaptar el sistema de coordenadas con el ciclo **800 ADAP. SIST. ROTATIVO**
- Ir a posición segura
- Llamar al ciclo **882 TORNEADO CON DESBASTE SIMULTANEO**
- Llamar una herramienta FreeTurn con segunda cuchilla
- Ir a posición segura
- Llamar al ciclo **882 TORNEADO CON DESBASTE SIMULTANEO**
- Ir a posición segura
- Llamar al ciclo **883 GIRAR ACABADO SIMULTANEO**
- Restablecer las transformaciones activas con el programa NC **RESET.h**

0	BEGIN PGM FREETURN MM	
1	FUNCTION MODE TURN "AC_TURN"	; Activar torneado
2	PRESET SELECT #16	
3	BLK FORM CYLINDER Z D100 L101 DIST+1	
4	FUNCTION TURNDATA BLANK LBL 1	; Activar el seguimiento interno del contorno
5	TOOL CALL 145.0	; Llamar herramienta FreeTurn con la primera cuchilla
6	M136	
7	FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:250	; Velocidad de corte constante
8	L Z+50 R0 FMAX M303	
9	CYCL DEF 800 ADAP. SIST. ROTATIVO ~	
	Q497=+0	;ANGULO DE PRECESION ~
	Q498=+0	;INVERTIR HERRAMIENTA ~
	Q530=+2	;MECANIZADO INICIADO ~
	Q531=+90	;ANGULO DE INCIDENCIA ~
	Q532= MAX	;AVANCE ~
	Q533=-1	;DIREC. PEFER. ~
	Q535=+3	;TORNEADO EXCENTRICO ~
	Q536=+0	;EXCENTR. SIN PARADA ~
	Q599=+0	;RETIRADA
10	CYCL DEF 14.0 CONTORNO	
11	CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2	
12	CYCL DEF 882 TORNEADO CON DESBASTE SIMULTANEO ~	
	Q460=+2	;DISTANCIA DE SEGURIDAD ~
	Q499=+0	;INVERTIR CONTORNO ~
	Q558=+0	;INIC. CONT.ANG.PROL. ~
	Q559=+90	;FIN CONT. ANG. PROL. ~
	Q478=+0.3	;AVANCE DESBASTE ~
	Q488=+0.3	;AVANCE PROFUND. ~

Q556=+30	;DIST. ANG. DE INCID. ~	
Q557=+160	;MAX. ANG. INCIDENCIA ~	
Q567=+0.3	;SOBREMED. ACAB. CONT ~	
Q519=+2	;AJUSTE ~	
Q463=+2	;MAX. PROF. CORTE ~	
Q590=+5	;MODO DE MECANIZADO ~	
Q591=+1	;SECUENCIA MECANIZADO ~	
Q389=+0	;UNI.-BIDIRECCIONAL	
13 L X+105 Y+0 R0 FMAX		
14 L Z+2 R0 FMAX M99		
15 TOOL CALL 145.1		; Llamar herramienta FreeTurn con la segunda cuchilla
16 CYCL DEF 800 ADAP. SIST. ROTATIVO ~		
Q497=+0	;ANGULO DE PRECISION ~	
Q498=+0	;INVERTIR HERRAMIENTA ~	
Q530=+2	;MECANIZADO INICIADO ~	
Q531=+90	;ANGULO DE INCIDENCIA ~	
Q532= MAX	;AVANCE ~	
Q533=-1	;DIREC. PEFER. ~	
Q535=+3	;TORNEADO EXCENTRICO ~	
Q536=+0	;EXCENTR. SIN PARADA ~	
Q599=+0	;RETIRADA	
17 Q519 = 1		; Reducir la aproximación a 1
18 L X+105 Y+0 R0 FMAX		; Aproximación al punto inicial
19 L Z+2 R0 FMAX M99		; Llamar al ciclo
20 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=+160	;MAX. ANG. INCIDENCIA ~	
Q555=+5	;PASO ANGULAR ~	
Q537=+0	;ANG. INCIDEN. ACTIVO ~	
Q538=+90	;ANG. INCIDEN. INICIO ~	
Q539=+0	;ANG. INCIDEN. FINAL ~	
Q565=+0	;ANG.INCID.FIN CONT ~	
Q566=+0	;SOBREMED. ACABADO Z ~	
Q567=+0	;SOBREMED. ACAB. CONT	
21 L X+105 Y+0 R0 FMAX		; Aproximación al punto inicial
22 L Z+2 R0 FMAX M99		; Llamar al ciclo
23 CALL PGM RESET.H		; Llamar al programa RESET
24 M30		; Final del programa

25 LBL 1	; Definir LBL 1
26 L X+100 Z+1	
27 L X+0	
28 L Z-60	
29 L X+100	
30 L Z+1	
31 LBL 0	
32 LBL 2	; Definir LBL 2
33 L Z+1 X+60 RR	
34 L Z+0	
35 L Z-2 X+70	
36 RND R2	
37 L X+80	
38 RND R2	
39 L Z+0 X+98	
40 RND R2	
41 L Z-10	
42 RND R2	
43 L Z-8 X+89	
44 RND R2	
45 L Z-15 X+60	
46 RND R2	
47 L Z-55	
48 RND R2	
49 L Z-50 X+98	
50 RND R2	
51 L Z-60	
52 LBL 0	
53 END PGM FREETURN MM	

15.5 Ciclos para el mecanizado de amolado

15.5.1 Resumen

Movimiento pendular

Ciclo	Llama- da	Información adicional
1000 DEF. NUCLEO PENDULAR (opción #156) <ul style="list-style-type: none"> Definir el movimiento pendular y, dado el caso, iniciarlo 	DEF activo	Página 960
1001 INICIAR NUCL. PEND. (opción #156) <ul style="list-style-type: none"> Iniciar núcleo pendular 	DEF activo	Página 963
1002 PARAR NUCL. PEND. (opción #156) <ul style="list-style-type: none"> Detener el movimiento pendular y, dado el caso, eliminarlo 	DEF activo	Página 964

Ciclos de repasado

Ciclo	Llama- da	Información adicional
1010 REPASAR DIAM. (opción #156) <ul style="list-style-type: none"> Repasado de un diámetro de la muela de rectificado 	DEF activo	Página 967
1015 REAFILADO DEL PERFIL (opción #156) <ul style="list-style-type: none"> Repasado de un perfil definido de la muela de rectificado 	DEF activo	Página 972
1016 RECTIFICAR MUELA DE COPA (opción #156) <ul style="list-style-type: none"> Repasado de una muela de copa 	DEF activo	Página 976
1017 REPASADO CON RODILLO DE REPASADO (opción #156) <ul style="list-style-type: none"> Repasado con un rodillo de repasado <ul style="list-style-type: none"> Pendular Oscilación Oscilación fina 	DEF activo	Página 981
1018 RECESSING WITH DRESSING ROLL (opción #156) <ul style="list-style-type: none"> Repasado con un rodillo de repasado <ul style="list-style-type: none"> Profundización Profundización múltiple 	DEF activo	Página 987

Ciclos de rectificado del contorno

Ciclo	Llama- da	Información adicional
1021 CYLINDER, SLOW-STROKE GRINDING (opción #156) <ul style="list-style-type: none"> Rectificar contornos cilíndricos interiores o exteriores Varias trayectorias circulares durante un movimiento circular 	CALL activo	Página 993
1022 CYLINDER, FAST-STROKE GRINDING (opción #156)	CALL activo	Página 1001

Ciclo	Llama-	Información adicional
<ul style="list-style-type: none"> ■ Rectificar contornos cilíndricos interiores o exteriores ■ Rectificar con trayectorias circulares y helicoidales, en caso necesario, movimiento superpuesto con elevación pendular 		
1025 RECTIFICADO CONTORNO (opción #156)	CALL	Página 1007
<ul style="list-style-type: none"> ■ Rectificado de contornos abiertos y cerrados 	activo	

Ciclos especiales

Ciclo	Llama-	Información adicional
1030 ARISTA MUELA ACT. (opción #156)	DEF	Página 1011
<ul style="list-style-type: none"> ■ Activación de la arista de muela deseada 	activo	
1032 MUELA ABRASIVA CORR. LONGITUD (opción #156)	DEF	Página 1013
<ul style="list-style-type: none"> ■ Corrección absoluta o incremental de la longitud 	activo	
1033 CORREC. RADIO MUELA RECTIFIC. (opción #156)	DEF	Página 1015
<ul style="list-style-type: none"> ■ Corrección absoluta o incremental del radio 	activo	

15.5.2 Información general sobre el rectificado por coordenadas

Información general sobre el 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.

Esquema: rectificar con un movimiento pendular

0 BEGIN PGM GRIND MM
1 FUNCTION MODE MILL
2 TOOL CALL "GRIND_1" Z S20000
3 CYCL DEF 1000 DEF. NUCLEO PENDULAR
...
4 CYCL DEF 1001 INICIAR NUCL. PEND.
...
5 CYCL DEF 14 CONTORNO
...
6 CYCL DEF 1025 RECTIFICADO CONTORNO
...
7 CYCL CALL
8 CYCL DEF 1002 PARAR NUCL. PEND.
...
9 END PGM GRIND MM

15.5.3 Ciclo 1000 DEF. NUCLEO PENDULAR (opción #156)

Programación ISO

G1000

Aplicación



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

Con el ciclo **1000 DEF. NUCLEO 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** igual a **0**, no se realizarán movimientos 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** igual a **1**, el movimiento 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 ACABADO LADO**
- Ciclo **1025 RECTIFICADO CONTORNO**



- Durante el núcleo pendular, el control numérico no contempla ningún proceso hasta una frase.
- Mientras el movimiento pendular esté activo en el programa NC iniciado, no se podrá cambiar al **MDI** del modo de funcionamiento **Manual**.

Notas



Rogamos consulte el manual de la máquina.
El fabricante puede modificar los override para los movimientos pendulares.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

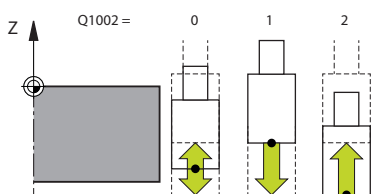
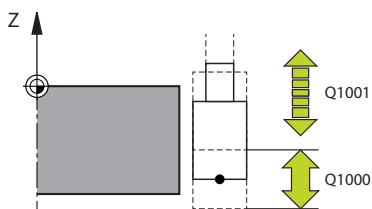
Durante el movimiento pendular no está activa la monitorización de colisiones DCM. De este modo, el control numérico impide los desplazamientos que provocan colisiones. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Introducir con cuidado el programa NC

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El ciclo **1000** es DEF activo.
- La simulación del movimiento superpuesto se puede consultar en los modos de funcionamiento **Ejecución pgm.** y en el modo **Frase a frase**.
- Un núcleo pendular debería estar activo solamente el tiempo que sea necesario. Se pueden finalizar movimientos mediante **M30** o el ciclo **1002 PARAR NUCL. PEND.**. **STOP** o **M0** no finalizan el núcleo pendular.
- Se 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.
- El movimiento pendular superpuesto también se puede utilizar con una herramienta de fresado.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q1000 ¿Longitud movimiento péndulo?

Longitud del movimiento pendular paralela al eje de herramienta activo

Introducción: **0...9999,9999**

Q1001 ¿Avance para pivote péndulo?

Velocidad del movimiento pendular en mm/min

Introducción: **0...999999**

Q1002 ¿Tipo de péndulo?

Definir la posición inicial. De este modo se obtiene la dirección del primer movimiento 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. En la primera elevación, el control numérico desplaza la herramienta de rectificado en dirección negativa.

+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

Introducción: **-1, 0, +1**

Q1004 INICIAR NUCL. PEND.

Definición del efecto de este ciclo:

0: El movimiento pendular solo está definido y se iniciará más adelante según corresponda

+1: El movimiento pendular está definido y se iniciará en la posición actual

Introducción: **0, 1**

Ejemplo

11 CYCL DEF 1000 DEF. NUCLEO PENDULAR ~	
Q1000=+0	;PIVOTE PENDULO ~
Q1001=+999	;AVANCE PENDULO ~
Q1002=+1	;TIPO PENDULO ~
Q1004=+0	;INICIAR NUCL. PEND.

15.5.4 Ciclo 1001 INICIAR NUCL. PEND. (opción #156)

Programación ISO

G1001

Aplicación



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

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.

Notas



Rogamos consulte el manual de la máquina.
El fabricante puede modificar los override para los movimientos pendulares.

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El ciclo **1001** es DEF activo.
- 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

Figura auxiliar

Parámetro

El ciclo **1001** no tiene parámetro de ciclo.
Cerrar la introducción de ciclo con la tecla **END**.

Ejemplo

```
11 CYCL DEF 1001 INICIAR NUCL. PEND.
```

15.5.5 Ciclo 1002 PARAR NUCL. PEND. (opción #156)

Programación ISO

G1002

Aplicación



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

Ciclo **1002 PARAR NUCL. PEND.** detiene el movimiento pendular. En función de **Q1010**, el control numérico se detiene o avanza hasta la posición inicial.

Notas

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El ciclo **1002** es DEF activo.

Indicaciones sobre programación

- Solo se permite una parada en la posición actual (**Q1010=1**) si se borra el mismo tiempo la definición de oscilación (**Q1005=1**).

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q1005 ¿Borrar pivote péndulo? Definición del efecto de este ciclo: 0: El movimiento pendular solo se detiene y, en caso necesario, se puede volver a iniciar más adelante +1: El movimiento pendular se detiene y la definición del movimiento pendular se borra del ciclo 1000 Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q1010 ¿Parar ahora piv. pend. (1)? Definir 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 Introducción: 0, 1</p>

Ejemplo

11 CYCL DEF 1002 PARAR NUCL. PEND. ~	
Q1005=+0	;BORRAR PIVOTE PEND. ~
Q1010=+0	;POS. PARO PIV. PEND.

15.5.6 Información general sobre los ciclos de repasado

Principios básicos



Rogamos consulte el manual de la máquina.

El constructor de la máquina debe preparar la máquina para el repasado. Si es necesario, el constructor de la máquina proporciona ciclos propios.

Se denomina repasado al reafilado o a la recuperación de la forma de la herramienta de amolado en la máquina. En el repasado, la herramienta de repasado mecaniza la muela abrasiva. Por consiguiente, al realizar el repasado, la herramienta de amolado es la pieza.

Durante el repasado se produce un arranque de material en la muela de rectificado y un posible desgaste en la herramienta de repasado. Tanto el arranque de material como el desgaste modifican los datos de la herramienta, que deben corregirse tras el repasado.

Dispone de los siguientes ciclos para el repasado:

- **1010 REPASAR DIAM.**, Página 967
- **1015 REAFILADO DEL PERFIL**, Página 972
- **1016 RECTIFICAR MUELA DE COPA**, Página 976
- **1017 REPASADO CON RODILLO DE REPASADO**, Página 981
- **1018 RECESSING WITH DRESSING ROLL**, Página 987

En el repasado, el punto cero de la pieza se encuentra en una arista de la muela abrasiva. La arista correspondiente se selecciona mediante el ciclo **1030 ARISTA MUELA ACT.**

Se puede identificar el repasado en el programa NC con **FUNCTION DRESS BEGIN/END**. Al activar **FUNCTION DRESS BEGIN**, la muela de rectificado se convierte en una pieza y la herramienta de repasado en una herramienta. Esto hace que los ejes se muevan en sentido inverso, dado el caso. Si se finaliza el proceso de repasado con **FUNCTION DRESS END**, la muela de rectificado pasa a ser de nuevo una herramienta.

Información adicional: "Repasado", Página 258

Configuración de un programa NC para repasado:

- Activar modo de fresado
- Llamar a la muela de rectificado
- Posicionar cerca de la herramienta de repasado
- Activar el modo de funcionamiento Repasado y seleccionar la cinemática según corresponda
- Activar arista de muela
- Llamar herramienta de repasado; sin cambio mecánico de herramienta
- Llamar al ciclo para repasar el diámetro
- Desactivar el modo de funcionamiento Repasado

0 BEGIN PGM GRIND MM
1 FUNCTION MODE MILL
2 TOOL CALL "GRIND_1" Z S20000
3 L X... Y... Z...
4 FUNCTION DRESS BEGIN
5 CYCL DEF 1030 ARISTA MUELA ACT.
...
6 TOOL CALL "DRESS_1"
7 CYCL DEF 1010 REPASAR DIAM.
...
8 FUNCTION DRESS END
9 END PGM GRIND MM



- Durante el modo 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.

Notas

- Si interrumpe una aproximación de repasado, no se calculará la última aproximación. En caso necesario, si se llama de nuevo al ciclo de repasado, la herramienta de repasado desplaza la primera aproximación o una parte de la misma sin arranque de material.
- No todas las herramientas de amolado deben reavivarse. Tener en cuenta las indicaciones del fabricante de la herramienta.
- Tenga en cuenta que el fabricante ya ha programado en el desarrollo del ciclo la conmutación en el modo de repasado.


Información adicional: "Repasado", Página 258

15.5.7 Ciclo 1010 REPASAR DIAM. (opción #156)

Programación ISO

G1010


Aplicación

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

Con el ciclo **1010 REPASAR DIAM.** se puede repasar el diámetro de la muela de rectificado. Según la estrategia, el control numérico ejecuta los movimientos correspondientes utilizando la geometría de disco. Si se define 1 o 2 en la estrategia de repasado **Q1016**, el retroceso y el avance hasta el punto inicia no tienen lugar en la muela de rectificado, sino en un recorrido de retirada. En el ciclo de repasado, el control numérico trabaja sin corrección de radio de la herramienta.

El ciclo contempla las siguientes aristas de muela:

Macho de desbastar	Macho de desbastar especial	Muela de copa
1, 2, 5, 6	1, 3, 5, 7	de software anteriores

 Si se desea trabajar con una herramienta de tipo rodillo de repasado, solo se permite el macho de repasar.

Información adicional: "Ciclo 1030 ARISTA MUELA ACT. (opción #156)",
Página 1011

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al activar **FUNCTION DRESS BEGIN**, el control numérico 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.

- ▶ Activar el modo de repasado **FUNCTION DRESS** únicamente en los modos de funcionamiento **Ejecución pgm.** o en el modo **Frase a frase**
- ▶ Antes de la función **FUNCTION DRESS BEGIN**, posicionar la muela de rectificado en la proximidad de la herramienta de repasado
- ▶ Tras la función **FUNCTION DRESS BEGIN**, trabajar exclusivamente con ciclos de HEIDENHAIN o del constructor de la máquina
- ▶ 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

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 tiene lugar al mismo tiempo en los dos ejes del espacio de trabajo. Durante el movimiento, el control numérico no ejecuta ninguna comprobación de colisión. Existe riesgo 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

- El ciclo **1010** es DEF activo.
- En el modo de repasado no están permitidas las transformaciones de coordenadas.
- El control numérico no representa el repasado gráficamente.
- Si se programa un **CONTADOR REPASAR Q1022**, el control numérico espera hasta que se alcanza el contador definido de la tabla de herramientas para llevar a cabo el repasado. El control numérico guarda los contadores **DRESS-N-D** y **DRESS-N-D-ACT** para cada muela de repasado.
- El ciclo contempla el repasado con rodillo de repasado.
- Debe ejecutarse este ciclo en el modo de repasado. En caso necesario, el fabricante programa esta conmutación en la ejecución del ciclo.

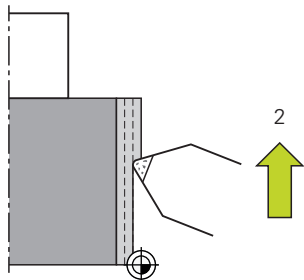
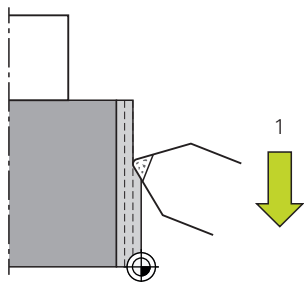
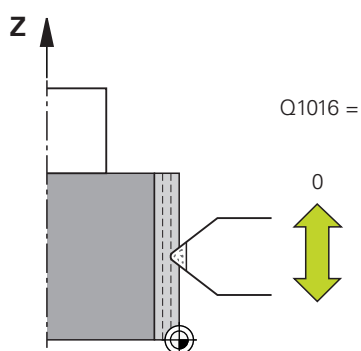
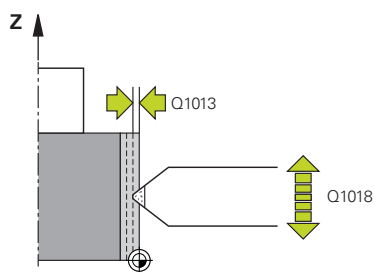
Información adicional: "Repasado", Página 258

Indicaciones para repasar con un rodillo de repasado

- Como herramienta de repasado debe definirse el **TYPE** Rodillo de repasado.
- Para el rodillo de repasado debe definirse una anchura **CUTWIDTH**. El control numérico tiene en cuenta la anchura durante el repasado.
- Al repasar con rodillo de repasado solo es admisible la estrategia de repasado **Q1016=0**.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q1013 Importe repasado?

Valor según el cual el control numérico aproxima durante un repasado.

Introducción: **0...9.9999**

Q1018 ¿Avance para el repasado?

Velocidad de desplazamiento durante el repasado

Introducción **0...99999**

Q1016 Estrategia de repasado (0-2)?

Definición del movimiento de recorrido al repasar:

0: Oscilar, el repasado tiene lugar en ambas direcciones

1: Arrastrar, el repasado tiene lugar únicamente en la arista de la muela activa a lo largo de la muela de rectificado

2: Golpe, el repasado tiene lugar únicamente lejos de la arista de la muela activa a lo largo de la muela de rectificado

Introducción: **0, 1, 2**

Q1019 N° de profundizaciones repasado?

Número de aproximaciones del proceso de repasado

Introducción: **1...999**

Q1020 Número pivotes vacíos?

Número que indica lo frecuentemente que se retira la muela de rectificado tras el último paso de profundización sin arranque de material.

Introducción: **0...99**

Q1022 Repasado tras número llamadas?

Número de definiciones de ciclo tras los que el control numérico ejecuta el repasado. Cada definición de ciclo incrementa el contador **DRESS-N-D-ACT** de la muela de repasado en la gestión de herramientas.

0: El control numérico repasa la muela de rectificado en cada definición de ciclo en el programa NC.

>0: El control numérico repasa la muela de rectificado tras este número de definiciones de ciclo.

Introducción: **0...99**

Q330 ¿Número o nombre de herramienta? (opcional)

Número o nombre de la herramienta de repasado. Existe la posibilidad de utilizar la opción de la barra de acciones para capturar la herramienta directamente de la tabla de herramientas.

-1: El ciclo de repasado ha activado la herramienta de repasado

Introducción: **-1...99999,9**

Figura auxiliar**Parámetro**

Q1011 ¿Factor velocidad de corte? (opcional, en función del fabricante)

Factor según el cual el control numérico modifica la velocidad de corte para la herramienta de repasado. El control numérico acepta la velocidad de corte de la muela de rectificado.

0: Parámetro no programado.

>0: Con valores positivos, la herramienta de repasado gira en el punto de contacto con la muela de rectificado (dirección de giro opuesta a la muela de rectificado).

>0: Con valores negativos, la herramienta de repasado gira en el punto de contacto con la muela de rectificado (misma dirección de giro que la muela de rectificado).

Introducción: **-99,999...+99,999**

Ejemplo

11 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

15.5.8 Ciclo 1015 REAFILADO DEL PERFIL (opción #156)

Programación ISO

G1015

Aplicación



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

Con el ciclo **1015 REAFILADO DEL PERFIL** se puede repasar un perfil definido de la 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 inicial y final del perfil deben ser idénticos (trayectoria cerrada) y se encuentran en la posición correspondiente de la arista de muela seleccionada. Se puede definir el retroceso al punto final en el programa del perfil. Programar el programa NC en el plano ZX. Según su programa del perfil, el control numérico trabaja con o sin corrección del radio de herramienta. El punto de referencia es la arista de la muela activada.

El ciclo contempla las siguientes aristas de muela:

Macho de desbastar	Macho de desbastar especial	Muela de copa
1, 2, 5, 6	de software anteriores	de software anteriores

Información adicional: "Ciclo 1030 ARISTA MUELA ACT. (opción #156)",
Página 1011

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico posiciona la herramienta de repasado en la posición inicial con **FMAX**. La posición inicial se aleja del punto cero lo equivalente a los valores de retirada de la muela de rectificado. Los valores de retirada se refieren a la arista de la muela activa.
- 2 El control numérico desplaza el punto cero según el valor de repasado y aleja el programa del perfil. Este proceso se repite según la definición de **NO DE APROXIMACIONES Q1019**.
- 3 El control numérico aleja el programa del perfil según el valor de repasado. Si se ha programado **NO DE APROXIMACIONES Q1019**, las aproximaciones se repiten. En cada aproximación, la herramienta de repasado desplaza el valor de repasado **Q1013**.
- 4 El programa del perfil se repite sin aproximación según **PIVOTES VACIOS Q1020**.
- 5 El movimiento finaliza en la posición de partida.



- El punto cero del sistema de la pieza se encuentra en la arista de la muela activa.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al activar **FUNCTION DRESS BEGIN**, el control numérico 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.

- ▶ Activar el modo de repasado **FUNCTION DRESS** únicamente en los modos de funcionamiento **Ejecución pgm.** o en el modo **Frase a frase**
- ▶ Antes de la función **FUNCTION DRESS BEGIN**, posicionar la muela de rectificado en la proximidad de la herramienta de repasado
- ▶ Tras la función **FUNCTION DRESS BEGIN**, trabajar exclusivamente con ciclos de HEIDENHAIN o del constructor de la máquina
- ▶ 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

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 tiene lugar al mismo tiempo en los dos ejes del espacio de trabajo. Durante el movimiento, el control numérico no ejecuta ninguna comprobación de colisión. Existe riesgo 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

- El ciclo **1015** es DEF activo.
- En el modo de repasado no están permitidas las transformaciones de coordenadas.
- El control numérico no representa el repasado gráficamente.
- Si se programa un **CONTADOR REPASAR Q1022**, el control numérico espera hasta que se alcanza el contador definido de la tabla de herramientas para llevar a cabo el repasado. El control numérico guarda los contadores **DRESS-N-D** y **DRESS-N-D-ACT** para cada muela de repasado.
- Debe ejecutarse este ciclo en el modo de repasado. En caso necesario, el fabricante programa esta conmutación en la ejecución del ciclo.

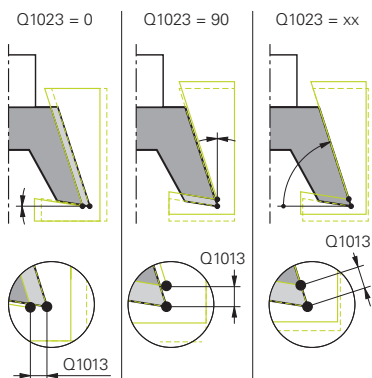
Información adicional: "Repasado", Página 258

Indicaciones sobre programación

- 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.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q1013 Importe repasado?

Valor según el cual el control numérico aproxima durante un repasado.

Introducción: **0...9.9999**

Q1023 Progr. perfil ángulo profundiz.?

Ángulo con el que se desplaza el perfil del programa en la muela de rectificado.

0: Aproximación solo en el diámetro, en el eje X de la cinemática de repasado

+90: Aproximación solo en el eje X de la cinemática de repasado

Introducción: **0...90**

Q1018 ¿Avance para el repasado?

Velocidad de desplazamiento durante el repasado

Introducción **0...99999**

Q1000 ¿Nombre del programa del perfil?

Introducir la ruta y el nombre del programa NC que se va a utilizar para el perfil de la muela de repasado durante el proceso de repasado.

Alternativamente, seleccionar el programa del perfil mediante la opción Nombre de la barra de acciones.

Introducción: Máx. **255** caracteres

Q1019 N° de profundizaciones repasado?

Número de aproximaciones del proceso de repasado

Introducción: **1...999**

Q1020 Número pivotes vacíos?

Número que indica lo frecuentemente que se retira la muela de rectificado tras el último paso de profundización sin arranque de material.

Introducción: **0...99**

Q1022 Repasado tras número llamadas?

Número de definiciones de ciclo tras los que el control numérico ejecuta el repasado. Cada definición de ciclo incrementa el contador **DRESS-N-D-ACT** de la muela de repasado en la gestión de herramientas.

0: El control numérico repasa la muela de rectificado en cada definición de ciclo en el programa NC.

>0: El control numérico repasa la muela de rectificado tras este número de definiciones de ciclo.

Introducción: **0...99**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q330 ¿Número o nombre de herramienta? (opcional)</p> <p>Número o nombre de la herramienta de repasado. Existe la posibilidad de utilizar la opción de la barra de acciones para capturar la herramienta directamente de la tabla de herramientas.</p> <p>-1: El ciclo de repasado ha activado la herramienta de repasado</p> <p>Introducción: -1...99999,9</p>
	<p>Q1011 ¿Factor velocidad de corte? (opcional, en función del fabricante)</p> <p>Factor según el cual el control numérico modifica la velocidad de corte para la herramienta de repasado. El control numérico acepta la velocidad de corte de la muela de rectificado.</p> <p>0: Parámetro no programado.</p> <p>>0: Con valores positivos, la herramienta de repasado gira en el punto de contacto con la muela de rectificado (dirección de giro opuesta a la muela de rectificado).</p> <p>>0: Con valores negativos, la herramienta de repasado gira en el punto de contacto con la muela de rectificado (misma dirección de giro que la muela de rectificado).</p> <p>Introducción: -99,999...+99,999</p>

Ejemplo

11 CYCL DEF 1015 REAFILADO DEL PERFIL ~	
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

15.5.9 Ciclo 1016 RECTIFICAR MUELA DE COPA (opción #156)

Programación ISO

G1016

Aplicación



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

Con el ciclo **1016 RECTIFICAR MUELA DE COPA** se puede repasar la superficie frontal de una muela de copa. El punto de referencia es la arista de la muela activada.

Según la estrategia, el control numérico ejecuta los movimientos correspondientes utilizando la geometría de disco. Si define el valor **1** o **2** en la estrategia de repasado **Q1016**, el retroceso y el avance al punto inicial no tienen lugar en la muela de rectificado, sino en un recorrido de retirada.

En el modo de repasado, el control numérico trabaja con corrección de radio de la herramienta durante las estrategias Arrastrar y Golpe. Durante la estrategia Oscilación no se utiliza corrección del radio de la herramienta.

El ciclo contempla las siguientes aristas de muela:

Macho de desbastar	Macho de desbastar especial	Muela de copa
de software anteriores	de software anteriores	2, 6

Información adicional: "Ciclo 1030 ARISTA MUELA ACT. (opción #156)",
Página 1011

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al activar **FUNCTION DRESS BEGIN**, el control numérico conmuta la cinemática. La muela de rectificadora 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.

- ▶ Activar el modo de repasado **FUNCTION DRESS** únicamente en los modos de funcionamiento **Ejecución pgm.** o en el modo **Frase a frase**
- ▶ Antes de la función **FUNCTION DRESS BEGIN**, posicionar la muela de rectificadora en la proximidad de la herramienta de repasado
- ▶ Tras la función **FUNCTION DRESS BEGIN**, trabajar exclusivamente con ciclos de HEIDENHAIN o del constructor de la máquina
- ▶ 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

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Los ciclos de repasado posicionan la herramienta de repasado en la arista programada de la muela de rectificadora. El posicionamiento tiene lugar al mismo tiempo en los dos ejes del espacio de trabajo. Durante el movimiento, el control numérico no ejecuta ninguna comprobación de colisión. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Antes de la función **FUNCTION DRESS BEGIN**, posicionar la muela de rectificadora en la proximidad de la herramienta de repasado
- ▶ Asegurar la ausencia de colisiones
- ▶ Introducir lentamente el programa NC

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

La inclinación entre la herramienta de repasado y la muela de copa no se supervisa. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Tener en cuenta que la herramienta de repasado forma un ángulo libre mayor que 0° respecto a la superficie frontal de la muela de copa.
- ▶ Introducir con cuidado el programa NC

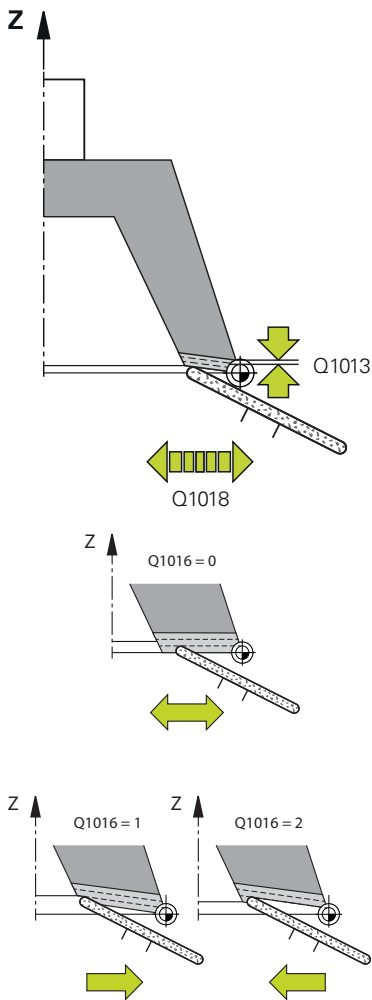
- El ciclo **1016** es DEF activo.
- En el modo de repasado no están permitidas las transformaciones de coordenadas.
- El control numérico no representa el repasado gráficamente.
- Si se programa un **CONTADOR REPASAR Q1022**, el control numérico espera hasta que se alcanza el contador definido de la tabla de herramientas para llevar a cabo el repasado. El control numérico guarda los contadores **DRESS-N-D** y **DRESS-N-D-ACT** para cada muela de repasado.
- El control numérico guarda el contador en la tabla de herramientas. Este actúa globalmente.
Información adicional: "Datos de herramienta para los tipos de herramientas", Página 294
- Para que el control numérico pueda repasar toda la cuchilla, esta se alargará el doble del radio de corte ($2 \times \mathbf{RS}$) de la herramienta de repasado. El radio mínimo admisible (**R_MIN**) de la muela de rectificado no debe sobrepasarse, de lo contrario, el control numérico lo interrumpirá con un mensaje de error.
- En este ciclo no se supervisará el radio del cono de herramienta de la muela de rectificado.
- Debe ejecutarse este ciclo en el modo de repasado. En caso necesario, el fabricante programa esta conmutación en la ejecución del ciclo.
Información adicional: "Repasado simplificado mediante una macro", Página 260

Indicaciones sobre programación

- Este ciclo solo es admisible con el tipo de herramienta Muela de copa. Si no se define, el control numérico emite un mensaje de error.
- La estrategia **Q1016** = 0 (oscilación) solo es posible con una superficie frontal recta (ángulo **HWA** = 0).

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q1013 Importe repasado?

Valor según el cual el control numérico aproxima durante un repasado.

Introducción: **0...9.9999**

Q1018 ¿Avance para el repasado?

Velocidad de desplazamiento durante el repasado

Introducción **0...99999**

Q1016 Estrategia de repasado (0-2)?

Definición del movimiento de recorrido al repasar:

0: Oscilar, el repasado tiene lugar en ambas direcciones

1: Arrastrar, el repasado tiene lugar únicamente en la arista de la muela activa a lo largo de la muela de rectificado

2: Golpe, el repasado tiene lugar únicamente lejos de la arista de la muela activa a lo largo de la muela de rectificado

Introducción: **0, 1, 2**

Q1019 N° de profundizaciones repasado?

Número de aproximaciones del proceso de repasado

Introducción: **1...999**

Q1020 Número pivotes vacíos?

Número que indica lo frecuentemente que se retira la muela de rectificado tras el último paso de profundización sin arranque de material.

Introducción: **0...99**

Q1022 Repasado tras número llamadas?

Número de definiciones de ciclo tras los que el control numérico ejecuta el repasado. Cada definición de ciclo incrementa el contador **DRESS-N-D-ACT** de la muela de repasado en la gestión de herramientas.

0: El control numérico repasa la muela de rectificado en cada definición de ciclo en el programa NC.

>0: El control numérico repasa la muela de rectificado tras este número de definiciones de ciclo.

Introducción: **0...99**

Q330 ¿Número o nombre de herramienta? (opcional)

Número o nombre de la herramienta de repasado. Existe la posibilidad de utilizar la opción de la barra de acciones para capturar la herramienta directamente de la tabla de herramientas.

-1: El ciclo de repasado ha activado la herramienta de repasado

Introducción: **-1...99999,9**

Figura auxiliar**Parámetro**

Q1011 ¿Factor velocidad de corte? (opcional, en función del fabricante)

Factor según el cual el control numérico modifica la velocidad de corte para la herramienta de repasado. El control numérico acepta la velocidad de corte de la muela de rectificado.

0: Parámetro no programado.

>0: Con valores positivos, la herramienta de repasado gira en el punto de contacto con la muela de rectificado (dirección de giro opuesta a la muela de rectificado).

>0: Con valores negativos, la herramienta de repasado gira en el punto de contacto con la muela de rectificado (misma dirección de giro que la muela de rectificado).

Introducción: **-99,999...+99,999**

Ejemplo


11 CYCL DEF 1016 RECTIFICAR MUOLA DE COPA ~	
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

15.5.10 Ciclo 1017 REPASADO CON RODILLO DE REPASADO (opción #156)

Programación ISO

G1017

Aplicación



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

Con el ciclo **1017 REPASADO CON RODILLO DE REPASADO** se puede repasar el diámetro de una muela de rectificado mediante un rodillo de repasado. En función de la estrategia de repasado, el control numérico ejecuta los movimientos adecuados según la geometría de la muela.

El ciclo ofrece las siguientes estrategias de repasado:

- Pendular: incremento lateral en los puntos de inversión del movimiento pendular
- Oscilación: aproximación interpolada durante un movimiento pendular
- Oscilación fina: aproximación interpolada durante un movimiento pendular.
Después de cada aproximación interpolada, se ejecuta un movimiento Z sin aproximación en la cinemática de repasado

El ciclo contempla las siguientes aristas de muela:

Macho de desbastar	Macho de desbastar especial	Muela de copa
1, 2, 5, 6	de software anteriores	de software anteriores

Información adicional: "Ciclo 1030 ARISTA MUELA ACT. (opción #156)",
Página 1011

Desarrollo del ciclo

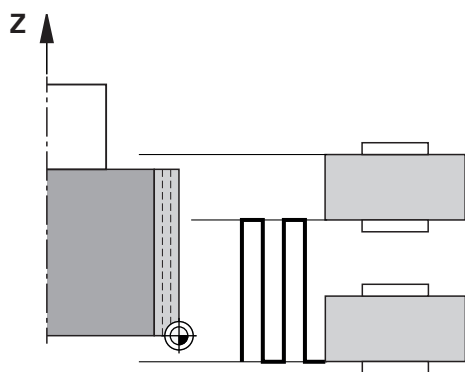
- 1 El control numérico posiciona la herramienta de repasado en la posición inicial con **FMAX**.
- 2 Si se ha definido una posición previa en **Q1025 POSICION PREVIA**, el control numérico aproxima la posición con **Q253 AVANCE PREPOSICION**.
- 3 El control numérico aproxima en función de la estrategia de repasado.
Información adicional: "Estrategias de repasado", Página 982
- 4 Si en **Q1020** se ha definido **PIVOTES VACIOS**, el control numérico los aleja después de la última aproximación.
- 5 El control numérico desplaza con **FMAX** a la posición inicial.

Estrategias de repasado



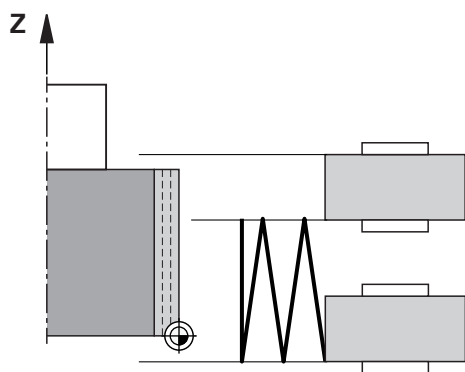
En función de **Q1026 FACTOR DE DESGASTE**, el control numérico divide el valor de repasado entre la muela de rectificadora y el rodillo de repasado.

Oscilación (Q1024=0)

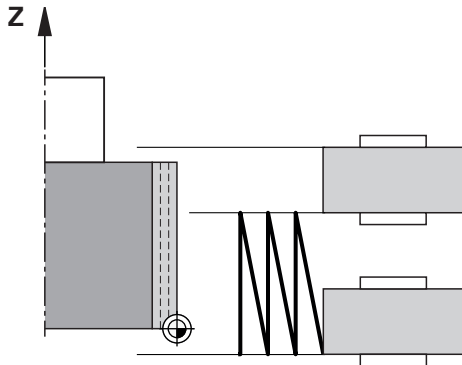


- 1 El rodillo de repasado se aproxima a la muela de rectificadora con **Avance repasado Q1018**.
- 2 El **VALOR DE REPASADO Q1013** se aproxima al diámetro con **Avance repasado Q1018**.
- 3 El control numérico desplaza la herramienta de repasado a lo largo de la muela de rectificadora hasta el siguiente punto de inversión del movimiento pendular.
- 4 Si se necesitan varias aproximaciones de repasado, el control numérico repite del proceso 1 al 2 hasta que se termina el repasado.

Oscilación (Q1024=1)



- 1 El rodillo de repasado se aproxima a la muela de rectificadora con **Avance repasado Q1018**.
- 2 El control numérico aproxima el **VALOR DE REPASADO Q1013** al diámetro. La aproximación tiene lugar en el avance de repasado **Q1018** interpolado con el movimiento pendular hasta el siguiente punto de inversión.
- 3 Si hay varias aproximaciones de repasado, se repite el proceso del 1 al 2 hasta que se termina el repasado.
- 4 A continuación, el control numérico retira la herramienta sin aproximación en el eje Z de la cinemática de repasado hasta el punto de inversión del movimiento pendular.

Oscilación fina (Q1024=2)

- 1 El rodillo de repasado se aproxima a la muela de rectificado con **Avance repasado Q1018**.
- 2 El control numérico aproxima el **VALOR DE REPASADO Q1013** al diámetro. La aproximación tiene lugar en el avance de repasado **Q1018** interpolado con el movimiento pendular hasta el siguiente punto de inversión.
- 3 A continuación, el control numérico retira la herramienta sin aproximación hasta el punto de inversión del movimiento pendular.
- 4 Si hay varias aproximaciones de repasado, se repite el proceso del 1 al 3 hasta que se termina el repasado.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al activar **FUNCTION DRESS BEGIN**, el control numérico 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.

- ▶ Activar el modo de repasado **FUNCTION DRESS** únicamente en los modos de funcionamiento **Ejecución pgm.** o en el modo **Frase a frase**
- ▶ Antes de la función **FUNCTION DRESS BEGIN**, posicionar la muela de rectificado en la proximidad de la herramienta de repasado
- ▶ Tras la función **FUNCTION DRESS BEGIN**, trabajar exclusivamente con ciclos de HEIDENHAIN o del constructor de la máquina
- ▶ 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

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 tiene lugar al mismo tiempo en los dos ejes del espacio de trabajo. Durante el movimiento, el control numérico no ejecuta ninguna comprobación de colisión. Existe riesgo 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

- El ciclo **1017** es DEF activo.
- En el modo de repasado no están permitidos ciclos para la transformación de coordenadas. El control numérico muestra un mensaje de error.
- El control numérico no representa el repasado gráficamente.
- Si se programa un **CONTADOR REPASAR Q1022**, el control numérico espera hasta que se alcanza el contador definido de la gestión de herramientas para llevar a cabo el repasado. El control numérico guarda los contadores **DRESS-N-D** y **DRESS-N-D-ACT** para cada muela de repasado.

Información adicional: "Tabla de herramientas de repasado tooldress.drs (opción #156)", Página 2125

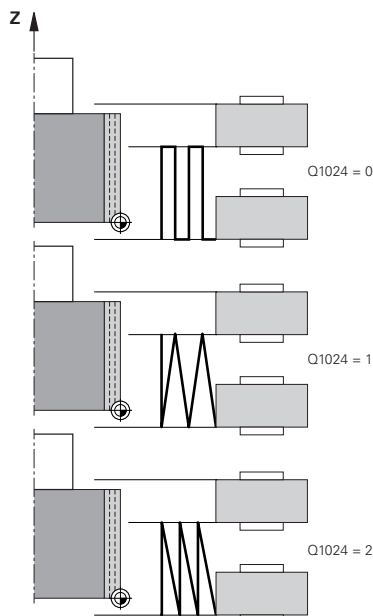
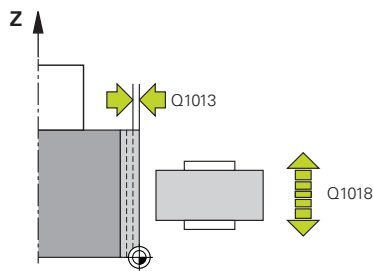
- El control numérico corrige al final de cada aproximación los datos de herramienta de las herramientas de rectificado y repasado.
- Para los puntos de inversión del movimiento pendular, el control numérico tiene en cuenta los valores de retirada **AA** y **AI** de la gestión de herramientas. La anchura del rodillo de repasado debe ser menor que la de la muela de rectificado y los valores de retirada.
- En el ciclo de repasado, el control numérico trabaja sin corrección de radio de la herramienta.

- Debe ejecutarse este ciclo en el modo de repasado. En caso necesario, el fabricante programa esta conmutación en la ejecución del ciclo.

Información adicional: "Repasado simplificado mediante una macro",
Página 260

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q1013 Importe repasado?

Valor según el cual el control numérico aproxima durante un repasado.

Introducción: **0...9.9999**

Q1018 ¿Avance para el repasado?

Velocidad de desplazamiento durante el repasado

Introducción **0...99999**

Q1024 Estrategia de repasado (0-2)?

Estrategia al repasar con el rodillo de repasado:

0: Pendular; aproximación a los puntos de inversión del movimiento pendular. Después de las aproximaciones, el control numérico ejecuta un movimiento Z puro en la cinemática de repasado.

1: Oscilación; aproximación interpolada durante un movimiento pendular

2: Oscilación fina; aproximación interpolada durante un movimiento pendular. Después de cada aproximación interpolada, el control numérico ejecuta un movimiento Z puro en la cinemática de repasado.

Introducción: **0, 1, 2**

Q1019 N° de profundizaciones repasado?

Número de aproximaciones del proceso de repasado

Introducción: **1...999**

Q1020 Número pivotes vacíos?

Número que indica lo frecuentemente que se retira la muela de rectificado tras el último paso de profundización sin arranque de material.

Introducción: **0...99**

Q1025 ¿Posicionamiento previo?

Distancia entre la muela de rectificado y el rodillo de repasado durante el posicionamiento previo

Introducción: **0...9.9999**

Q253 ¿Avance preposicionamiento?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al sobrepasar la posición previa en mm/min

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente, **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Figura auxiliar

Parámetro

Q1026 ¿Desgaste en herramienta de repasado?

Factor del valor de repasado según el cual definir el desgaste del rodillo de repasado:

0: El valor de repasado se retira completamente de la muela de rectificado.

>0: El factor se multiplica por el valor de repasado. El control numérico tiene en cuenta el valor calculado y considera que este valor se pierde durante el repasado debido al desgaste del rodillo de repasado. El valor de repasado restante se repasa en la muela de rectificado.

Introducción: **0...+0,99**

Q1022 Repasado tras número llamadas?

Número de definiciones de ciclo tras los que el control numérico ejecuta el repasado. Cada definición de ciclo incrementa el contador **DRESS-N-D-ACT** de la muela de repasado en la gestión de herramientas.

0: El control numérico repasa la muela de rectificado en cada definición de ciclo en el programa NC.

>0: El control numérico repasa la muela de rectificado tras este número de definiciones de ciclo.

Introducción: **0...99**

Q330 ¿Número o nombre de herramienta? (opcional)

Número o nombre de la herramienta de repasado. Existe la posibilidad de utilizar la opción de la barra de acciones para capturar la herramienta directamente de la tabla de herramientas.

-1: El ciclo de repasado ha activado la herramienta de repasado

Introducción: **-1...99999,9**

Q1011 ¿Factor velocidad de corte? (opcional, en función del fabricante)

Factor según el cual el control numérico modifica la velocidad de corte para la herramienta de repasado. El control numérico acepta la velocidad de corte de la muela de rectificado.

0: Parámetro no programado.

>0: Con valores positivos, la herramienta de repasado gira en el punto de contacto con la muela de rectificado (dirección de giro opuesta a la muela de rectificado).

>0: Con valores negativos, la herramienta de repasado gira en el punto de contacto con la muela de rectificado (misma dirección de giro que la muela de rectificado).

Introducción: **-99,999...+99,999**

Ejemplo


11 CYCL DEF 1017 REPASADO CON RODILLO DE REPASADO ~	
Q1013=+0	;VALOR DE REPASADO ~
Q1018=+100	;AVANCE REPASADO ~
Q1024=+0	;ESTRATEGIA REPASADO ~
Q1019=+1	;NO DE APROXIMACIONES ~
Q1020=+0	;PIVOTES VACIOS ~
Q1025=+5	;DISTANCIA POS. PREV. ~
Q253=+1000	;AVANCE PREPOSICION. ~
Q1026=+0	;FACTOR DE DESGASTE ~
Q1022=+2	;CONTADOR REPASAR ~
Q330=-1	;HERRAMIENTA ~
Q1011=+0	;FACTOR VC

15.5.11 Ciclo 1018 RECESSING WITH DRESSING ROLL (opción #156)

Programación ISO

G1018

Aplicación



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

Con el ciclo **1018 RECESSING WITH DRESSING ROLL** se puede repasar el diámetro de una muela de rectificado mediante torneado de profundización con un rodillo de repasado. En función de la estrategia de repasado, el control numérico ejecuta uno o varios movimientos de profundización.

El ciclo ofrece las siguientes estrategias de repasado:

- **Torneado de profundización:** Esta estrategia solo ejecuta movimientos de profundización lineales. La anchura del rodillo de repasado es mayor que la de la muela de rectificado.
- **Torneado de profundización múltiple:** Esta estrategia ejecuta movimientos de profundización lineales. Al final del paso de profundización, el control numérico desplaza la herramienta de repasado por el eje Z de la cinemática de repasado y vuelve a aproximar.

El ciclo contempla las siguientes aristas de muela:

Macho de desbastar	Macho de desbastar especial	Muela de copa
1, 2, 5, 6	de software anteriores	de software anteriores

Información adicional: "Ciclo 1030 ARISTA MUELA ACT. (opción #156)",
Página 1011

Desarrollo del ciclo

Profundización

- 1 El control numérico posiciona el rodillo de repasado en la posición inicial con **FMAX**. En la posición inicial, el centro del rodillo de repasado coincide con el centro de la arista de la muela de rectificado. Si se ha programado **OFFSET DEL CENTRO Q1028**, el control numérico lo tiene en cuenta al sobrepasar la posición inicial.
- 2 El rodillo de repasado aproxima la **DISTANCIA POS. PREV. Q1025** con el avance **Q253 AVANCE PREPOSICION.**
- 3 El rodillo de repasado profundiza con el **Avance repasado Q1018** según el **VALOR DE REPASADO Q1013** en la muela de rectificado.
- 4 Si se ha definido un **GIRO TIEMPO PERM. Q211**, el control numérico espera el tiempo definido.
- 5 El control numérico retira el rodillo de repasado con **AVANCE PREPOSICION. Q253** a la **DISTANCIA POS. PREV. Q1025**.
- 6 El control numérico desplaza con **FMAX** a la posición inicial.

Profundización múltiple

- 1 El control numérico posiciona el rodillo de repasado en la posición inicial con **FMAX**.
- 2 El rodillo de repasado sobrepasa la **DISTANCIA POS. PREV. Q1025** con el avance **Q253 AVANCE PREPOSICION.**
- 3 El rodillo de repasado profundiza con el **Avance repasado Q1018** según el **VALOR DE REPASADO Q1013** en la muela de rectificado.
- 4 Si se ha definido un **GIRO TIEMPO PERM. Q211**, el control numérico lo ejecuta.
- 5 El control numérico retira el rodillo de repasado con **AVANCE PREPOSICION. Q253** a la **DISTANCIA POS. PREV. Q1025**.
- 6 El control numérico desplaza el rodillo de repasado en función del **SOLAPAM. PROFUND. Q510** a la siguiente posición de profundización en el eje Z de la cinemática de repasado.
- 7 El control numérico repita el proceso de 3 a 6 hasta que se ha repasado toda la muela de rectificado.
- 8 El control numérico retira el rodillo de repasado con **AVANCE PREPOSICION. Q253** a la **DISTANCIA POS. PREV. Q1025**.
- 9 El control numérico desplaza en marcha rápida a la posición inicial.



El control numérico calcula el número de profundizaciones necesarias a partir de la anchura de la muela de rectificado, la anchura del rodillo de repasado y el valor del parámetro **SOLAPAM. PROFUND. Q510**.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al activar **FUNCTION DRESS BEGIN**, el control numérico 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.

- ▶ Activar el modo de repasado **FUNCTION DRESS** únicamente en los modos de funcionamiento **Ejecución pgm.** o en el modo **Frase a frase**
- ▶ Antes de la función **FUNCTION DRESS BEGIN**, posicionar la muela de rectificado en la proximidad de la herramienta de repasado
- ▶ Tras la función **FUNCTION DRESS BEGIN**, trabajar exclusivamente con ciclos de HEIDENHAIN o del constructor de la máquina
- ▶ 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 **1018** es DEF activo.
- En el modo de repasado no están permitidas las transformaciones de coordenadas. El control numérico muestra un mensaje de error.
- El control numérico no representa el repasado gráficamente.
- Si la anchura del rodillo de repasado es menor que la de la muela de repasado, utilizar la estrategia de repasado Profundización múltiple **Q1027=1**.
- Si se programa un **CONTADOR REPASAR Q1022**, el control numérico espera hasta que se alcanza el contador definido de la gestión de herramientas para llevar a cabo el repasado. El control numérico guarda los contadores **DRESS-N-D** y **DRESS-N-D-ACT** para cada muela de repasado.

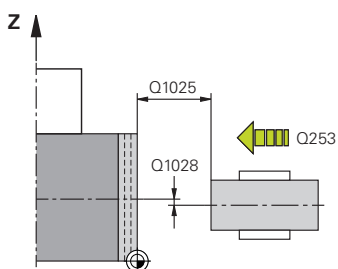
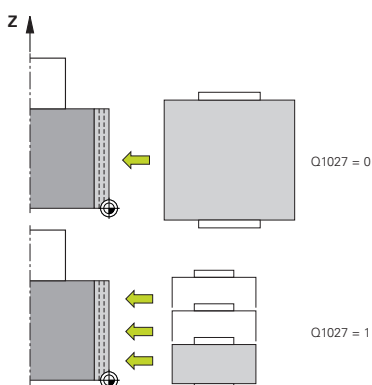
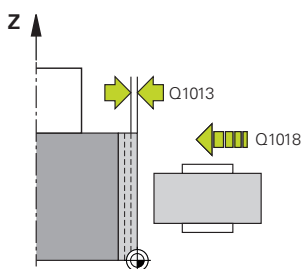
Información adicional: "Tabla de herramientas de repasado tooldress.drs (opción #156)", Página 2125

- El control numérico corrige al final de cada aproximación los datos de herramienta de las herramientas de rectificado y repasado.
- En el ciclo de repasado, el control numérico trabaja sin corrección de radio de la herramienta.
- Debe ejecutarse este ciclo en el modo de repasado. En caso necesario, el fabricante programa esta conmutación en la ejecución del ciclo.

Información adicional: "Repasado simplificado mediante una macro", Página 260

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q1013 Importe repasado?

Valor según el cual el control numérico aproxima durante un repasado.

Introducción: **0...9.9999**

Q1018 ¿Avance para el repasado?

Velocidad de desplazamiento durante el repasado

Introducción **0...99999**

Q1027 ¿Estrategia de repasado (0-1)?

Estrategia al penetrar con el rodillo de repasado:

0: Torneado de profundización; el control numérico ejecuta movimientos de profundización lineales. La anchura de la muela de rectificadora es menor que la del rodillo de repasado.

1: Profundización múltiple; el control numérico ejecuta movimientos de profundización lineales. Al final del paso de profundización del valor de repasado, el control numérico desplaza la herramienta de repasado por el eje Z de la cinemática de repasado y vuelve a aproximar. La anchura de la muela de rectificadora es mayor que la anchura del rodillo de repasado.

Introducción: **0, 1**

Q1025 ¿Posicionamiento previo?

Distancia entre la muela de rectificadora y el rodillo de repasado durante el posicionamiento previo

Introducción: **0...9.9999**

Q253 ¿Avance preposicionamiento?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al sobrepasar la posición previa en mm/min

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente, **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Q211 ¿Tiempo de permanencia / 1/min?

Revoluciones de la muela de rectificadora al final de la profundización.

Introducción: **0...999,99**

Q1028 ¿Offset del centro?

Desviación del centro del rodillo de repasado con respecto al centro de la muela de rectificadora. Esta desviación actúa en el eje Z de la cinemática de repasado. El valor actúa de forma incremental.

Si **Q1027=1**, el control numérico no utiliza decalaje del centro.

Introducción: **-999,999...+999,999**

Figura auxiliar**Parámetro****Q510 Solapam.ancho profundización?**

Con el factor **Q510** se influye en la desviación del rodillo de repasado en el eje Z de la cinemática de repasado. El control numérico multiplica el factor por el valor **CUTWIDTH** y desvía el rodillo de repasado entre las aproximaciones según el valor calculado.

1: El control numérico profundiza en cada aproximación con la anchura completa del rodillo de repasado.

Q510 solo actúa si **Q1027=1**.

Introducción: **0,001...1**

Q1026 ¿Desgaste en herramienta de repasado?

Factor del valor de repasado según el cual definir el desgaste del rodillo de repasado:

0: El valor de repasado se retira completamente de la muela de rectificado.

>0: El factor se multiplica por el valor de repasado. El control numérico tiene en cuenta el valor calculado y considera que este valor se pierde durante el repasado debido al desgaste del rodillo de repasado. El valor de repasado restante se repasa en la muela de rectificado.

Introducción: **0...+0,99**

Q1022 Repasado tras número llamadas?

Número de definiciones de ciclo tras los que el control numérico ejecuta el repasado. Cada definición de ciclo incrementa el contador **DRESS-N-D-ACT** de la muela de repasado en la gestión de herramientas.

0: El control numérico repasa la muela de rectificado en cada definición de ciclo en el programa NC.

>0: El control numérico repasa la muela de rectificado tras este número de definiciones de ciclo.

Introducción: **0...99**

Q330 ¿Número o nombre de herramienta? (opcional)

Número o nombre de la herramienta de repasado. Existe la posibilidad de utilizar la opción de la barra de acciones para capturar la herramienta directamente de la tabla de herramientas.

-1: El ciclo de repasado ha activado la herramienta de repasado

Introducción: **-1...99999,9**

Figura auxiliar**Parámetro**

Q1011 ¿Factor velocidad de corte? (opcional, en función del fabricante)

Factor según el cual el control numérico modifica la velocidad de corte para la herramienta de repasado. El control numérico acepta la velocidad de corte de la muela de rectificado.

0: Parámetro no programado.

>0: Con valores positivos, la herramienta de repasado gira en el punto de contacto con la muela de rectificado (dirección de giro opuesta a la muela de rectificado).

>0: Con valores negativos, la herramienta de repasado gira en el punto de contacto con la muela de rectificado (misma dirección de giro que la muela de rectificado).

Introducción: **-99,999...+99,999**

Ejemplo

11 CYCL DEF 1018 RECESSING WITH DRESSING ROLL ~	
Q1013=+1	;VALOR DE REPASADO ~
Q1018=+100	;AVANCE REPASADO ~
Q1027=+0	;ESTRATEGIA REPASADO ~
Q1025=+5	;DISTANCIA POS. PREV. ~
Q253=+1000	;AVANCE PREPOSICION. ~
Q211=+3	;GIRO TIEMPO PERM. ~
Q1028=+1	;OFFSET DEL CENTRO ~
Q510=+0.8	;SOLAPAM. PROFUND. ~
Q1026=+0	;FACTOR DE DESGASTE ~
Q1022=+2	;CONTADOR REPASAR ~
Q330=-1	;HERRAMIENTA ~
Q1011=+0	;FACTOR VC

15.5.12 Ciclo 1021 CYLINDER, SLOW-STROKE GRINDING (opción #156)

Programación ISO

G1021

Aplicación



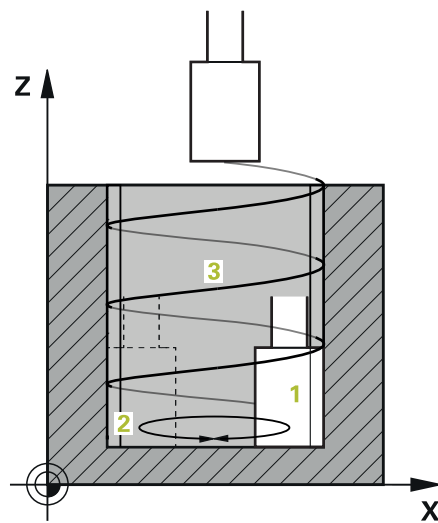
Rogamos consulte el manual de la máquina.
El constructor de la máquina debe habilitar y adaptar esta función.

Con el ciclo **1021 RECTIFICADO CENTRAL LENTO DEL CILINDRO** se pueden rectificar cajas circulares o islas circulares. La altura del cilindro puede ser considerablemente mayor que la anchura de la muela de rectificado. El control numérico puede mecanizar toda la altura del cilindro mediante un movimiento pendular. Durante el movimiento pendular, el control numérico ejecuta varias trayectorias circulares. En ellas, el movimiento pendular y las trayectorias circulares se superponen en una hélice. Este proceso corresponde al rectificado con un movimiento lento.

Las aproximaciones laterales tienen lugar en los puntos de inversión del movimiento pendular a lo largo de un semicírculo. Programar el avance del movimiento pendular como paso de la trayectoria helicoidal con respecto a la anchura de la muela de rectificado.

También se pueden mecanizar por completo cilindros sin sobrepaso, p. ej. orificios ciegos. Para ello, programar carreras en vacío en los puntos de inversión del movimiento pendular.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona la herramienta de rectificado sobre el cilindro en función de **POSICION CAJERA Q367**. A continuación, el control numérico desplaza la herramienta con marcha rápida a la **ALTURA DE SEGURIDAD Q260**.
- 2 La herramienta de rectificado se desplaza con **AVANCE PREPOSICION. Q253** a la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200**
- 3 La herramienta de rectificado se desplaza al punto de partida en el eje de la herramienta. El punto inicia depende del **DIRECCION MECANIZADO Q1031** del punto de inversión superior o inferior del movimiento pendular.
- 4 El ciclo inicia el movimiento pendular. El control numérico aproxima la herramienta de rectificado al contorno con **RECTIFICAR AVANCE Q207**.
Información adicional: "Avance para el movimiento pendular", Página 995
- 5 El control numérico retrasa el movimiento pendular en la posición inicial.
- 6 El control numérico coloca la herramienta de rectificado en función de **Q1021 APROXIMACIÓN UNA CARA** en un semicírculo según el incremento lateral **Q534 1**.
- 7 El control numérico ejecuta según corresponda la carrera en vacío **2 Q211** o **Q210**.
Información adicional: "Sobrepaso y carreras en vacío en los puntos de inversión del movimiento pendular", Página 995
- 8 El ciclo continúa el movimiento pendular. La herramienta de rectificado desplaza varias trayectorias circulares. Las trayectorias circulares sobrepasan el movimiento pendular en la dirección del eje de la herramienta para formar una hélice. Influyen en el paso de la trayectoria helicoidal con el factor **Q1032**.
- 9 Las trayectorias helicoidales **3** se repiten hasta que se alcanza el segundo punto de inversión del movimiento pendular.
- 10 El control numérico repite los pasos 4 al 7 hasta que se alcanza el diámetro de la pieza acabada **Q223** o la sobremedida **Q14**.
- 11 Tras la última aproximación lateral, la muela de rectificado se desplaza el número de carreras en vacío **Q1020** programadas.
- 12 El control numérico detiene el movimiento pendular. La herramienta de rectificado abandona el cilindro en un semicírculo alrededor de la altura de seguridad **Q200**.
- 13 La herramienta de rectificado desplaza con el **AVANCE PREPOSICION. Q253** a la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200** y, a continuación, con marcha rápida a la **ALTURA DE SEGURIDAD Q260**.

- i
 - Para que la herramienta de rectificado mecanice por completo el cilindro en los puntos de inversión del movimiento pendular, se debe definir un sobrepaso suficiente o carreras en vacío.
 - La longitud del movimiento pendular se calcula mediante la **PROFUNDIDAD Q201**, de la **DESVIACIÓN SUPERFICIE Q1030** y la anchura de la muela **B**.
 - El punto inicial en el espacio de trabajo se aleja alrededor del radio de la herramienta y la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200** del **DIAMETRO TERMINADO Q223**, que incluye la **SOBREMEDIDA INICIO Q368**.

Sobrepaso y carreras en vacío en los puntos de inversión del movimiento pendular

Recorrido del sobrepaso

Arriba	Abajo
Este recorrido se define en el parámetro Q1030 DESVIACION SUPERFICIE .	Este recorrido se calcula con la profundidad del mecanizado y, a continuación, se define en Q201 PROFUNDIDAD .

Si es posible un sobrepaso, p. ej. en una cajera, programar varias carreras en vacío en los puntos de inversión del movimiento pendular (**Q210, Q211**). Seleccione el número de forma que, tras la aproximación (media trayectoria circular) se desplace al menos una trayectoria circular sobre el diámetro aproximado. El número de carreras en vacío siempre se refiere a una posición del override de avance del 100 %.

- i
 - HEIDENHAIN recomienda desplazar con un override de avance del 100 % o superior. Con un override de avance inferior al 100 % no se puede garantizar que el cilindro se mecanice por completo en los puntos de inversión.
 - Al definir las carreras en vacío, HEIDENHAIN recomienda definir un valor de al menos 1,5.

Avance para el movimiento pendular

Con el factor **Q1032** se define el paso por cada trayectoria helicoidal (= 360°). A partir de esta definición se deduce el avance en mm o in/trayectoria helicoidal (= 360°) para el movimiento pendular.

La relación entre **RECTIFICAR AVANCE Q207** y el avance del movimiento pendular es muy importante. Si el usuario se desvía de un override de avance del 100 %, asegurarse de que la longitud del movimiento pendular durante la trayectoria circular es menor que la anchura de la muela de rectificado.

- i

HEIDENHAIN recomienda elegir un factor máx. de 0,5.

Notas



El fabricante puede modificar los override para los movimientos pendulares.

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El último incremento lateral puede ser menor en función de la introducción.
- En la simulación, el control numérico no representa el movimiento pendular. El gráfico de simulación en los modos de funcionamiento **Ejecución frase a frase** y **Ejecución continua** representa el movimiento pendular.
- Este ciclo también se puede ejecutar con una herramienta de fresado. En una herramienta de fresado, la longitud de la cuchilla **LCUTS** se corresponde con la anchura de la muela de rectificado.
- No olvidar que el ciclo tiene en cuenta **M109**. De modo que, en la visualización de estado durante la ejecución del programa en una cajera, **RECTIFICAR AVANCE Q207** es menor que en una isla. El control numérico muestra el avance de la trayectoria del centro de la herramienta de rectificado, incluido el movimiento pendular.

Información adicional: "Ajustar el avance en trayectorias circulares con M109",
Página 1403

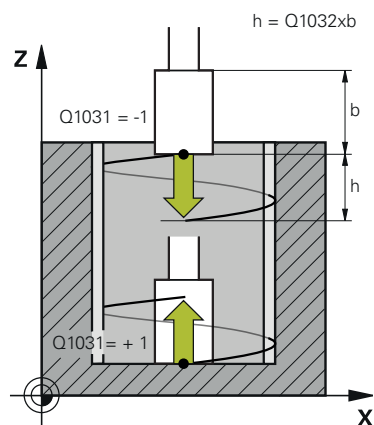
Indicaciones sobre programación

- El control numérico considera que la base del cilindro tiene una base. Por este motivo, solo se puede definir un sobrepaso en la superficie en **Q1030**. Si se mecaniza, p. ej., un taladro pasante, tener en cuenta el sobrepaso en la **PROFUNDIDAD Q201**.
Información adicional: "Sobrepaso y carreras en vacío en los puntos de inversión del movimiento pendular", Página 995
- Si la muela de rectificado es más ancha que la **PROFUNDIDAD Q201** y la **DESVIACION SUPERFICIE Q1030**, el control numérico emite el mensaje de error **sin movimiento pendular**. En este caso, el movimiento pendular resultante sería igual a 0.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q650 ¿Tipo de figura? Geometría de la figura: 0: Cajera 1: Isla Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q223 ¿Diámetro pieza terminada? Diámetro del cilindro recién mecanizado Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q368 Sobremed. lat. antes mecaniz.? Sobremedida lateral disponible antes del mecanizado de rectificado. El valor debe ser mayor que Q14. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -0,9999...+99,9999</p>
	<p>Q14 Sobremedida acabado lateral? Sobremedida lateral que queda después del mecanizado. Esta sobremedida debe ser menor que Q368. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q367 ¿Posición cajera (0/1/2/3/4)? Posición de la figura referida a la posición de la herramienta en el momento de llamar al ciclo: 0: pos. de la herramienta = centro de la figura 1: pos. de la herramienta = sobrepaso de un cuadrante a 90° 2: pos. de la herramienta = sobrepaso de un cuadrante a 0° 3: pos. de la herramienta = sobrepaso de un cuadrante a 270° 4: pos. de la herramienta = sobrepaso de un cuadrante a 180° Introducción: 0, 1, 2, 3, 4</p>
	<p>Q203 Coordenadas superficie pieza? Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q1030 Offset to surface? Posición de la arista superior de la herramienta en la superficie. La desviación sirve como recorrido de sobrepaso en la superficie para el movimiento pendular. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: 0...999,999</p>
	<p>Q201 ¿Profundidad? Distancia entre la superficie de la pieza y la base del contorno. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999,9999...+0</p>

Figura auxiliar



Parámetro

Q1031 ¿Sentido del mecanizado?

Definir la posición inicial. De este modo se obtiene la dirección del primer movimiento pendular:

-1 o 0: La posición inicial se encuentra en la superficie. El movimiento pendular empieza en la dirección negativa.

+1: La posición inicial se encuentra en la base del cilindro. El movimiento pendular empieza en la dirección positiva.

Introducción: **-1, 0, +1**

Q1021 ¿Aproximación una cara (0/1)?

Posición en la que tiene lugar el incremento lateral:

0: Incremento lateral superior e inferior

1: Aproximación unilateral en función de **Q1031**

- Si **Q1031 = -1**, el incremento lateral tiene lugar en la parte superior.
- Si **Q1031 = +1**, el incremento lateral tiene lugar en la parte inferior.

Introducción: **0, 1**

Q534 ¿Aproximación lateral?

Cota según la cual se aproxima lateralmente la herramienta de rectificado.

Introducción: **0.0001...99.9999**

Q1020 Número pivotes vacíos?

Número de carreras en vacío después de la última aproximación lateral sin arranque de material.

Introducción: **0...99**

Q1032 Factor for pitch of helix?

Mediante el factor **Q1032** se obtiene el paso por cada trayectoria helicoidal (= 360°). **Q1032** se multiplica por la anchura **B** de la herramienta de rectificado. El paso de la trayectoria helicoidal influye en el avance del movimiento pendular.

Información adicional: "Avance para el movimiento pendular", Página 995

Introducción: **0.000...1.000**

Q207 ¿Rectificar avance?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al rectificar el contorno en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU**

Q253 ¿Avance preposicionamiento?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al aproximar la **PROFUNDIDAD Q201**. El avance actúa por debajo de la **COORD. SUPERFICIE Q203**. Introducción en mm/min

Introducción: **0...99999,9999** alternativamente, **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Figura auxiliar**Parámetro****Q15 ¿Tipo de rectificado (-1/+1)?**

Determinar el tipo de rectificado de los contornos:

+1: Rectificado codireccional

-1 o 0: Rectificado en contrasentido

Introducción: **-1, 0, +1**

Q260 Altura de seguridad?

Altura absoluta en la cual no se puede producir ninguna colisión con la pieza.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q211 ¿Circulaciones vacías abajo?

Número de carreras en vacío en el punto de inversión inferior del movimiento pendular.

Información adicional: "Sobrepaso y carreras en vacío en los puntos de inversión del movimiento pendular", Página 995.

Introducción: **0...99.99**

Q210 ¿Circulaciones vacías arriba?

Número de carreras en vacío en el punto de inversión superior del movimiento pendular.

Información adicional: "Sobrepaso y carreras en vacío en los puntos de inversión del movimiento pendular", Página 995.

Introducción: **0...99.99**

Ejemplo

11 CYCL DEF 1021 CYLINDER, SLOW-STROKE GRINDING ~	
Q650=+0	;TIPO DE FIGURA ~
Q223=+50	;DIAMETRO TERMINADO ~
Q368=+0.1	;SOBREMEDIDA INICIO ~
Q14=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL ~
Q367=+0	;POSICION CAJERA ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q1030=+2	;VERSATZ OBERFLAECHE ~
Q201=-20	;PROFUNDIDAD ~
Q1031=+1	;DIRECCION MECANIZADO ~
Q1021=+0	;ONE-SIDED INFEED ~
Q534=+0.01	;APROX. LATERAL ~
Q1020=+0	;PIVOTES VACIOS ~
Q1032=+0.5	;FAKTOR ZUSTELLUNG ~
Q207=+2000	;RECTIFICAR AVANCE ~
Q253=+750	;AVANCE PREPOSICION. ~
Q15=-1	;TIPO DE RECTIFICADO ~
Q260=+100	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q211=+0	;CIRCUL. VACIAS ABAJO ~
Q210=+0	;CIRCUL.VACIAS ARRIBA

15.5.13 Ciclo 1022 CYLINDER, FAST-STROKE GRINDING (opción #156)

Programación ISO

G1022

Aplicación



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

Con el ciclo **1022 RECTIFICADO CENTRAL LENTO DEL CILINDRO** se pueden rectificar cajas circulares e islas circulares. El control numérico ejecuta trayectorias circulares y helicoidales para mecanizar por completo la superficie cilíndrica. Para alcanzar la precisión y calidad de acabado de la superficie requeridas, los movimientos se pueden superponer con un movimiento pendular. Normalmente, el avance del movimiento pendular es tan elevado que por cada trayectoria circular se ejecutan varios movimientos pendulares. Esto corresponde a un rectificado con movimiento rápido. Las aproximaciones laterales tienen lugar en la parte superior e inferior según su definición. El avance del movimiento pendular se programa en el ciclo.

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico posiciona la herramienta sobre el cilindro en función de **POSICION CAJERA Q367**. A continuación, el control numérico desplaza la herramienta con **FMAX** a la **ALTURA DE SEGURIDAD Q260**.
- 2 La herramienta se desplaza con **FMAX** al punto inicial del espacio de trabajo y, a continuación, con **AVANCE PREPOSICION. Q253** a la **DISTANCIA SEGURIDAD Q200**.
- 3 La herramienta de rectificado se desplaza al punto de partida en el eje de la herramienta. El punto inicial depende de la **DIRECCION MECANIZADO Q1031**. Si se ha definido un movimiento pendular en **Q1000**, el control numérico inicia el movimiento pendular.
- 4 En función del parámetro **Q1021**, el control numérico aproxima la herramienta de rectificado lateralmente. A continuación, el control numérico aproxima en el eje de herramienta.

Información adicional: "Aproximación", Página 1002

- 5 Si se alcanza la profundidad final, la herramienta de rectificado se desplaza formando otro círculo completo sin aproximación en el eje de herramienta.
- 6 El control repite los pasos 4 y 5 hasta que se alcanza el diámetro de la pieza acabada **Q223** o la sobremedida **Q14**.
- 7 Después de la última aproximación, la herramienta de rectificado se desplaza en la **CIRCVAC CONT. FINAL Q457**.
- 8 La herramienta de rectificado abandona el cilindro en un semicírculo alrededor de la altura de seguridad **Q200** y detiene el movimiento pendular.
- 9 El control numérico desplaza con **AVANCE PREPOSICION. Q253** a la **DISTANCIA DE SEGURIDAD Q200** y, a continuación, con marcha rápida a la **ALTURA DE SEGURIDAD Q260**.

Aproximación

- 1 El control numérico aproxima la herramienta de rectificado en un semicírculo según la **APROX. LATERAL Q534**.
- 2 La herramienta de rectificado se desplaza en un círculo completo y ejecuta el **CIRCUL. VACIAS CONT. Q456** según corresponda.
- 3 Si el rango que se va a desplazar en el eje de herramienta es mayor que la anchura **B** de la muela de rectificado, el ciclo desplaza en una trayectoria helicoidal.

Trayectoria helicoidal

La trayectoria helicoidal se puede modificar mediante un paso en el parámetro **Q1032**. El paso por trayectoria helicoidal ($= 360^\circ$) existe en relación con la anchura de la muela de rectificado.

El número de trayectorias helicoidales ($= 360^\circ$) depende del paso y de la **PROFUNDIDAD Q201**. Cuanto menor sea el paso, más trayectorias helicoidales ($= 360^\circ$) habrá.

Ejemplo:

- Anchura de la muela de rectificado **B** = 20 mm
- **Q201 PROFUNDIDAD** = 50 mm
- **Q1032 FACTOR DE APROXIMACIÓN** (paso) = 0,5

El control numérico calcula la relación entre el paso y la anchura de la muela de rectificado.

Paso por cada trayectoria helicoidal = $20\text{mm} * 0,5 = 10\text{mm}$

El control numérico recorre el tramo de 10 mm en el eje de herramienta dentro de una hélice. Mediante la **PROFUNDIDAD Q201** y el paso por cada trayectoria helicoidal se obtienen cinco trayectorias helicoidales.

Número de trayectorias helicoidales = $\frac{50\text{mm}}{10\text{mm}} = 5$

Notas

El fabricante puede modificar los override para los movimientos pendulares.

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El control numérico siempre inicia el movimiento pendular en dirección positiva.
- El último incremento lateral puede ser menor en función de la introducción.
- En la simulación, el control numérico no representa el movimiento pendular. El gráfico de simulación en los modos de funcionamiento **Ejecución frase a frase** y **Ejecución continua** representa el movimiento pendular.
- Este ciclo también se puede ejecutar con una herramienta de fresado. En una herramienta de fresado, la longitud de la cuchilla **LCUTS** se corresponde con la anchura de la muela de rectificado.

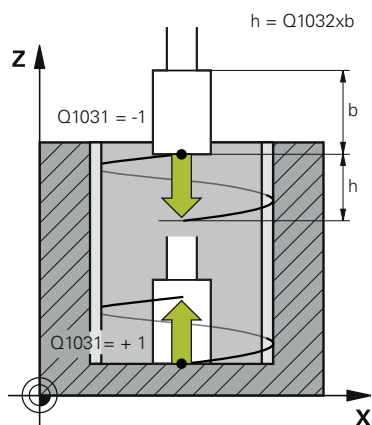
Indicaciones sobre programación

- El control numérico considera que la base del cilindro tiene una base. Por este motivo, solo se puede definir un sobrepaso en la superficie en **Q1030**. Si se mecaniza, p. ej., un taladro pasante, tener en cuenta el sobrepaso en la **PROFUNDIDAD Q201**.
- Si **Q1000=0**, el control numérico no ejecuta ningún movimiento pendular superpuesto.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q650 ¿Tipo de figura? Geometría de la figura: 0: Cajera 1: Isla Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q223 ¿Diámetro pieza terminada? Diámetro del cilindro recién mecanizado Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q368 Sobremed. lat. antes mecaniz.? Sobremedida lateral disponible antes del mecanizado de rectificado. El valor debe ser mayor que Q14. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -0,9999...+99,9999</p>
	<p>Q14 Sobremedida acabado lateral? Sobremedida lateral que queda después del mecanizado. Esta sobremedida debe ser menor que Q368. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q367 ¿Posición cajera (0/1/2/3/4)? Posición de la figura referida a la posición de la herramienta en el momento de llamar al ciclo: 0: pos. de la herramienta = centro de la figura 1: pos. de la herramienta = sobrepaso de un cuadrante a 90° 2: pos. de la herramienta = sobrepaso de un cuadrante a 0° 3: pos. de la herramienta = sobrepaso de un cuadrante a 270° 4: pos. de la herramienta = sobrepaso de un cuadrante a 180° Introducción: 0, 1, 2, 3, 4</p>
	<p>Q203 Coordenadas superficie pieza? Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q1030 Offset to surface? Posición de la arista superior de la herramienta en la superficie. La desviación sirve como recorrido de sobrepaso en la superficie para el movimiento pendular. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: 0...999,999</p>
	<p>Q201 ¿Profundidad? Distancia entre la superficie de la pieza y la base del contorno. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999,9999...+0</p>

Figura auxiliar



Parámetro

Q1031 ¿Sentido del mecanizado?

Definir la dirección de mecanizado. De este modo, se obtiene la posición inicial.

-1 o 0: El control numérico mecaniza el contorno durante la primera aproximación de arriba hacia abajo

+1: El control numérico mecaniza el contorno durante la primera aproximación de abajo hacia arriba

Introducción: **-1, 0, +1**

Q534 ¿Aproximación lateral?

Cota según la cual se aproxima lateralmente la herramienta de rectificado.

Introducción: **0.0001...99.9999**

Q1032 Factor for pitch of helix?

Con el factor **Q1032** se define el paso de una trayectoria helicoidal (= 360°). De esta forma, se obtiene la profundidad de aproximación por cada trayectoria helicoidal (= 360°).

Q1032 se multiplica por la anchura **B** de la herramienta de rectificado.

Introducción: **0.000...1.000**

Q456 ¿Circulaciones vacías contorno?

Número que indica la frecuencia con la que la herramienta de rectificado se retira del contorno tras cada aproximación sin arranque de material.

Introducción: **0...99**

Q457 Circulac. vacías contorno final?

Número que indica la frecuencia con la que la herramienta de rectificado se retira del contorno tras la última aproximación sin arranque de material.

Introducción: **0...99**

Q1000 ¿Longitud movimiento péndulo?

Longitud del movimiento pendular paralela al eje de herramienta activo

0: El control numérico no ejecuta ningún movimiento pendular.

Introducción: **0...9999,9999**

Q1001 ¿Avance para pivote péndulo?

Velocidad del movimiento pendular en mm/min

Introducción: **0...999999**

Q1021 ¿Aproximación una cara (0/1)?

Posición en la que tiene lugar el incremento lateral:

0: Incremento lateral superior e inferior

1: Aproximación unilateral en función de **Q1031**

- Si **Q1031 = -1**, el incremento lateral tiene lugar en la parte superior.
- Si **Q1031 = +1**, el incremento lateral tiene lugar en la parte inferior.

Introducción: **0, 1**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q207 ¿Rectificar avance? Velocidad de desplazamiento de la herramienta al rectificar el contorno en mm/min Introducción: 0...99999,999 alternativamente FAUTO, FU</p>
	<p>Q253 ¿Avance preposicionamiento? Velocidad de desplazamiento de la herramienta al aproximar la PROFUNDIDAD Q201. El avance actúa por debajo de la COORD. SUPERFICIE Q203. Introducción en mm/min Introducción: 0...99999,9999 alternativamente, FMAX, FAUTO, PREDEF</p>
	<p>Q15 ¿Tipo de rectificado (-1/+1)? Determinar el tipo de rectificado de los contornos: +1: Rectificado codireccional -1 o 0: Rectificado en contrasentido Introducción: -1, 0, +1</p>
	<p>Q260 Altura de seguridad? Altura absoluta en la cual no se puede producir ninguna colisión con la pieza. Introducción: -99999,9999...+99999,9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q200 Distancia de seguridad? Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999,9999 alternativamente PREDEF.</p>

Ejemplo

11 CYCL DEF 1022 CYLINDER, FAST-STROKE GRINDING ~	
Q650=+0	;TIPO DE FIGURA ~
Q223=+50	;DIAMETRO TERMINADO ~
Q368=+0.1	;SOBREMEDIDA INICIO ~
Q14=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL ~
Q367=+0	;POSICION CAJERA ~
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q1030=+2	;SURFACE OFFSET ~
Q201=-20	;PROFUNDIDAD ~
Q1031=-1	;DIRECCION MECANIZADO ~
Q534=+0.05	;APROX. LATERAL ~
Q1032=+0.5	;FACTOR PASO ~
Q456=+0	;CIRCUL. VACIAS CONT. ~
Q457=+0	;CIRCVAC CONT. FINAL ~
Q1000=+5	;PIVOTE PENDULO ~
Q1001=+5000	;AVANCE PENDULO ~
Q207=+50	;RECTIFICAR AVANCE ~
Q253=+750	;AVANCE PREPOSICION. ~
Q15=+1	;TIPO DE RECTIFICADO ~
Q260=+100	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD

15.5.14 Ciclo 1025 RECTIFICADO CONTORNO (opción #156)

Programación ISO

G1025

Aplicación

Con el ciclo **1025 RECTIFICADO CONTORNO** se pueden rectificar contornos abiertos y cerrados junto con el ciclo **14 CONTORNO**.

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico desplaza la herramienta primero en marcha rápida a la posición de inicio en dirección X e Y y, a continuación, a la altura segura **Q260**.
- 2 La herramienta se desplaza con marcha rápida a la altura de seguridad **Q200** por la superficie de coordenadas.
- 3 Desde ahí, la herramienta se desplaza con el avance Posicionamiento previo **Q253** a la profundidad **Q201**.
- 4 Si se ha programado, el control numérico ejecuta el movimiento de aproximación.
- 5 El control numérico comienza con la primera aproximación lateral **Q534**.
- 6 Si se ha programado, después de cada aproximación, el control numérico recorre el número de carreras en vacío **Q456**.
- 7 Este proceso (5 y 6) se repite hasta que han alcanzado el contorno y la sobremedida **Q14**.
- 8 Tras la última aproximación, el control numérico recorre el número de carreras en vacío del contorno extremo **Q457**.
- 9 El control numérico realiza el movimiento de salida opcional.
- 10 A continuación, el control numérico desplaza con marcha rápida a la altura segura.

Notas

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El último incremento lateral puede ser menor en función de la introducción.
- Tener en cuenta que el ciclo toma en consideración un **M109** o **M110**. En este caso, el control numérico muestra el avance de la trayectoria del centro de la herramienta de fresado. Esto puede hacer que el avance mostrado en la visualización de estado sea menor para radios interiores o mayor para radios exteriores.

Información adicional: "Ajustar el avance en trayectorias circulares con M109",
Página 1403

Indicaciones sobre programación

- Si desea trabajar con un movimiento pendular, deberá definirlo e iniciarlo antes de ejecutar este ciclo.

Contorno abierto

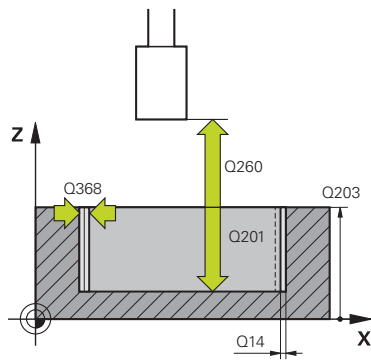
- Se puede programar un desplazamiento de entrada y otro de salida en el contorno con **APPR** y **DEP** o con el ciclo **270**.

Contorno cerrado

- En un contorno cerrado solo se pueden programar desplazamientos de entrada y salida con el ciclo **270**.
- En un contorno cerrado no se puede rectificar alternando entre marcha codireccional y contrasentido (**Q15 = 0**). El control numérico emite un mensaje de error.
- Si ha programado un desplazamiento de entrada y salida, la posición inicial se desvía con cada aproximación sucesiva. Si no ha programado desplazamientos de entrada y salida, se generará automáticamente un movimiento perpendicular y la posición inicial no se desviará en el contorno.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q203 Coordenadas superficie pieza?

Coordenada de la superficie de la pieza con respecto al punto cero activo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q201 ¿Profundidad?

Distancia entre la superficie de la pieza y la base del contorno. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999,9999...+0**

Q14 Sobremedida acabado lateral?

Sobremedida lateral que queda después del mecanizado. Esta sobremedida debe ser menor que **Q368**. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q368 Sobremed. lat. antes mecaniz.?

Sobremedida lateral disponible antes del mecanizado de rectificado. El valor debe ser mayor que **Q14**. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-0,9999...+99,9999**

Q534 ¿Aproximación lateral?

Cota según la cual se aproxima lateralmente la herramienta de rectificado.

Introducción: **0.0001...99.9999**

Q456 ¿Circulaciones vacías contorno?

Número que indica la frecuencia con la que la herramienta de rectificado se retira del contorno tras cada aproximación sin arranque de material.

Introducción: **0...99**

Q457 Circulac. vacías contorno final?

Número que indica la frecuencia con la que la herramienta de rectificado se retira del contorno tras la última aproximación sin arranque de material.

Introducción: **0...99**

Q207 ¿Rectificar avance?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al rectificar el contorno en mm/min

Introducción: **0...99999,999** alternativamente **FAUTO, FU**

Q253 ¿Avance preposicionamiento?

Velocidad de desplazamiento de la herramienta al aproximar la **PROFUNDIDAD Q201**. El avance actúa por debajo de la **COORD. SUPERFICIE Q203**. Introducción en mm/min

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente, **FMAX, FAUTO, PREDEF**

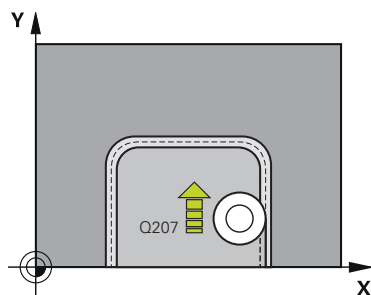


Figura auxiliar**Parámetro****Q15 ¿Tipo de rectificado (-1/+1)?**

Determinar la dirección de mecanizado de los contornos:

+1: Rectificado codireccional

-1: Rectificado en contrasentido

0: Alternativamente en rectificado codireccional y en contrasentido

Introducción: **-1, 0, +1**

Q260 Altura de seguridad?

Altura absoluta en la cual no se puede producir ninguna colisión con la pieza.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia entre el extremo de la herramienta y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Ejemplo

11 CYCL DEF 1025 RECTIFICADO CONTORNO ~	
Q203=+0	;COORD. SUPERFICIE ~
Q201=-20	;PROFUNDIDAD ~
Q14=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL ~
Q368=+0.1	;SOBREMEDIDA INICIO ~
Q534=+0.05	;APROX. LATERAL ~
Q456=+0	;CIRCUL. VACIAS CONT. ~
Q457=+0	;CIRCVAC CONT. FINAL ~
Q207=+200	;RECTIFICAR AVANCE ~
Q253=+750	;AVANCE PREPOSICION. ~
Q15=+1	;TIPO DE RECTIFICADO ~
Q260=+100	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD

15.5.15 Ciclo 1030 ARISTA MUELA ACT. (opción #156)

Programación ISO

G1030

Aplicación



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

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**).

Notas

- 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** es DEF activo.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar

Parámetro

Q1006 ¿Arista de la muela de pulir?

Definir las aristas de la herramienta de rectificado

Selección de los cantos de la muela de rectificado

	Rectificado	Repasador
Macho de desbastar		
Macho de desbastar especial		
Muela de copa		

Ejemplo

11 CYCL DEF 1030 ARISTA MUELA ACT. ~

Q1006=+9

;ARISTA DE LA MUELA

15.5.16 Ciclo 1032 MUELA ABRASIVA CORR. LONGITUD (opción #156)

Programación ISO

G1032

Aplicación



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

Con el ciclo **1032 MUELA ABRASIVA CORR. LONGITUD** 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 (**INIT_D_OK** = 0), 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.

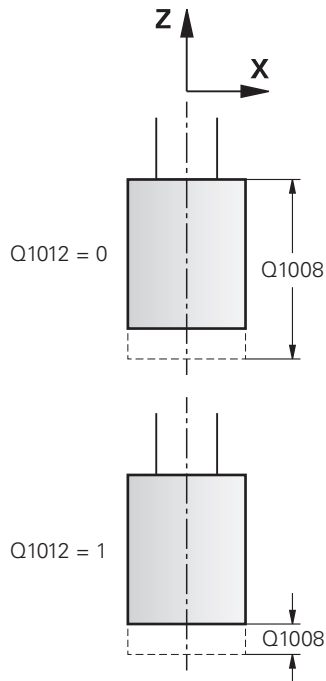
Información adicional: "Repasado", Página 258

Notas

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.
- El ciclo **1032** es DEF activo.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q1012 Val. correcc. (0=abs./1=incr.)?

Definir las cotas de la longitud

0: Introducción de la longitud absoluta

1: Introducción de la longitud incremental

Introducción: **0, 1**

Q1008 Valor correcc. long. arista ext.?

Cota según la cual la herramienta se corregirá en longitud en función de **Q1012** y que se introducirá como dato de base.

Si **Q1012** es igual a **0**, debe introducirse la longitud absoluta.

Si **Q1012** es igual a **1**, debe introducirse la longitud incremental.

Introducción: **-999,999...+999,999**

Q330 ¿Número o nombre de herramienta?

Introducir el número o el nombre de la herramienta de rectificado. Existe la posibilidad de utilizar la opción de la barra de acciones para capturar la herramienta directamente de la tabla de herramientas.

-1: Se utiliza la herramienta activa del cabezal de herramienta.

Introducción: **-1...99999,9**

Ejemplo

11 CYCL DEF 1032 MUELA ABRASIVA CORR. LONGITUD ~	
Q1012=+1	;RADIO CORREC. INCR. ~
Q1008=+0	;LONG. CORREC. EXTER. ~
Q330=-1	;HERRAMIENTA

15.5.17 Ciclo 1033 CORREC. RADIO MUELA RECTIFIC. (opción #156)

Programación ISO

G1033

Aplicación



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

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 (**INIT_D_OK** = 0), se podrán modificar los datos de base. Los datos de base influyen tanto sobre el rectificado como sobre el repasado.

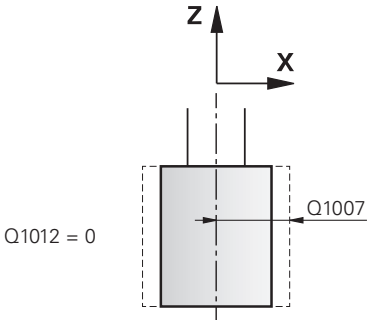
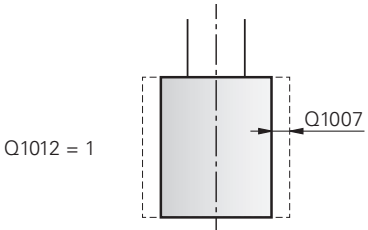
Si ya se ha realizado un repasado inicial (hay una marca de verificación junto a **INIT_D**), se podrán modificar los datos de corrección. Los datos de corrección solo influyen sobre el rectificado.

Información adicional: "Repasado", Página 258

Notas

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.
- El ciclo **1033** es DEF activo.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
 <p>Q1012 = 0</p>	<p>Q1012 Val. correcc. (0=abs./1=incr.)? Definir las cotas del radio 0: introducción del radio absoluto 1: introducción del radio incremental Introducción: 0, 1</p>
 <p>Q1012 = 1</p>	<p>Q1007 ¿Valor de corrección del radio? Cota según la cual se corregirá la herramienta en el radio en función de Q1012. Si Q1012 es igual a 0, debe introducirse el radio absoluto. Si Q1012 es igual a 1, debe introducirse el radio incremental. Introducción: -999.9999...+999.9999</p>
	<p>Q330 ¿Número o nombre de herramienta? Introducir el número o el nombre de la herramienta de rectificadora. Existe la posibilidad de utilizar la opción de la barra de acciones para capturar la herramienta directamente de la tabla de herramientas. -1: Se utiliza la herramienta activa del cabezal de herramienta. Introducción: -1...99999,9</p>

Ejemplo

11 CYCL DEF 1033 CORREC. RADIO MUOLA RECTIFIC. ~	
Q1012=+1	;RADIO CORREC. INCR. ~
Q1007=+0	;RADIO DE CORRECCION ~
Q330=-1	;HERRAMIENTA

15.5.18 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 de rectificado:

- Ciclo **1000 DEF. NUCLEO PENDULAR**
- Ciclo **1002 PARAR NUCL. PEND.**
- Ciclo **1025 RECTIFICADO CONTORNO**

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 el ciclo **1025 RECTIFICADO CONTORNO**
- 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 501 Z S20000	; Llamada de herramienta de rectificado
5 L Z+30 R0 FMAX M3	
6 CYCL DEF 1000 DEF. NUCLEO 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 CONTORNO1 /2	
9 CYCL DEF 14.2	
10 CYCL DEF 1025 RECTIFICADO CONTORNO ~	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE ~	
Q201=-12 ;PROFUNDIDAD ~	
Q14=+0 ;SOBREMEDIDA LATERAL ~	
Q368=+0.2 ;SOBREMEDIDA INICIO ~	
Q534=+0.05 ;APROX. LATERAL ~	
Q456=+2 ;CIRCUL. VACIAS CONT. ~	
Q457=+3 ;CIRCVAC CONT. FINAL ~	
Q207=+200 ;RECTIFICAR AVANCE ~	
Q253=+750 ;AVANCE PREPOSICION. ~	
Q15=+1 ;TIPO DE RECTIFICADO ~	
Q260=+100 ;ALTURA DE SEGURIDAD ~	
Q200=+2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
11 CYCL CALL	; Llamada al ciclo Rectificado de contorno

12 L Z+50 R0 FMAX	
13 CYCL DEF 1002 PARAR NUCL. PEND. ~	
Q1005=+1 ;BORRAR PIVOTE PEND. ~	
Q1010=+0 ;POS. PARO PIV. PEND.	
14 L Z+250 R0 FMAX	
15 L C+0 R0 FMAX M92	
16 M30	; Final del programa
17 LBL 1	; Subprograma de contorno 1
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 2
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 de rectificado:

- 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**

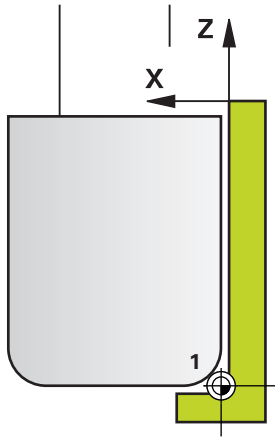
0	BEGIN PGM DRESS_CYCLE MM	
1	BLK FORM 0.1 Z X-9.6 Y-25.1 Z-33	
2	BLK FORM 0.2 X+9.6 Y+25.1 Z+1	
3	FUNCTION MODE MILL	
4	TOOL CALL 501 Z S20000	; Llamada de herramienta, muela de rectificado
5	M140 MB MAX	
6	L Z+200 R0 FMAX M3	
7	FUNCTION DRESS BEGIN	; Activar el proceso de repasado
8	CYCL DEF 1030 ARISTA MUELA ACT. ~	
	Q1006=+5 ;ARISTA DE LA MUELA	
9	TOOL CALL 507	; 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. ~	
	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	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 muela de rectificado para repasar. La muela 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:

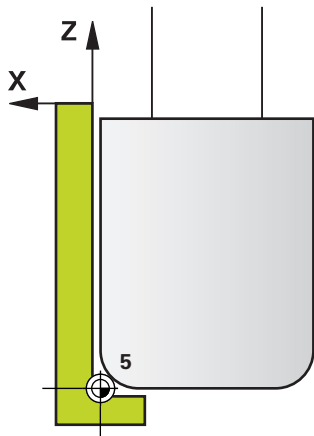
- Arista de muela de rectificado: 1
- Valor de la retirada: 5 mm
- Anchura del tornillo: 40 mm
- Radio de la esquina: 2 mm
- Profundidad: 6 mm

0 BEGIN PGM 11 MM	
1 L X-5 Z-5 R0 FMAX	; Aproximar la posición de salida
2 L Z+45 RL FMAX	; Sobrepasar la posición inicial
3 L X+0 FQ1018	; Q1018 = proceso de repasado
4 L Z+0 FQ1018	; Aproximar las aristas del radio
5 RND R2 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 11 MM	

Arista de muela de rectificado número 5

Este programa de ejemplo es para el perfil de una muela de rectificado para reparar. La muela 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
- Valor de la retirada: 5 mm
- Anchura del tornillo: 40 mm
- Radio de la esquina: 2 mm
- Profundidad: 6 mm

0 BEGIN PGM 12 MM	
1 L X+5 Z-5 R0 FMAX	; Aproximar la posición de salida
2 L Z+45 RR FMAX	; Sobrepasar la posición inicial
3 L X+0 FQ1018	; Q1018 = proceso de repasado
4 L Z+0 FQ1018	; Aproximar las aristas del radio
5 RND R2 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 11 MM	

15.6 Ciclos para fabricación de ruedas dentadas

15.6.1 Resumen

Ciclo	Información adicional
880 ENGR. FRES. GENER. (opción #50 & #131) <ul style="list-style-type: none"> ■ Descripción de la geometría y de la herramienta ■ Selección de la estrategia y la cara de mecanizado 	CALL "Ciclo 880 ENGR. FRES. GENER. activo (opción #131)"
285 DEFINIR R. DENT. (opción #157) <ul style="list-style-type: none"> ■ Definir la geometría de la rueda dentada 	DEF "Ciclo 285 DEFINIR R. DENT. activo (opción #157)"
286 FRES. GEN. DE R. DENT. (opción #157) <ul style="list-style-type: none"> ■ Definición de los datos de herramienta ■ Selección de la estrategia y la cara de mecanizado ■ Posibilidad de utilizar toda la cuchilla de la herramienta 	CALL "Ciclo 286 FRES. GEN. DE R. activo DENT. (opción #157)"
287 DESC. GEN. DE R. DENT. (opción #157) <ul style="list-style-type: none"> ■ Definición de los datos de herramienta ■ Selección de la cara de mecanizado ■ Definición de la primera y la última aproximación ■ Definición del número de cortes 	CALL "Ciclo 287 DESC. GEN. DE R. activo DENT. opción #157"

15.6.2 Ciclo 880 ENGR. FRES. GENER. (opción #131)

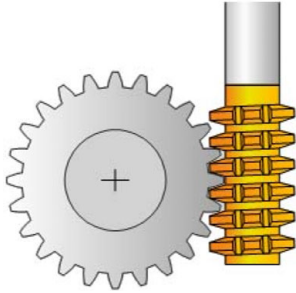
Programación ISO

G880

Aplicación



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



Con el ciclo **880 ENGR. FRES. GENER.** se pueden fabricar ruedas dentadas cilíndricas con dentado exterior o dentados oblicuos con cualquier ángulo. 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.

Mientras el ciclo **880 ENGR. FRES. GENER.** esté activo, se girará el sistema de coordenadas siempre que sea necesario. Por ello, tras finalizar el ciclo, debe programar obligatoriamente el ciclo **801 RESET SISTEMA ROTATIVO** 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 Programe ahora necesariamente el ciclo **801 RESET SISTEMA ROTATIVO** y **M145**

Notas**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, se programan avances demasiado altos, el componente puede resultar dañado.

- ▶ Antes del ciclo, programe deliberadamente **M136**: después, el control numérico interpretará valores de avance en el ciclo en mm/rev
- ▶ Antes del ciclo, no programe deliberadamente ningún **M136**: después, el control numérico interpretará valores de avance en mm/rev

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

Si no restablece el sistema de coordenadas tras el ciclo **880**, el ángulo de precisión fijado por el ciclo seguirá activo. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Tras el ciclo **880**, programe obligatoriamente el ciclo **801** para restablecer el sistema de coordenadas
- ▶ Tras una interrupción del programa, programe 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
- Definir la herramienta en la tabla de la herramienta como herramienta de fresado.
- Antes de la llamada del ciclo, establecer el punto de referencia en el centro del círculo técnico.



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**).

Indicaciones sobre programación

- Se supervisan los datos de módulo, número de dientes y diámetro de la circunferencia exterior. Si dichos datos no concuerdan, aparece un mensaje de error. 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.
- Antes del inicio del ciclo, programe la dirección de giro de su pieza (**M303/M304**).

Parámetros de ciclo

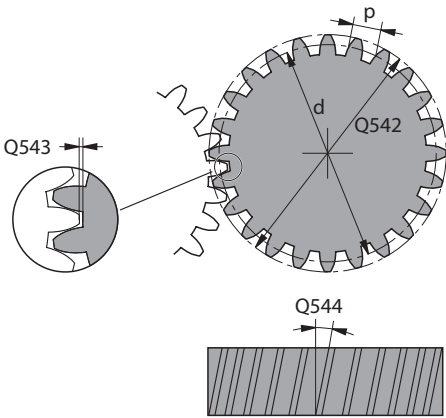
Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)? Determinar el volumen de mecanizado: 0: Desbaste y acabado 1: solo desbaste 2: acabar solo en cota final 3: acabar solo en sobremedida Introducción: 0, 1, 2, 3</p>
	<p>Q540 ¿Módulo? Módulo de la rueda dentada Introducción: 0...99,999</p>
	<p>Q541 ¿Número de dientes? Describir la rueda dentada: número de dientes Introducción 0...99999</p>
	<p>Q542 Diám. circunf. cabezal? Describir rueda dentada: diámetro exterior de la pieza acabada Introducción: 0...99999,9999</p>
	<p>Q543 ¿Juego del cabezal? Distancia entre la circunferencia exterior de la rueda dentada que se va a fabricar y la circunferencia del fondo de la rueda de contraste. Introducción: 0...9,9999</p>
	<p>Q544 ¿Ángulo de oblicuidad? Ángulo según el cual los dientes están inclinados con respecto a la dirección del eje en un dentado oblicuo. En un dentado recto, este ángulo es de 0°. Introducción: -60...+60</p>
	<p>Q545 Ángulo inclin. hta.? Ángulo de los flancos de la fresa por generación. Consignar este valor en formato decimal. Ejemplo: 0°47'=0,7833 Introducción: -60...+60</p>
	<p>Q546 Sentido giro (3=M3/4=M4)? Describir herramienta: dirección de giro del cabezal de la fresa por generación 3: herramienta que gira hacia la derecha (M3) 4: herramienta que gira hacia la izquierda (M4) Introducción: 3, 4</p>
	<p>Q547 Dif. angular engranaje? Ángulo según el cual el control numérico gira la pieza al inicio del ciclo. Introducción: -180...+180</p>

Figura auxiliar**Parámetro****Q550 ¿Lado mecaniz. (0=pos./1=neg.)?**

Determinar en qué cara tiene lugar el mecanizado.

0: cara de mecanizado positiva del eje principal en I-CS

1: cara de mecanizado negativa del eje principal en I-CS

Introducción: **0, 1**

Q533 ¿Direc. prefer. an. incid.?

Selección de 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 puede ajustar qué posible solución debe utilizar el control numérico:

0: solución más próxima a la posición actual

-1: solución que se encuentra entre 0° y -179,9999°

+1: solución que se encuentra entre 0° y +180°

-2: solución que se encuentra entre -90° y -179,9999°

+2: solución que se encuentra entre +90° y +180°

Introducción: **-2, -1, 0, +1, +2**

Q530 ¿Ha arrancado el mecanizado?

Posicionar los ejes basculantes para el mecanizado inclinado:

1: posicionar automáticamente el eje basculante y hacer un seguimiento del extremo de la herramienta al mismo tiempo (**MOVE**). La posición relativa entre la pieza y la herramienta no se modifica. El control numérico ejecuta un movimiento de compensación con los ejes lineales

2: posicionar automáticamente el eje basculante sin hacer un seguimiento del eje de la herramienta (**TURN**)

Introducción: **1, 2**

Q253 ¿Avance preposicionamiento?

Definir la velocidad de desplazamiento de la herramienta al inclinar y al realizar el posicionamiento previo, así como al posicionar el eje de la herramienta entre cada aproximación. El avance se indica en mm/min.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente, **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la que no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamiento intermedio y retroceso al final del ciclo). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF**.

Figura auxiliar**Parámetro****Q553 HTA: Inicio mecanizado L-Offset?**

Determinar a partir de qué desviación longitudinal (L-OFFSET) se va a utilizar la herramienta. El control numérico desplaza la herramienta según este valor en la dirección longitudinal. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...999,999**

Q551 ¿Punto inicial en Z?

Punto inicial del proceso de tallado con fresa espiral en Z

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q552 ¿Punto final en Z?

Punto final del proceso de tallado con fresa espiral en Z

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q463 ¿Profundidad de corte máxima?

Aproximación máxima (indicación del radio) en la dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.

Introducción: **0,001...999,999**

Q460 Distancia de seguridad?

Distancia para movimiento de retirada y posicionamiento previo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...999,999**

Q488 Avance Profundización

Avance del movimiento de aproximación de la herramienta

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q478 ¿Avance desbaste?

Avance al desbastar. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

Q483 ¿Sobremedida diámetro?

Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99,999**

Q505 Avance acabado?

Avance durante el acabado. Si se ha programado M136, el control numérico interpreta el avance en milímetros por revolución, sin M136 en milímetros por minuto.

Introducción: **0...99999,999** alternativo **FAUTO**

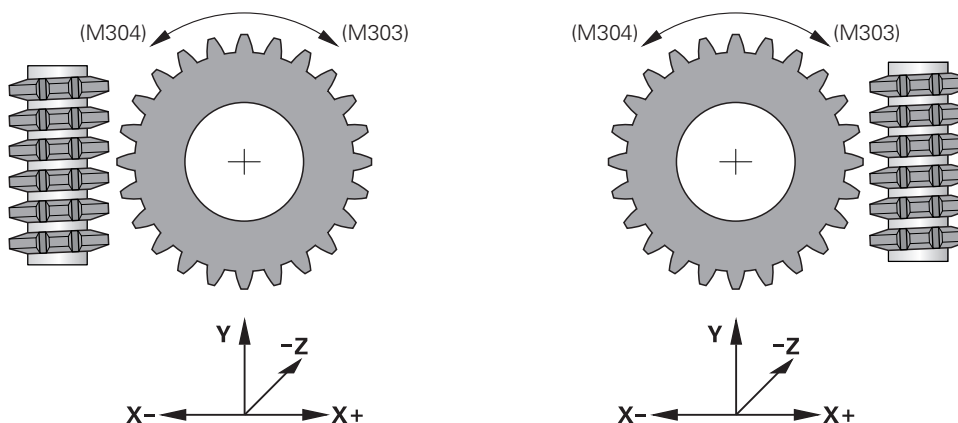
Ejemplo

11 CYCL DEF 880 ENGR. FRES. GENER. ~	
Q215=+0	;TIPO MECANIZADO ~
Q540=+0	;MODULO ~
Q541=+0	;NUMERO DE DIENTES ~
Q542=+0	;DIAM. CIRC. CABEZAL ~
Q543=+0.1666	;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

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)**.



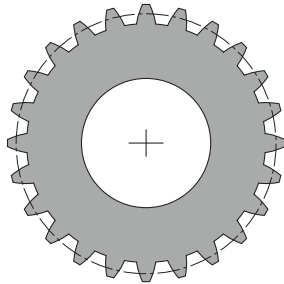
Herramienta: corte a la derecha M3	
Cara de mecanizado X+ (Q550=0)	Sentido de giro de la mesa: En el sentido horario (M303)
Cara de mecanizado X- (Q550=1)	Sentido de giro de la mesa: En el sentido antihorario (M304)
Herramienta: corte a la derecha M4	
Cara de mecanizado X+ (Q550=0)	Sentido de giro de la mesa: En el sentido antihorario (M304)
Cara de mecanizado X- (Q550=1)	Sentido de giro de la mesa: En el sentido horario (M303)

15.6.3 Conceptos básicos sobre la producción de dentados (opción #157)

Principios básicos



Rogamos consulte el manual de la máquina.
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** utilizan el ángulo de precesión, sobre el que influyen los ciclos **800** y **801** durante el torneado. 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 la posición necesaria en la máquina del eje rotativo basándose en el ángulo requerido de la cruz del eje. Los ciclos posicionan siempre el primer eje de giro partiendo de la herramienta.

Para retirar la herramienta del dentado de forma segura en caso de fallo (paro del cabezal o interrupción de corriente), los ciclos controlan automáticamente el **LiftOff**. Los ciclos definen la dirección y el recorrido para un **LiftOff**.

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.**

Programa:

- ▶ Llamada de la herramienta **TOOL CALL**
- ▶ Elegir torneado o fresado con selección de cinemática **FUNCTION MODE TURN** o **FUNCTION MODE MILL "KINEMATIC_GEAR"**
- ▶ Sentido de giro del cabezal, por ejemplo, **M3** o **M303**
- ▶ 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.**

Notas

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.
- Debe activar el **LiftOff** en la tabla de herramientas. Además, este debe venir configurado por el fabricante.
- Tenga en cuenta que antes de la llamada de ciclo debe programar la velocidad del cabezal maestro. Es decir, en el fresado para el cabezal de la herramienta y en el torneado para el cabezal de la pieza.

Fórmulas de la rueda dentada

Cálculo de la velocidad

- n_T : velocidad del cabezal de la herramienta
- n_W : velocidad del cabezal de la pieza
- z_T : número de dientes de la herramienta
- z_W : número de dientes de la pieza

Definición	Husillo de la herramienta	Cabezal de la pieza
Fresado por generación	$n_T = n_W * z_W$	$n_W = \frac{n_T}{z_W}$
Descortezado por generación	$n_T = n_W * \frac{z_W}{z_T}$	$n_W = n_T * \frac{z_T}{z_W}$

Ruedas dentadas de engranajes rectos

- m : módulo (Q540)
- p : graduación
- h : altura del diente (Q563)
- d : diámetro del disco graduado
- z : número de dientes (Q541)
- c : juego de cabezal (Q543)
- d_a : diámetro del disco graduado (Q542)
- d_f : diámetro de la circunferencia de fondo

Definición	¿Fórmula?
Módulo (Q540)	$m = \frac{p}{\pi}$ $m = \frac{d}{z}$
Graduación	$p = \pi * m$
Diámetro del círculo parcial	$d = m * z$
Altura de diente (Q563)	$h = 2 * m + c$
Diámetro de la circunferencia exterior (Q542)	$d_a = m * (z + 2)$ $d_a = d + 2 * m$
Diámetro de la circunferencia de pie	$d_f = d - 2 * (m + c)$
Diámetro de la circunferencia de fondo si la altura del diente > 0	$d_f = d_a - 2 * (h + c)$
Número de dientes (Q541)	$z = \frac{d}{m}$ $z = \frac{d_a - 2 * m}{m}$



Tenga en cuenta que al calcular el dentado exterior debe respetar los signos.

Ejemplo: Cálculo del diámetro de la circunferencia exterior

Dentado exterior: $Q540 * (Q541 + 2) = 1 * (+46 + 2)$

Dentado interior: $Q540 * (Q541 + 2) = 1 * (-46 + 2)$

15.6.4 Ciclo 285 DEFINIR R. DENT. (opción #157)

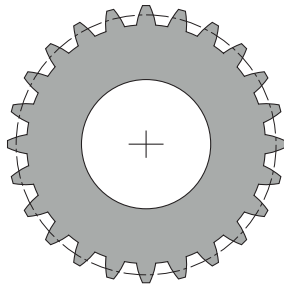
Programación ISO

G285

Aplicación



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



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).

Notas

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.
- 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.
- Definir la herramienta en la tabla de la herramienta como herramienta de fresado.

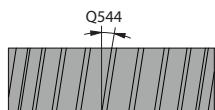
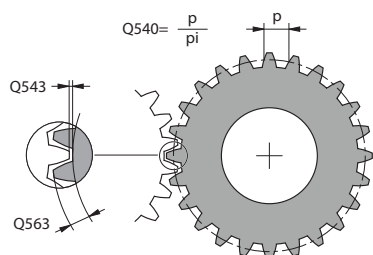
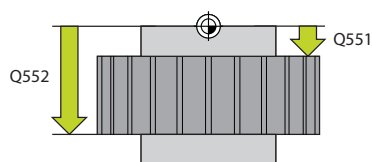
Indicaciones sobre programación

- 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.
- Si se contradicen los signos de los dos parámetros de introducción **Q541** y **Q542**, se interrumpe con un aviso de error.
- Tenga en cuenta que el diámetro de la circunferencia exterior siempre es mayor que el diámetro de la circunferencia de fondo, incluso en un dentado interior.

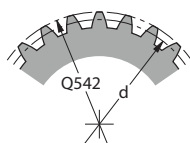
Ejemplo de dentado interior: El diámetro de circunferencia exterior comprende -40 mm, el diámetro de circunferencia de fondo comprende -45 mm, es decir, en este caso el diámetro de circunferencia exterior también es mayor que el diámetro de la circunferencia de fondo.

Parámetros de ciclo

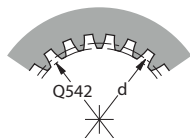
Figura auxiliar



$$\begin{matrix} Q541 = + \\ Q542 = + \end{matrix}$$



$$\begin{matrix} Q541 = - \\ Q542 = - \end{matrix}$$



$$Q541 = \frac{d}{Q540}$$

$$Q542 = Q540 \times (Q541 + 2)$$

Parámetro

Q551 ¿Punto inicial en Z?

Punto inicial del proceso de tallado con fresa espiral en Z
Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q552 ¿Punto final en Z?

Punto final del proceso de tallado con fresa espiral en Z
Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q540 ¿Módulo?

Módulo de la rueda dentada
Introducción: **0...99,999**

Q541 ¿Número de dientes?

Número de dientes. Este parámetro depende de **Q542**.

+ Si el número de dientes es positivo y, al mismo tiempo, el parámetro **Q542** es positivo, se trata de un dentado exterior

+ Si el número de dientes es negativo y, al mismo tiempo, el parámetro **Q542** es negativo, se trata de un dentado interior

Introducción: **-99999...+99999**

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 es positivo y, al mismo tiempo, el parámetro **Q541** es positivo, se trata de un dentado exterior

+ Si el diámetro de la circunferencia exterior es negativo y, al mismo tiempo, el parámetro **Q541** es negativo, se trata de un dentado interior

Introducción: **-9999,9999...+9999,9999**

Q563 Altura de diente?

Distancia desde borde inferior del diente hasta el borde superior del diente.

Introducción: **0...999,999**

Q543 ¿Juego del cabezal?

Distancia entre la circunferencia exterior de la rueda dentada que se va a fabricar y la circunferencia del fondo de la rueda de contraste.

Introducción: **0...9.9999**

Q544 ¿Ángulo de oblicuidad?

Ángulo según el cual los dientes están inclinados con respecto a la dirección del eje en un dentado oblicuo. En un dentado recto, este ángulo es de 0°.

Introducción: **-60...+60**

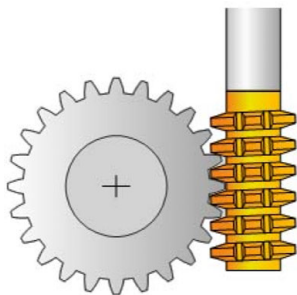
Ejemplo

11 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

15.6.5 Ciclo 286 FRES. GEN. DE R. DENT. (opción #157)**Programación ISO****G286****Aplicación**

Rogamos consulte el manual de la máquina.

El constructor de la máquina debe habilitar y adaptar esta función.



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. Tanto el desbaste como el acabado pueden realizarse mediante las cuchillas en x respecto a una altura definida en la herramienta. De este modo, se pueden utilizar todas las cuchillas para aumentar la vida útil total de la herramienta.

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 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:** "Ciclo 285 DEFINIR R. DENT. (opción #157)", Página 1035
- 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**

Notas

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
- No se puede sobrepasar la velocidad máxima de la mesa giratoria. Si ha guardado un valor en **NMAX** dentro de la tabla de herramientas, el control numérico reduce la velocidad hasta este valor.



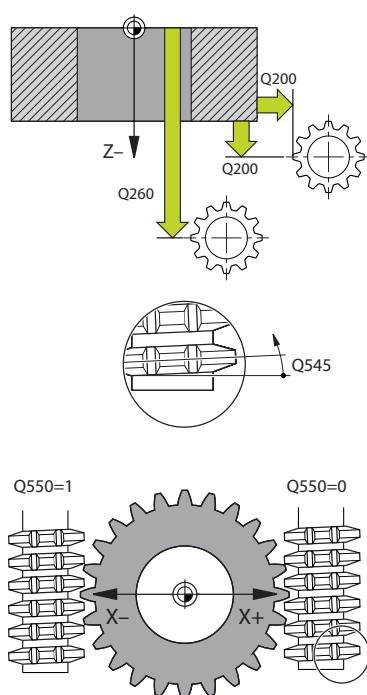
Evite las velocidades menores de 6 1/min en el cabezal maestro para poder utilizar con fiabilidad un avance en mm/rev.

Indicaciones sobre programación

- 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.
- 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 1/min.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q215 Volumen mecanizado (0/1/2/3)?

Determinar el volumen de mecanizado:

- 0: Desbaste y acabado
- 1: solo desbaste
- 2: acabar solo en cota final
- 3: acabar solo en sobremedida

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q200 Distancia de seguridad?

Distancia para movimiento de retirada y posicionamiento previo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la que no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamiento intermedio y retroceso al final del ciclo). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q545 Ángulo inclin. hta.?

Ángulo de los flancos de la fresa por generación. Consignar este valor en formato decimal.

Ejemplo: $0^{\circ}47' = 0,7833$

Introducción: **-60...+60**

Q546 Invertir sentido giro cabezal?

Modificar el sentido de giro del cabezal esclavo:

- 0: el sentido de giro no se modifica
- 1: el sentido de giro se modifica

Introducción: **0, 1**

Información adicional: "Comprobar y cambiar los sentidos de giro del cabezal", Página 1044

Q547 Dif. angular engranaje?

Ángulo según el cual el control numérico gira la pieza al inicio del ciclo.

Introducción: **-180...+180**

Q550 ¿Lado mecaniz. (0=pos./1=neg.)?

Determinar en qué cara tiene lugar el mecanizado.

- 0: cara de mecanizado positiva del eje principal en I-CS
- 1: cara de mecanizado negativa del eje principal en I-CS

Introducción: **0, 1**

Figura auxiliar

Parámetro

Q533 ¿Direc. prefer. an. incid.?

Selección de 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 puede ajustar qué posible solución debe utilizar el control numérico:

- 0**: solución más próxima a la posición actual
- 1**: solución que se encuentra entre 0° y $-179,9999^\circ$
- +1**: solución que se encuentra entre 0° y $+180^\circ$
- 2**: solución que se encuentra entre -90° y $-179,9999^\circ$
- +2**: solución que se encuentra entre $+90^\circ$ y $+180^\circ$

Introducción: **-2, -1, 0, +1, +2**

Q530 ¿Ha arrancado el mecanizado?

Posicionar los ejes basculantes para el mecanizado inclinado:

- 1**: posicionar automáticamente el eje basculante y hacer un seguimiento del extremo de la herramienta al mismo tiempo (**MOVE**). La posición relativa entre la pieza y la herramienta no se modifica. El control numérico ejecuta un movimiento de compensación con los ejes lineales
- 2**: posicionar automáticamente el eje basculante sin hacer un seguimiento del eje de la herramienta (**TURN**)

Introducción: **1, 2**

Q253 ¿Avance preposicionamiento?

Definir la velocidad de desplazamiento de la herramienta al inclinar y al realizar el posicionamiento previo, así como al posicionar el eje de la herramienta entre cada aproximación. El avance se indica en mm/min.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente, **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Q553 HTA: Inicio mecanizado L-Offset?

Determinar a partir de qué desviación longitudinal (L-OFFSET) se va a utilizar la herramienta. El control numérico desplaza la herramienta según este valor en la dirección longitudinal. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...999,999**

Q554 Camino para sincr. ¿Traslación?

Determinar según qué recorrido se desplaza la fresadora en esta 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.

Introducción: **-99...+99,9999**

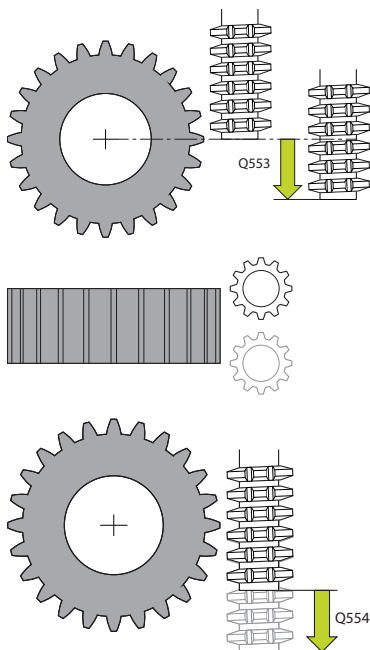


Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q548 ¿Desplazamiento para desbaste?</p> <p>Número de cuchillas que el control numérico desplaza al desbastar la herramienta en sentido axial. Esto se desplaza incrementalmente al parámetro Q553. Si se ha introducido 0, el desplazamiento está inactivo.</p> <p>Introducción: -99...+99</p>
	<p>Q463 ¿Profundidad de corte máxima?</p> <p>Aproximación máxima (indicación del radio) en la dirección radial. La aproximación se distribuye uniformemente para evitar cortes deslizantes.</p> <p>Introducción: 0,001...999,999</p>
	<p>Q488 Avance Profundización</p> <p>Velocidad de avance del movimiento de aproximación de la herramienta. El control numérico interpreta el avance en milímetros por vuelta de la pieza.</p> <p>Introducción: 0...99999,999 alternativo FAUTO</p>
	<p>Q478 ¿Avance desbaste?</p> <p>Avance al desbastar. El control numérico interpreta el avance en milímetros por vuelta de la pieza.</p> <p>Introducción: 0...99999,999 alternativo FAUTO</p>
	<p>Q483 ¿Sobremedida diámetro?</p> <p>Sobremedida diámetro sobre el contorno definido. El valor actúa de forma incremental.</p> <p>Introducción: 0...99,999</p>
	<p>Q505 Avance acabado?</p> <p>Avance durante el acabado. El control numérico interpreta el avance en milímetros por vuelta de la pieza.</p> <p>Introducción: 0...99999,999 alternativo FAUTO</p>
	<p>Q549 ¿Desplazamiento para acabado?</p> <p>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.</p> <p>Introducción: -99...+99</p>

Ejemplo

11 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.

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.

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 Consultar la dirección de giro de la mesa en una de las dos tablas. Para ello, seleccione la tabla con su dirección de giro de herramienta (corte hacia la derecha/corte hacia la izquierda). Consulte en esta tabla la dirección de giro de la mesa para su cara de mecanizado **X+ (Q550=0) / X- (Q550=1)**:

Herramienta: corte a la derecha M3

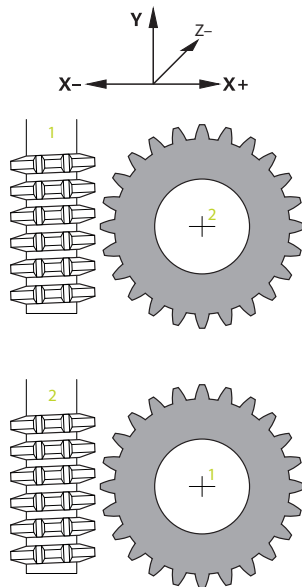
Cara de mecanizado	Dirección de giro de la mesa
X+ (Q550=0)	En sentido horario (por ejemplo, M303)
X- (Q550=1)	En sentido antihorario (por ejemplo, M304)

Herramienta: corte a la derecha M4

Cara de mecanizado	Dirección de giro de la mesa
X+ (Q550=0)	En sentido antihorario (por ejemplo, M304)
X- (Q550=1)	En sentido horario (por ejemplo, M303)



Tenga en cuenta que, en casos especiales, las direcciones de giro de estas tablas pueden variar.

Modificar la dirección de rotación**Modo 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

Modo 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



Antes de realizar un mecanizado, comprobar si los sentidos de giro de los dos cabezales son correctos.

Bajo ciertas circunstancias, definir un número de revoluciones bajo para poder valorar el sentido de giro ópticamente de una forma segura.

15.6.6 Ciclo 287 DESC. GEN. DE R. DENT. opción #157

Programación ISO

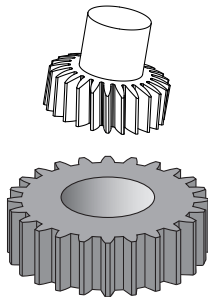
G287

Aplicación



Rogamos consulte el manual de la máquina.

El constructor de la máquina debe habilitar y adaptar esta función.



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.

En el ciclo se puede llamar a una tabla de herramientas con datos técnicos. En la tabla se puede definir un avance, un incremento lateral y una desviación lateral para cada paso individual.

Información adicional: "Tabla tecnológica para el ciclo 287 Descortezado por generación de rueda dentada", Página 2179

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 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 El control numérico inclina el espacio de trabajo 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 este recorrido automáticamente. 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, la herramienta se retira sobre el punto final definido según la distancia de sobrepaso **Q580**. La distancia de sobrepaso sirve para mecanizar completamente el dentado.
- 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**

Notas**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

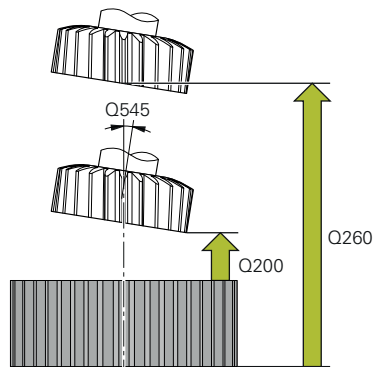
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.
- El ciclo está CALL-activo
- El número de dientes de la rueda dentada y el número de cuchillas de la herramienta dan como resultado la relación de velocidades de giro entre la herramienta y la pieza.

Indicaciones sobre programación

- 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.
- Cuando en **Q240** solo hay programados dos cortes, el último paso de profundización de **Q587** y el último avance de **Q589** se ignoran. Cuando solo se ha programado un corte, el primer paso de aproximación de **Q586** también se ignora.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q240 ¿Número de cortes? Número de cortes hasta la profundidad final 0: El control numérico calcula automáticamente el número mínimo necesario de cortes. 1: Un corte 2: Dos cortes en los que el control numérico solo tiene en cuenta la aproximación en el primer corte Q586. El control numérico no tiene en cuenta la aproximación en el último corte Q587. 3-99: Número de cortes programado "...": Indicación de la ruta de una tabla con datos técnicos, ver "Tabla tecnológica para el ciclo 287 Descortezado por generación de rueda dentada", Página 2179 Introducción: 0...99 alternativamente, introducir texto de máx. 255 caracteres o un parámetro QS</p>
	<p>Q584 ¿Número del primer corte? Determinar qué número de corte ejecuta el control numérico en primer lugar. Introducción: 1...999</p>
	<p>Q585 ¿Número del último corte? Determinar en qué número debería realizar el control numérico el último corte. Introducción: 1...999</p>

Figura auxiliar**Parámetro****Q200 Distancia de seguridad?**

Distancia para movimiento de retirada y posicionamiento previo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la que no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamiento intermedio y retroceso al final del ciclo). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q545 Ángulo inclin. hta.?

Ángulo de los flancos de la herramienta de generación por descortezado. Consignar este valor en formato decimal.

Ejemplo: $0^{\circ}47' = 0,7833$

Introducción: **-60...+60**

Q546 Invertir sentido giro cabezal?

Modificar el sentido de giro del cabezal esclavo:

0: el sentido de giro no se modifica

1: el sentido de giro se modifica

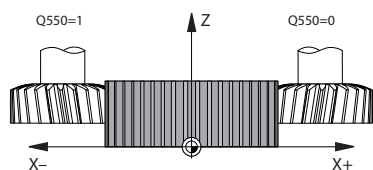
Introducción: **0, 1**

Información adicional: "Comprobar y cambiar los sentidos de giro del cabezal", Página 1053

Q547 Dif. angular engranaje?

Ángulo según el cual el control numérico gira la pieza al inicio del ciclo.

Introducción: **-180...+180**

Figura auxiliar**Parámetro****Q550 ¿Lado mecaniz. (0=pos./1=neg.)?**

Determinar en qué cara tiene lugar el mecanizado.

0: cara de mecanizado positiva del eje principal en I-CS

1: cara de mecanizado negativa del eje principal en I-CS

Introducción: **0, 1**

Q533 ¿Direc. prefer. an. incid.?

Selección de 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 puede ajustar qué posible solución debe utilizar el control numérico:

0: solución más próxima a la posición actual

-1: solución que se encuentra entre 0° y $-179,9999^\circ$

+1: solución que se encuentra entre 0° y $+180^\circ$

-2: solución que se encuentra entre -90° y $-179,9999^\circ$

+2: solución que se encuentra entre $+90^\circ$ y $+180^\circ$

Introducción: **-2, -1, 0, +1, +2**

Q530 ¿Ha arrancado el mecanizado?

Posicionar los ejes basculantes para el mecanizado inclinado:

1: posicionar automáticamente el eje basculante y hacer un seguimiento del extremo de la herramienta al mismo tiempo (**MOVE**). La posición relativa entre la pieza y la herramienta no se modifica. El control numérico ejecuta un movimiento de compensación con los ejes lineales

2: posicionar automáticamente el eje basculante sin hacer un seguimiento del eje de la herramienta (**TURN**)

Introducción: **1, 2**

Q253 ¿Avance preposicionamiento?

Definir la velocidad de desplazamiento de la herramienta al inclinar y al realizar el posicionamiento previo, así como al posicionar el eje de la herramienta entre cada aproximación. El avance se indica en mm/min.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente, **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Q586 ¿Aproxim. en el primer corte?

Cota con la que la herramienta se aproxima en el primer corte. El valor actúa de forma incremental.

Si en **Q240** se ha guardado una ruta para la tabla tecnológica, este parámetro no tiene efecto, ver "Tabla tecnológica para el ciclo 287 Descortezado por generación de rueda dentada", Página 2179

Introducción: **0,001...99,999**

Figura auxiliar**Parámetro****Q587 ¿Aproxim. en el último corte?**

Cota con la que la herramienta se aproxima en el último corte. El valor actúa de forma incremental.

Si en **Q240** se ha guardado una ruta para la tabla tecnológica, este parámetro no tiene efecto, ver "Tabla tecnológica para el ciclo 287 Descortezado por generación de rueda dentada", Página 2179

Introducción: **0,001...99,999**

Q588 ¿Avance en el primer corte?

Avance en el primer corte. El control numérico interpreta el avance en milímetros por vuelta de la pieza.

Si en **Q240** se ha guardado una ruta para la tabla tecnológica, este parámetro no tiene efecto, ver "Tabla tecnológica para el ciclo 287 Descortezado por generación de rueda dentada", Página 2179

Introducción: **0,001...99,999**

Q589 ¿Avance en el último corte?

Avance durante el último corte. El control numérico interpreta el avance en milímetros por vuelta de la pieza.

Si en **Q240** se ha guardado una ruta para la tabla tecnológica, este parámetro no tiene efecto, ver "Tabla tecnológica para el ciclo 287 Descortezado por generación de rueda dentada", Página 2179

Introducción: **0,001...99,999**

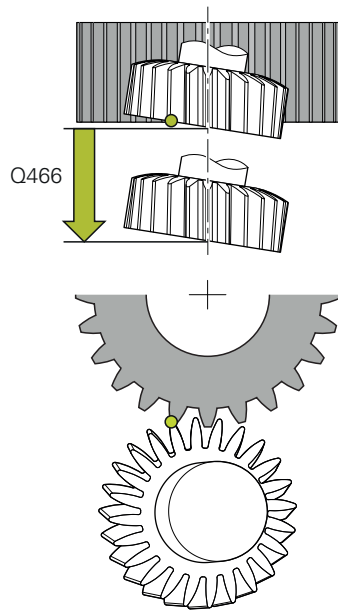
Q580 ¿Factor de ajuste de avance?

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.

Si en **Q240** se ha guardado una ruta para la tabla tecnológica, este parámetro no tiene efecto, ver "Tabla tecnológica para el ciclo 287 Descortezado por generación de rueda dentada", Página 2179

Introducción: **0...1**

Figura auxiliar



Parámetro

Q466 ¿Recorrido de evacuación?

Longitud del sobrepaso al final del dentado. La distancia de sobrepaso garantiza que el control numérico mecanice completamente el dentado hasta el punto final deseado.

Si no se programa este parámetro opcional, el control numérico utiliza la altura de seguridad **Q200** como distancia de sobrepaso.

Introducción: **0,1...99,9**

Ejemplo

11 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 ~
Q466=+2	;RECOR. EVACUACION

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.

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 Consultar la dirección de giro de la mesa en una de las dos tablas. Para ello, seleccione la tabla con su dirección de giro de herramienta (corte hacia la derecha/corte hacia la izquierda). Consulte en esta tabla la dirección de giro de la mesa para su cara de mecanizado **X+ (Q550=0) / X- (Q550=1)**:

Herramienta: corte a la derecha M3

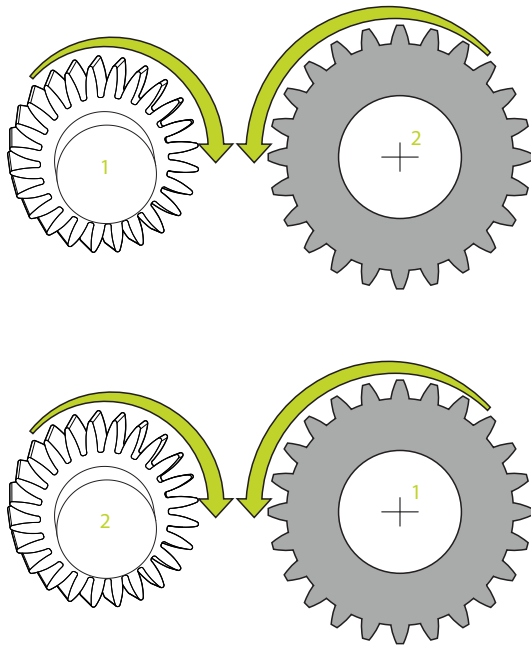
Cara de mecanizado	Dirección de giro de la mesa
X+ (Q550=0)	En sentido horario (por ejemplo, M303)
X- (Q550=1)	En sentido antihorario (por ejemplo, M304)

Herramienta: corte a la derecha M4

Cara de mecanizado	Dirección de giro de la mesa
X+ (Q550=0)	En sentido antihorario (por ejemplo, M304)
X- (Q550=1)	En sentido horario (por ejemplo, M303)



Tenga en cuenta que, en casos especiales, las direcciones de giro de estas tablas pueden variar.

Modificar el sentido de giro**Modo 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

Modo 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



Antes de realizar un mecanizado, comprobar si los sentidos de giro de los dos cabezales son correctos.

Bajo ciertas circunstancias, definir un número de revoluciones bajo para poder valorar el sentido de giro ópticamente de una forma segura.

15.6.7 Ejemplos de programación

Ejemplo Fresado de tallado con fresa espiral

En el siguiente programa NC se utiliza el ciclo **880 ENGR. FRES. GENER.**. 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
- Restablecer el sistema de coordenadas con el ciclo 801 y M145

0 BEGIN PGM 8 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R42 L150	
2 FUNCTION MODE MILL	; Activar fresado
3 TOOL CALL "GEAD_HOB"	; Llamar a la herramienta
4 FUNCTION MODE TURN	; Activar torneado
5 CYCL DEF 801 RESET SISTEMA ROTATIVO	
6 M145	; Cancelar cualquier M144 que siga activo
7 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S50	; Velocidad de corte constante DESACTIVADA
8 M140 MB MAX	; Retirar la herramienta
9 L A+0 R0 FMAX	; Fijar el eje rotativo a 0
10 L X+250 Y-250 R0 FMAX M303	; Posicionar la herramienta en el espacio de trabajo en el lado que se va a mecanizar posteriormente, cabezal activado
11 L Z+20 R0 FMAX	; Posicionamiento previo de la herramienta en el centro de mecanizado
12 M136	; Avance en mm/rev
13 CYCL DEF 880 ENGR. FRES. GENER. ~	
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=+800	;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		; Llamar al ciclo
15 CYCL DEF 801 RESET SISTEMA ROTATIVO		
16 M145		; Desconectar el M144 activo en el ciclo
17 FUNCTION MODE MILL		; Activar fresado
18 M140 MB MAX		; Retirar la herramienta en el eje de la herramienta
19 L A+0 C+0 R0 FMAX		; Cancelar el giro
20 M30		; Final del programa
21 END PGM 8 MM		

Ejemplo de fresado con fresa madre

En el siguiente programa NC se utiliza el ciclo **286 FRES. GEN. DE R. DENT.**. 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
- Adaptar el sistema de coordenadas con el ciclo **801**
- Ir a posición segura
- Definir el ciclo **285**
- Llamar al ciclo **286**
- Restablecer el sistema de coordenadas con el ciclo **801**

0 BEGIN PGM 7 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z D90 L35 DIST+0 DI58	
2 TOOL CALL "GEAR_HOB"	; Llamar a la herramienta
3 FUNCTION MODE TURN	; Activar torneado
* - ...	; Restablecer sistema de coordenadas
4 CYCL DEF 801 RESET ROTARY COORDINATE SYSTEM	
5 M145	; Cancelar cualquier M144 que siga activo
6 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S50	; Velocidad de corte constante DESACTIVADA
7 M140 MB MAX	; Retirar la herramienta
8 L A+0 R0 FMAX	; Fijar el eje rotativo a 0
9 L X+0 Y+0 R0 FMAX	; Posicionamiento previo de la herramienta en el centro de mecanizado
10 L Z+50 R0 FMAX	; Posicionamiento previo de la herramienta en el centro de mecanizado
11 CYCL DEF 285 DEFINIR R. DENT. ~	
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 FRES. GEN. DE R. DENT. ~	
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 al ciclo, cabezal activado
14 FUNCTION MODE MILL		; Activar fresado
15 M140 MB MAX		; Retirar la herramienta en el eje de la herramienta
16 L A+0 C+0 R0 FMAX		; Cancelar el giro
17 M30		; Final del programa
18 END PGM 7 MM		

Ejemplo Rasurado

En el siguiente programa NC se utiliza el ciclo **287 DESC. GEN. DE R. DENT.**. 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
- Adaptar el sistema de coordenadas con el ciclo **801**
- Ir a posición segura
- Definir el ciclo **285**
- Llamar al ciclo **287**
- Restablecer el sistema de coordenadas con el ciclo **801**

0 BEGIN PGM 7 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z D90 L35 DIST+0 DI58	
2 TOOL CALL "SKIVING"	; Llamar a la herramienta
3 FUNCTION MODE TURN	; Activar torneado
4 CYCL DEF 801 RESET SISTEMA ROTATIVO	
5 M145	; Cancelar cualquier M144 que siga activo
6 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST: OFF S50	; Velocidad de corte constante DESACTIVADA
7 M140 MB MAX	; Retirar la herramienta
8 L A+0 R0 FMAX	; Fijar el eje rotativo a 0
9 L X+0 Y+0 R0 FMAX	; Posicionamiento previo de la herramienta en el centro de mecanizado
10 L Z+50 R0 FMAX	; Posicionamiento previo de la herramienta en el centro de mecanizado
11 CYCL DEF 285 DEFINIR R. DENT. ~	
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 DESC. GEN. DE R. DENT. ~	
Q240=+5	;CORTES/TABLA ~
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 ~	
Q466=+2	;RECOR. EVACUACION	
13 CYCL CALL M303		; Llamar al ciclo, cabezal activado
14 FUNCTION MODE MILL		; Activar fresado
15 M140 MB MAX		; Retirar la herramienta en el eje de la herramienta
16 L A+0 C+0 R0 FMAX		; Deshacer el giro
17 M30		; Final del programa
18 END PGM 7 MM		

16

**Transformación de
coordenadas**

16.1 Sistemas de referencia

16.1.1 Resumen

Para que el control numérico pueda posicionar correctamente un eje, necesita coordenadas exactas. Las coordenadas exactas, además de los valores definidos, también precisan un sistema de referencia en el que se apliquen los valores.

El control numérico distingue los siguientes sistemas de referencia:

Abreviatura	Significado	Información adicional
M-CS	Sistema de coordenadas de la máquina machine coordinate system	Página 1064
B-CS	Sistema de coordenadas básico basic coordinate system	Página 1067
W-CS	Sistema de coordenadas de la pieza workpiece coordinate system	Página 1069
WPL-CS	Sistema de coordenadas del espacio de trabajo working plane coordinate system	Página 1071
I-CS	Sistema de coordenadas de introducción input coordinate system	Página 1074
T-CS	Sistema de coordenadas de la herramienta tool coordinate system	Página 1075

El control numérico utiliza diferentes sistemas de referencia para diversas aplicaciones. Esto le permite cambiar la herramienta siempre en la misma posición, por ejemplo, pero ajustar el mecanizado de un programa NC a la posición de la pieza.

Los sistemas de referencia se construyen de forma consecutiva. El sistema de coordenadas de la máquina **M-CS** es el sistema de referencia. La posición y orientación de los siguientes sistemas de referencia se determinan a través de transformaciones a partir de él.

Definición

Transformaciones

Las transformaciones de traslación permiten efectuar un desplazamiento a lo largo de una escala graduada. Las transformaciones rotativas permiten girar alrededor de un punto.

16.1.2 Fundamentos de los sistemas de coordenadas

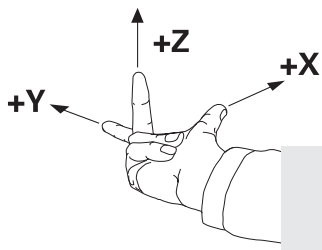
Tipos de sistemas de coordenadas

Para obtener coordenadas exactas, se debe definir un punto en todos los ejes del sistema de coordenadas:

Ejes	Función
Una	En un sistema de coordenadas unidimensional, definir un punto en una escala graduada mediante una indicación de coordenadas. Ejemplo: En una máquina herramienta, un sistema lineal de medida incorpora una escala graduada.
Dos	En un sistema de coordenadas bidimensional, definir un punto en un plano mediante dos coordenadas.
Tres	En un sistema de coordenadas tridimensional, definir un punto en el espacio mediante tres coordenadas.

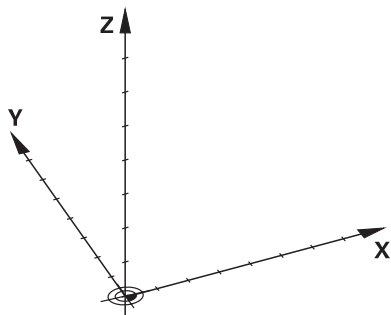
Si los ejes están dispuestos perpendiculares entre sí, se construye un sistema de coordenadas cartesiano.

Con la regla de la mano derecha se puede copiar un sistema de coordenadas cartesiano tridimensional. Las puntas de los dedos señalan hacia las direcciones positivas de los ejes.



Origen del sistema de coordenadas

Las coordenadas únicas requieren un punto de referencia definido al que se refieran los valores, empezando por 0. Este punto es el origen de coordenadas, que se encuentra en la intersección de los ejes en todos los sistemas de coordenadas cartesianas tridimensionales del control numérico. El origen de coordenadas tiene las coordenadas $X+0$, $Y+0$ y $Z+0$.



16.1.3 Sistema de coordenadas de la máquina M-CS

Aplicación

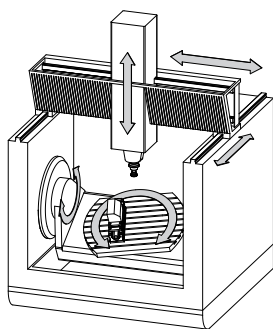
En el sistema de coordenadas de la máquina **M-CS** se programan posiciones constantes, p. ej. una posición segura para la retirada de herramienta. El fabricante también define posiciones constantes en **M-CS**, p. ej. el punto de cambio de la herramienta.

Descripción de la función

Características del sistema de coordenadas de la máquina M-CS

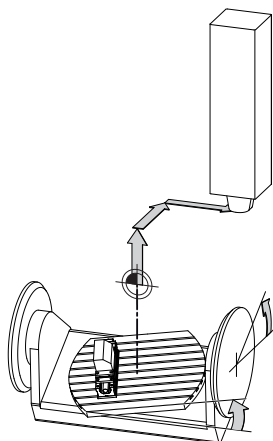
El sistema de coordenadas de la máquina **M-CS** se corresponde con la descripción de la cinemática y, por consiguiente, con la mecánica de la máquina herramienta. Los ejes físicos de una máquina no deben estar dispuestos exactamente en ángulo recto entre sí y, por tanto, no se corresponden con un sistema de coordenadas cartesiano. Por lo tanto, el **M-CS** está formado por varios sistemas de coordenadas unidimensionales que se corresponden con los ejes de la máquina.

El fabricante de la máquina define la posición y la orientación de los sistemas de coordenadas unidimensionales en la descripción de la cinemática.



El origen de coordenadas del **M-CS** es el punto cero de la máquina. El fabricante define la posición del punto cero de la máquina en la configuración de la máquina.

Los valores en la configuración de la máquina definen los puntos cero de los sistemas de medida de recorridos y de los correspondientes ejes de la máquina. El punto cero de la máquina no tiene por qué estar obligatoriamente en el punto de intersección teórico de los ejes físicos. También puede estar situado fuera de la zona de desplazamiento.



Posición del punto cero de la máquina en la máquina

Transformaciones en el sistema de coordenadas de la máquina M-CS

En el sistema de coordenadas de la máquina **M-CS** se pueden definir las siguientes transformaciones:

- Desplazamientos eje a eje en las columnas **OFFS** de la tabla de puntos de referencia

Información adicional: "Tabla de puntos de referencia", Página 2144



El fabricante de la máquina configura las columnas **OFFS** de la tabla de puntos de referencia adaptadas a la máquina.

- Función **Offset aditivo (M-CS)** para ejes rotativos en la zona de trabajo **GPS** (opción #44)

Información adicional: "Ajustes globales del programa GPS (opción #44)",
Página 1281



El fabricante puede definir transformaciones adicionales.

Información adicional: "Nota", Página 1066

Visualización de posiciones

Los siguientes modos del contador se refieren al sistema de coordenadas de la máquina **M-CS**:

- **Pos. nominal sist.máquina (REFSOLL)**
- **Pos. Real Sistema máquina (REFIST)**

La diferencia entre los valores de los modos **REFREA** y **REAL** de un eje se calculan a partir de todos los offsets nombrados, así como de las transformaciones activas en sistemas de referencia adicionales.

Programar la indicación de coordenadas en el sistema de coordenadas de la máquina M-CS

Mediante la función auxiliar **M91** se pueden programar las coordenadas con respecto al punto cero de la máquina.

Información adicional: "Desplazar con M91 en el sistema de coordenadas de la máquina M-CS", Página 1394

Nota

El fabricante puede definir las siguientes transformaciones adicionales en el sistema de coordenadas de la máquina **M-CS**:

- Desplazamientos del eje aditivos en ejes paralelos con **OEM offset**
- Desplazamientos eje a eje en las columnas **OFFS** de la tabla de puntos de referencia de los palés

Información adicional: "Tabla de puntos de referencia de palés", Página 2053

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

En función de la máquina, el control numérico puede disponer de una tabla de puntos de referencia de palés adicional. Los valores de la tabla de puntos de referencia de palés definidos por el fabricante actúan incluso antes que los valores de la tabla de puntos de referencia definidos por el usuario. Ya que los valores de la tabla de puntos de referencia de los palés no son visibles o editables, durante todos los movimientos existe riesgo de colisión.

- ▶ Respetar la documentación del fabricante de su máquina
- ▶ Utilizar los puntos de referencia de los palés exclusivamente en combinación con palés

Ejemplo

Este ejemplo muestra la diferencia entre un movimiento de recorrido con y sin **M91**. El ejemplo muestra el comportamiento con un eje Y como eje de calce que no está dispuesto perpendicularmente al plano ZX.

Movimiento de recorrido sin M91

11 L IY+10

Se programa en el sistema de coordenadas de introducción cartesiano **I-CS** Los modos **REAL** y **NOML**. del contador solo muestran un movimiento del eje Y en el **I-CS**.

El control numérico calcula los recorridos necesarios de los ejes de la máquina a partir de los valores definidos. Como los ejes de la máquina no están dispuestos perpendiculares entre sí, el control numérico desplaza los ejes **Y** y **Z**.

Como el sistema de coordenadas de la máquina **M-CS** representa los ejes de la máquina, los modos **REFREA** y **RFTEÓ** del contador muestran los movimientos del eje Y y del eje Z en el **M-CS**.

Movimiento de recorrido con M91

11 L IY+10 M91

El control numérico desplaza 10 mm el eje de la máquina **Y**. Los modos **REFREA** y **RFTEÓ** del contador solo muestran un movimiento del eje Y en el **M-CS**.

El **I-CS** es un sistema de coordenadas cartesiano, al contrario que **M-CS**. Los ejes de ambos sistemas no coinciden. Los modos **REAL** y **NOML**. del contador muestran movimientos del eje Y y del eje Z en el **I-CS**.

16.1.4 Sistema de coordenadas básico B-CS

Aplicación

En el sistema de coordenadas básico **B-CS** se define la posición y la orientación de la pieza. Se calculan los valores, p. ej. mediante un palpador digital 3D. El control numérico guarda los valores en la tabla de puntos de referencia.

Descripción de la función

Características del sistema de coordenadas básico B-CS

El sistema de coordenadas básico **B-CS** es un sistema de coordenadas cartesiano tridimensional cuyo origen de coordenadas es el final de la descripción de la cinemática.

El fabricante define el origen de coordenadas y la orientación del **B-CS**.

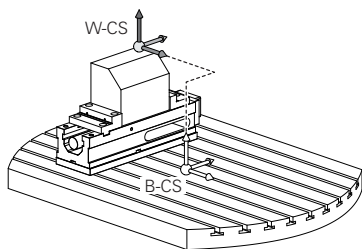
Transformaciones en el sistema de coordenadas básico B-CS

Las siguientes columnas de la tabla de puntos de referencia actúan en el sistema de coordenadas básico **B-CS**:

- X
- Y
- Z
- SPA
- SPB
- SPC

La posición y la orientación del sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** se calcula, p. ej. mediante un palpador digital 3D. El control numérico guarda los valores calculados como transformaciones básicas en el **B-CS**, en la tabla de puntos de referencia.

Información adicional: "Gestión del punto de referencia", Página 1079



El fabricante de la máquina configura las columnas **TRANSFORM. BASE** de la tabla de puntos de referencia en función de la máquina.

Información adicional: "Nota", Página 1068

Nota

El fabricante puede definir transformaciones básicas adicionales en la tabla de puntos de referencia de palés.

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

En función de la máquina, el control numérico puede disponer de una tabla de puntos de referencia de palés adicional. Los valores de la tabla de puntos de referencia de palés definidos por el fabricante actúan incluso antes que los valores de la tabla de puntos de referencia definidos por el usuario. Ya que los valores de la tabla de puntos de referencia de los palés no son visibles o editables, durante todos los movimientos existe riesgo de colisión.

- ▶ Respetar la documentación del fabricante de su máquina
- ▶ Utilizar los puntos de referencia de los palés exclusivamente en combinación con palés

16.1.5 Sistema de coordenadas de la pieza W-CS

Aplicación

En el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** se define la posición y la orientación del espacio de trabajo. Para ello, programar transformaciones e inclinar el espacio de trabajo.

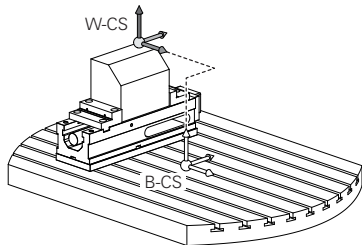
Descripción de la función

Características del sistema de coordenadas de la pieza W-CS

El sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** es un sistema de coordenadas cartesiano tridimensional cuyo origen de coordenadas es el punto de referencia de la pieza activo de la tabla de puntos de referencia.

Tanto la posición como la orientación del **W-CS** se definen mediante transformaciones básicas en la tabla de puntos de referencia.

Información adicional: "Gestión del punto de referencia", Página 1079



Transformaciones en el sistema de coordenadas de la pieza W-CS

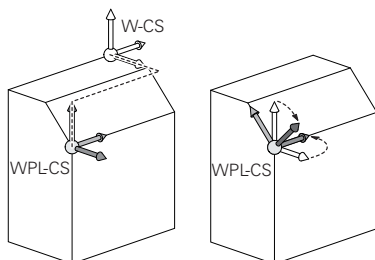
HEIDENHAIN recomienda el uso de las siguientes transformaciones en el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**:

- Función **TRANS DATUM** antes de inclinar el espacio de trabajo
Información adicional: "Desplazamiento del punto cero con TRANS DATUM", Página 1100
- Función **TRANS MIRROR** o ciclo **8 ESPEJO** antes de inclinar el espacio de trabajo con ángulos espaciales
Información adicional: "Reflexión con TRANS MIRROR", Página 1102
Información adicional: "Ciclo 8 ESPEJO", Página 1090
- Funciones **PLANE** para inclinar el espacio de trabajo (opción #8)
Información adicional: "Inclinar espacio de trabajo con funciones PLANE (opción #8)", Página 1109



Los programas NC de controles numéricos antiguos que contienen el ciclo **19 PLANO DE TRABAJO** se pueden seguir ejecutando.

Con estas transformaciones se cambian la posición y la orientación del sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS**.



INDICACIÓN**Atención: Peligro de colisión**

El control numérico reacciona de forma diferente ante el tipo y la secuencia de las transformaciones programadas. Si se utilizan funciones inadecuadas, pueden producirse movimientos imprevistos o colisiones.

- ▶ Programar únicamente las transformaciones recomendadas en el sistema de referencia correspondiente
- ▶ Utilizar funciones de inclinación con ángulos espaciales en lugar de ángulos del eje
- ▶ Comprobar el programa NC mediante la simulación



El fabricante define en el parámetro de máquina **planeOrientation** (n.º 201202) si el control numérico interpreta los valores de introducción del ciclo **19 PLANO DE TRABAJO** como ángulo espacial o como ángulo del eje.

El tipo de función de inclinación influye en el resultado de la siguiente forma:

- Si se inclina con ángulos espaciales (funciones **PLANE** excepto **PLANE AXIAL**, ciclo **19**), las transformaciones preprogramadas modifican la posición del punto cero de la pieza y la orientación de los ejes rotativos:
 - Un desplazamiento con la función **TRANS DATUM** modifica la posición del punto cero de la pieza.
 - Una reflexión cambia la orientación de los ejes rotativos. Se refleja todo el programa NC, incluido el ángulo espacial.
- Si se inclina con ángulos del eje (funciones **PLANE AXIAL**, ciclo **19**), una reflexión preprogramada no afecta a la orientación de los ejes rotativos. Con estas funciones se pueden posicionar directamente los ejes de la máquina.

Transformaciones adicionales con ajustes globales del programa GPS (opción #44)

En la zona de trabajo **GPS** (opción #44) se pueden definir las siguientes transformaciones adicionales en el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**:

- **Giro básico aditivo (W-CS)**

La función actúa adicionalmente a un giro básico o giro básico 3D de la tabla de puntos de referencia o tabla de puntos de referencia de palés. La función es la primera transformación posible en el **W-CS**.

- **Desplazamiento (W-CS)**

La función actúa adicionalmente a un desplazamiento del punto cero definido en el programa NC (función **TRANS DATUM**) y antes de inclinar el espacio de trabajo.

- **Reflexión (W-CS)**

La función actúa adicionalmente a una reflexión definida en el programa NC (función **TRANS MIRROR** o ciclo **8 ESPEJO**) y antes de inclinar el espacio de trabajo.

- **Desplazamiento (W-CS)**

La función actúa en el sistema de coordenadas modificado de la pieza. La función actúa después de las funciones **Desplazamiento (W-CS)** y **Reflexión (W-CS)** y antes de inclinar el espacio de trabajo.

Información adicional: "Globale Programmeinstellungen GPS", Página

Notas

- Los valores programados en el programa NC se refieren al sistema de coordenadas de introducción **I-CS**. Si en el programa NC no se definen transformaciones, el origen y la posición del sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**, del sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** y del **I-CS** son idénticos.

Información adicional: "Sistema de coordenadas de introducción I-CS",
Página 1074

- En un mecanizado a 3 ejes puro, el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** y el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** son idénticos. En este caso, todas las transformaciones influyen en el sistema de coordenadas de introducción **I-CS**.

Información adicional: "Sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS",
Página 1071

- El resultado de transformaciones que se configuran mutuamente depende del orden secuencial de la programación.

16.1.6 Sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS

Aplicación

En el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** se define la posición y la orientación del sistema de coordenadas de introducción **I-CS** y, por tanto, la referencia para los valores de referencia del programa NC. Para ello, se programan transformaciones después de inclinar el espacio de trabajo.

Información adicional: "Sistema de coordenadas de introducción I-CS",
Página 1074

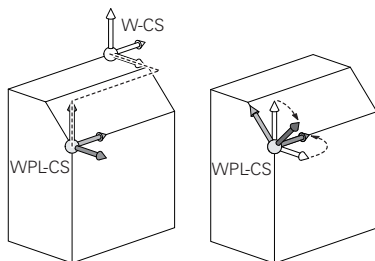
Descripción de la función

Características del sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS

El sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** es un sistema de coordenadas cartesiano tridimensional. El origen de coordenadas del **WPL-CS** se define mediante transformaciones en el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**.

Información adicional: "Sistema de coordenadas de la pieza W-CS",
Página 1069

Si en **W-CS** no se han definido transformaciones, la posición y la orientación del **W-CS** y del **WPL-CS** son idénticas.

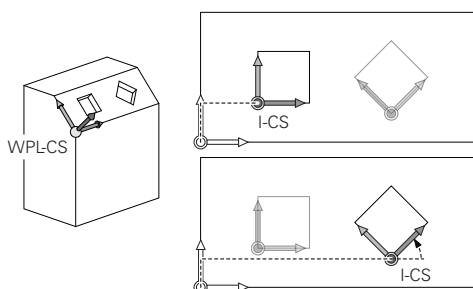


Transformaciones en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS

HEIDENHAIN recomienda el uso de las siguientes transformaciones en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS**:

- Función **TRANS DATUM**
Información adicional: "Desplazamiento del punto cero con TRANS DATUM", Página 1100
- Función **TRANS MIRROR** o ciclo **8 ESPEJO**
Información adicional: "Reflexión con TRANS MIRROR", Página 1102
Información adicional: "Ciclo 8 ESPEJO", Página 1090
- Función **TRANS ROTATION** o ciclo **10 GIRO**
Información adicional: "Giro con TRANS ROTATION", Página 1105
Información adicional: "Ciclo 10 GIRO", Página 1092
- Función **TRANS SCALE** o ciclo **11 FACTOR ESCALA**
Información adicional: "Escalado con TRANS SCALE", Página 1106
Información adicional: "Ciclo 11 FACTOR ESCALA", Página 1094
- Ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**
Información adicional: "Ciclo 26 FAC. ESC. ESP. EJE", Página 1095
- Función **PLANE RELATIV** (opción #8)
Información adicional: "PLANE RELATIV", Página 1135

Con estas transformaciones se cambian la posición y la orientación sistema de coordenadas de introducción **I-CS**.



INDICACIÓN

Atención: Peligro de colisión

El control numérico reacciona de forma diferente ante el tipo y la secuencia de las transformaciones programadas. Si se utilizan funciones inadecuadas, pueden producirse movimientos imprevistos o colisiones.

- ▶ Programar únicamente las transformaciones recomendadas en el sistema de referencia correspondiente
- ▶ Utilizar funciones de inclinación con ángulos espaciales en lugar de ángulos del eje
- ▶ Comprobar el programa NC mediante la simulación

Transformación adicional con ajustes globales del programa GPS (opción #44)

La transformación **Giro (I-CS)** de la zona de trabajo **GPS** actúa de forma aditiva a un giro en el programa NC.

Información adicional: "Ajustes globales del programa GPS (opción #44)", Página 1281

Transformaciones adicionales con Fresado-torneado (opción #50)

Con la opción de software Fresado-torneado están disponibles las siguientes transformaciones adicionales:

- Ángulo de precisión mediante los siguientes ciclos:
 - Ciclo **800 ADAP. SIST. ROTATIVO**
 - Ciclo **801 RESET SISTEMA ROTATIVO**
 - Ciclo **880 ENGR. FRES. GENER.**
- Transformación OEM definida por el fabricante para cinemáticas de torneado especiales



El fabricante también puede definir una transformación OEM y un ángulo de precisión sin la opción de software #50 Fresado-torneado.

Una transformación OEM se activa antes del ángulo de precisión.

Si se define una transformación OEM o un ángulo de precisión, el control numérico muestra los valores en la pestaña **POS** de la zona de trabajo **Estado**. Estas transformaciones también actúan durante el modo Fresado.

Información adicional: "Pestaña POS", Página 184

Transformación adicional con fabricación de ruedas dentadas (opción #157)

Mediante los siguientes ciclos se puede definir un ángulo de precisión:

- Ciclo **286 FRES. GEN. DE R. DENT.**
- Ciclo **287 DESC. GEN. DE R. DENT.**



El fabricante también puede definir un ángulo de precisión sin la opción de software #157 Fabricación de ruedas dentadas.

Notas

- Los valores programados en el programa NC se refieren al sistema de coordenadas de introducción **I-CS**. Si en el programa NC no se definen transformaciones, el origen y la posición del sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**, del sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** y del **I-CS** son idénticos.
Información adicional: "Sistema de coordenadas de introducción I-CS", Página 1074
- En un mecanizado a 3 ejes puro, el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** y el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** son idénticos. En este caso, todas las transformaciones influyen en el sistema de coordenadas de introducción **I-CS**.
- El resultado de transformaciones que se configuran mutuamente depende del orden secuencial de la programación.
- Como función **PLANE** (opción #8) actúa **PLANE RELATIV** en el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** y orienta el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS**. Pero los valores de la inclinación aditiva se refieren siempre al **WPL-CS** actual.

16.1.7 Sistema de coordenadas de introducción I-CS

Aplicación

Los valores programados en el programa NC se refieren al sistema de coordenadas de introducción **I-CS**. Mediante las frases de posicionamiento se programa la posición de la herramienta.

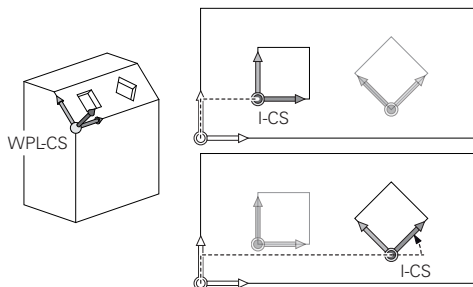
Descripción de la función

Características del sistema de coordenadas de introducción I-CS

El sistema de coordenadas de introducción **I-CS** es un sistema de coordenadas cartesiano tridimensional. El origen de coordenadas del **I-CS** se define mediante transformaciones en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS**.

Información adicional: "Sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS", Página 1071

Si en el **WPL-CS** no se han definido transformaciones, la posición y la orientación del **WPL-CS** y del **I-CS** son idénticas.



Frases de posicionamiento en el sistema de coordenadas de introducción I-CS

En el sistema de coordenadas de introducción **I-CS** se define la posición de la herramienta mediante frases de posicionamiento. La posición de la herramienta define la posición del sistema de coordenadas de la herramienta **T-CS**.

Información adicional: "Sistema de coordenadas de la herramienta T-CS", Página 1075

Se pueden definir las siguientes frases de posicionamiento:

- Frases de posicionamiento paralelas a un eje
- Funciones de trayectoria con coordenadas cartesianas o polares
- Rectas **LN** con coordenadas cartesianas y vectores normales a la superficie (opción #9)
- Ciclos

11 X+48 R+

; Frase de posicionamiento paralela al eje

11 L X+48 Y+102 Z-1.5 R0

; Función de trayectoria **L**

**11 LN X+48 Y+102 Z-1.5
NX-0.04658107 NY0.00045007
NZ0.8848844 R0**

; Recta **LN** con coordenadas cartesianas y vector normal a la superficie

Visualización de posiciones

Los siguientes modos del contador se refieren al sistema de coordenadas de introducción **I-CS**:

- Pos. nominal (SOLL)
- Pos. real (IST)

Notas

- Los valores programados en el programa NC se refieren al sistema de coordenadas de introducción **I-CS**. Si en el programa NC no se definen transformaciones, el origen y la posición del sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**, del sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** y del **I-CS** son idénticos.
- En un mecanizado a 3 ejes puro, el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** y el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** son idénticos. En este caso, todas las transformaciones influyen en el sistema de coordenadas de introducción **I-CS**.

Información adicional: "Sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS", Página 1071

16.1.8 Sistema de coordenadas de la herramienta T-CS

Aplicación

En el sistema de coordenadas de la herramienta **T-CS**, el control numérico convierte las correcciones de herramienta y una colocación de herramienta.

Descripción de la función

Características del sistema de coordenadas de la herramienta T-CS

El sistema de coordenadas de la herramienta **T-CS** es un sistema de coordenadas cartesiano tridimensional cuyo origen de coordenadas es el extremo de la herramienta TIP.

El extremo de la herramienta se define mediante introducciones en la gestión de herramientas con respecto al punto de referencia del portaherramientas. Por lo general, el fabricante define el punto de referencia del portaherramientas en la punta del cabezal.

Información adicional: "Puntos de referencia en la máquina", Página 214

El extremo de la herramienta se define en las siguientes columnas de la gestión de herramientas con respecto al punto de referencia del portaherramientas:

- **L**
- **DL**
- **ZL** (opción #50, opción #156)
- **XL** (opción #50, opción #156)
- **YL** (opción #50, opción #156)
- **DZL** (opción #50, opción #156)
- **DXL** (opción #50, opción #156)
- **DYL** (opción #50, opción #156)
- **LO** (opción #156)
- **DLO** (opción #156)

Información adicional: "Punto de referencia del portaherramientas", Página 279

La posición de la herramienta y, con ella, la posición del **T-CS** se definen mediante frases de posicionamiento en el sistema de coordenadas de introducción **I-CS**.

Información adicional: "Sistema de coordenadas de introducción I-CS",
Página 1074

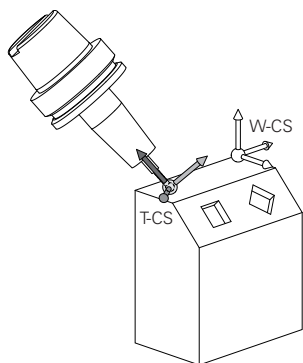
Mediante las funciones auxiliares se puede programar asimismo en otros sistemas de coordenadas, p. ej. con **M91** en el sistema de coordenadas de la máquina **M-CS**.

Información adicional: "Desplazar con M91 en el sistema de coordenadas de la máquina M-CS", Página 1394

La orientación del **T-CS** es, en la mayor parte de los casos, idéntica a la orientación del **I-CS**.

Cuando las siguientes funciones están activas, la orientación del **T-CS** depende de la colocación de la herramienta:

- Función auxiliar **M128** (opción #9)
Información adicional: "Compensar la inclinación de la herramienta automáticamente con M128 (opción #9)", Página 1413
- Función **FUNCTION TCPM** (opción #9)
Información adicional: "Compensar la colocación de la herramienta con FUNCTION TCPM (opción #9)", Página 1160



Con la función auxiliar **M128** se define la colocación de la herramienta en el sistema de coordenadas de la máquina **M-CS** mediante ángulos del eje. El efecto de la colocación de la herramienta depende de la cinemática de la máquina.

Información adicional: "Notas", Página 1416

11 L X+10 Y+45 A+10 C+5 R0 M128

; Recta con función auxiliar **M128** y ángulos del eje

También se puede definir una colocación de herramienta en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS**, p. ej. con la función **FUNCTION TCPM** o las rectas **LN**.

**11 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT
PATHCTRL AXIS**

; Función **FUNCTION TCPM** con ángulo espacial

12 L A+0 B+45 C+0 R0 F2500

**11 LN X+48 Y+102 Z-1.5
NX-0.04658107 NY0.00045007
NZ0.8848844 TX-0.08076201
TY-0.34090025 TZ0.93600126 R0
M128**

; Recta **LN** con vector normal a la superficie y orientación de la herramienta

Transformaciones en el sistema de coordenadas de la herramienta T-CS

Las siguientes correcciones de herramienta actúan en el sistema de coordenadas de la herramienta **T-CS**:

- Valores de corrección de la gestión de herramientas
Información adicional: "Corrección de herramienta para la longitud y el radio de la herramienta", Página 1170
- Valores de corrección de la llamada de herramienta
Información adicional: "Corrección de herramienta para la longitud y el radio de la herramienta", Página 1170
- Valores de las tablas de correcciones ***.tco**
Información adicional: "Corrección de herramienta con tablas de correcciones", Página 1180
- Valores de la función **FUNCTION TURNDATA CORR T-CS** (opción #50)
Información adicional: "Corregir herramientas de torneado con FUNCTION TURNDATA (opción #50)", Página 1185
- Corrección de herramienta 3D con vectores normales a la superficie (opción #9)
Información adicional: "Corrección de herramienta 3D (opción #9)", Página 1187
- Corrección de herramienta 3D en función del ángulo de presión con tablas de valores de corrección (opción #92)
Información adicional: "Corrección del radio 3D en función del ángulo de presión (opción #92)", Página 1202

Contador

La visualización del eje de herramienta virtual **VT** se refiere al sistema de coordenadas de la herramienta **T-CS**.

El control numérico muestra los valores de **VT** en la zona de trabajo **GPS** (opción #44) y en la pestaña **GPS** de la zona de trabajo **Estado**.

Información adicional: "Ajustes globales del programa GPS (opción #44)", Página 1281

Los volantes HR 520 y HR 550 FS muestran los valores de **VT** en el indicador.

Información adicional: "Contenidos del indicador de un volante electrónico", Página 2186

16.2 Gestión del punto de referencia

Aplicación

Mediante la gestión del punto de referencia se pueden establecer y activar puntos de referencia individuales. Como puntos de referencia se guardan, por ejemplo, la posición y la posición inclinada de una pieza en la tabla de puntos de referencia. La fila activa de la tabla de puntos de referencia funciona como punto de referencia de la pieza en el programa NC y como origen de coordenadas del sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**.

Información adicional: "Puntos de referencia en la máquina", Página 214

Utilizar la gestión de puntos de referencia en los siguientes casos:

- Se quiere inclinar el espacio de trabajo en una máquina con ejes rotativos de mesa o del cabezal (opción #8)
- Se trabaja en una máquina con sistema de cambio de cabezal
- Se desea mecanizar varias piezas alineadas con diferente posición inclinada
- Se han utilizado tablas de puntos cero referidas a REF en controles numéricos antiguos

Temas utilizados

- Contenidos de la tabla de puntos de referencia, protección ante escritura

Información adicional: "Tabla de puntos de referencia", Página 2144

Descripción de la función

Ajuste de puntos de referencia

Existen las posibilidades siguientes para establecer puntos de referencia:

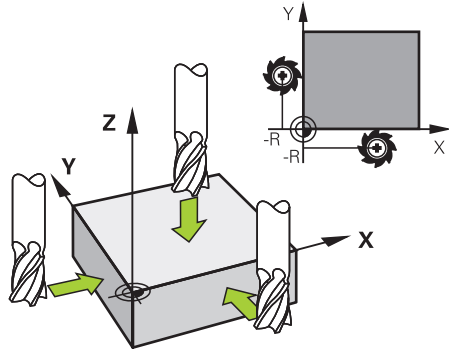
- Fijar manualmente las posiciones del eje
Información adicional: "Fijar manualmente el punto de referencia", Página 1082
- Ciclos de palpación en la aplicación **Ajustes**
Información adicional: "Funciones de palpación del modo de funcionamiento Manual", Página 1643
- Ciclos de palpación en el programa NC
Información adicional: "Ciclos de palpación programables", Página 1675
Información adicional: "Ciclo 247 FIJAR PTO. REF. ", Página 1096

Cuando se desea escribir un valor en una fila protegida ante escritura de la tabla de puntos de referencia, el control numérico interrumpe con un mensaje de error. Primero será necesario eliminar la protección ante escritura de esta fila.

Información adicional: "Eliminar protección ante escritura", Página 2150

Fijar punto de referencia con herramientas de fresado

Si no hay ningún palpador digital de piezas disponible, también se puede fijar el punto de referencia mediante una herramienta de fresado. En este caso, los valores no se calculan mediante palpación, sino con Tocar.



Al tocar con una herramienta de fresado, se desplaza en la aplicación **Manual operation** con lentamente por la arista de la pieza con el cabezal rotativo.

En cuanto la herramienta genere virutas, fijar manualmente el punto de referencia en el eje deseado.

Información adicional: "Fijar manualmente el punto de referencia", Página 1082

Activar los puntos de referencia

INDICACIÓN

¡Atención! Peligro de graves daños materiales.

Los campos no definidos de la tabla de puntos de referencia se comportan de forma diferente a los campos definidos con el valor **0**: los campos definidos con **0**, al activarse, sobrescriben el valor anterior, con los campos no definidos, el valor anterior se mantendrá.

- ▶ Antes de activar de un punto de referencia, comprobar si todas las columnas tienen valores escritos

Existen las siguientes posibilidades para activar puntos de referencia:

- Activar manualmente en el modo de funcionamiento **Tablas**
Información adicional: "Activar manualmente el punto de referencia",
Página 1083
- Ciclo **247 FIJAR PTO. REF.**
Información adicional: "Ciclo 247 FIJAR PTO. REF. ", Página 1096
- Función **PRESET SELECT**
Información adicional: "Activar punto de referencia con PRESET SELECT",
Página 1084

Si se activa un punto de referencia, el control numérico restablece las siguientes transformaciones:

- Desplazamiento del punto cero con la función **TRANS DATUM**
- Reflexión con la función **TRANS MIRROR** o el ciclo **8 ESPEJO**
- Giro con la función **TRANS ROTATION** o el ciclo **10 GIRO**
- Factor de escala con la función **TRANS SCALE** o el ciclo **11 FACTOR ESCALA**
- Factor de escala específico del eje con el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**

Una inclinación del espacio de trabajo mediante las funciones **PLANE** o el ciclo **19 PLANO DE TRABAJO** no restablece el control numérico.

Giro básico y giro básico 3D

Las columnas **SPA**, **SPB** y **SPC** definen un ángulo espacial para la orientación del sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**. Este ángulo espacial define el giro básico o el giro básico 3D del punto de referencia.

Información adicional: "Sistema de coordenadas de la pieza W-CS", Página 1069

Si se define un giro alrededor del eje de herramienta, el punto de referencia contiene un giro básico, p. ej. **SPC** en el eje de herramienta **Z**. Si se ha definido una de las columnas restantes, el punto de referencia contiene un giro básico 3D. Si el punto de referencia de la pieza contiene un giro básico o un giro básico 3D, el control numérico tiene en cuenta estos valores al mecanizar un programa NC.

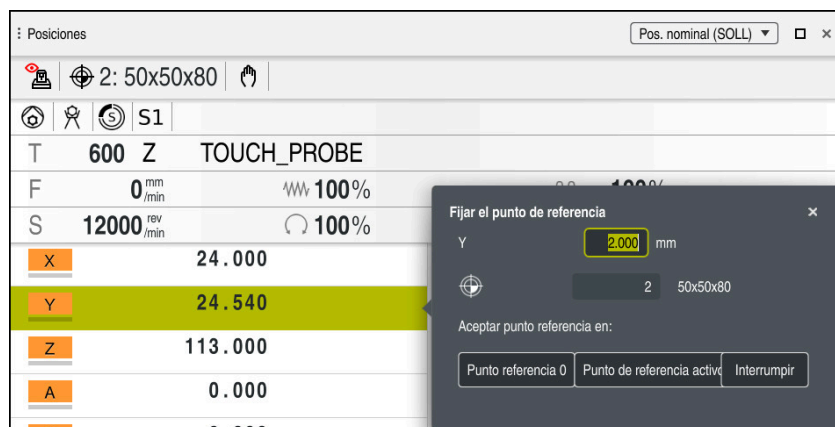
Con el botón **3D ROJO** (opción #8) se puede definir que el control numérico también tenga en cuenta un giro básico o giro básico 3D en la aplicación **Manual operation**.

Información adicional: "Ventana Rotación 3D (opción #8)", Página 1153

Con un giro básico o giro básico 3D activo, el control numérico muestra un icono en la zona de trabajo **Posiciones**.

Información adicional: "Funciones activas", Página 170

16.2.1 Fijar manualmente el punto de referencia



Ventana **Fijar el punto de referencia** en la zona de trabajo **Posiciones**

Si se fija manualmente el punto de referencia, los valores se pueden escribir tanto en la fila 0 de la tabla de puntos de referencia como en la fila activa.

Para fijar un punto de referencia manualmente en un eje, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar la aplicación **Manual operation** del modo de funcionamiento **Manual**
- ▶ Abrir la zona de trabajo **Posiciones**
- ▶ Desplazar la herramienta a la posición deseada, p. ej. Tocar
- ▶ Seleccionar la fila del eje deseado
- ▶ El control numérico abre la ventana **Fijar el punto de referencia**.
- ▶ Introducir valor de la posición actual del eje con respecto al nuevo punto de referencia, p. ej. **0**
- ▶ El control numérico activa los botones **Punto referencia 0** y **Punto de referencia activo** como posibilidades de selección.
- ▶ Seleccionar una opción, p. ej. **Punto de referencia activo**
- ▶ El control numérico guarda el valor en la fila seleccionada de la tabla de puntos de referencia y cierra la ventana **Fijar el punto de referencia**.
- ▶ El control numérico actualiza los valores de la zona de trabajo **Posiciones**.

Punto de referencia activo



- Con el botón **Fijar el punto de referencia** de la barra de funciones se abre la ventana **Fijar el punto de referencia** para la fila marcada en verde.
- Si se selecciona **Punto referencia 0**, el control numérico activa automáticamente la fila 0 de la tabla de puntos de referencia como punto de referencia de la pieza.

16.2.2 Activar manualmente el punto de referencia

INDICACIÓN

¡Atención! Peligro de graves daños materiales.

Los campos no definidos de la tabla de puntos de referencia se comportan de forma diferente a los campos definidos con el valor **0**: los campos definidos con **0**, al activarse, sobrescriben el valor anterior, con los campos no definidos, el valor anterior se mantendrá.

- ▶ Antes de activar de un punto de referencia, comprobar si todas las columnas tienen valores escritos

Para activar un punto de referencia manualmente, hacer lo siguiente:



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

- ▶ Seleccionar la aplicación **Ptos. refer.**

- ▶ Seleccionar la fila deseada

- ▶ Seleccionar **Activar punto de ref.**

- > El control numérico activa el punto de referencia:

- > El control numérico muestra el número y el comentario del punto de referencia activo en la zona de trabajo **Posiciones** y en el resumen del estado.

Activar punto de ref.

Información adicional: "Descripción de la función", Página 167

Información adicional: "Resumen de estado de la barra del TNC", Página 173

Notas

- Con el parámetro de máquina opcional **initial** (n.º 105603), el fabricante define un nuevo valor estándar para cada columna de una nueva línea.
- Con el parámetro de máquina opcional **CfgPresetSettings** (n.º 204600), el fabricante puede bloquear la opción de establecer un punto de referencia en algunos ejes.
- Si se fija un punto de referencia, las posiciones de los ejes rotativos deben coincidir con la situación inclinada de la ventana **Rotación 3D** (opción #8). Si los ejes rotativos están posicionados de forma diferente a los definidos en la ventana **Rotación 3D**, el control numérico interrumpe con un mensaje de error de forma predeterminada.

Información adicional: "Ventana Rotación 3D (opción #8)", Página 1153

Con el parámetro de máquina opcional **chkTiltingAxes** (n.º 204601), el fabricante define la reacción del control numérico.

- Si se toca una pieza con el radio de una herramienta de fresado, se debe incluir el valor del radio en el punto de referencia.
- Aunque el punto de referencia actual contenga un giro básico o un giro básico 3D, la función **PLANE RESET** posiciona los ejes rotativos a 0° en la aplicación **MDI**.

Información adicional: "Aplicación MDI", Página 2033

- En función de la máquina, el control numérico puede disponer de una tabla de puntos de referencia de palés. Si se ha activado un punto de referencia de palés, los puntos de referencia de la tabla de puntos de referencia se refieren a este punto de referencia de palés.

Información adicional: "Tabla de puntos de referencia de palés", Página 2053

16.3 Funciones NC para la gestión de puntos de referencia

16.3.1 Resumen

El control numérico dispone de las siguientes funciones para influir sobre un punto de referencia ya fijado en la tabla de puntos de referencia directamente desde el programa NC:

- Activar punto de referencia
- Copiar punto de referencia
- Corregir punto de referencia.

16.3.2 Activar punto de referencia con PRESET SELECT

Aplicación

Con la función **punto de referencia SELECT** puede activarse como punto de referencia nuevo uno de los puntos de referencia definidos en la tabla de puntos de referencia.

Condiciones

- La tabla de puntos de referencia contiene valores
Información adicional: "Gestión del punto de referencia", Página 1079
- Punto de referencia de la pieza fijado
Información adicional: "Fijar manualmente el punto de referencia", Página 1082

Descripción de la función

Puede activarse el punto de referencia tanto mediante el número de punto de referencia como desde la entrada en la columna **Doc**. Si la entrada de la columna **Doc** no es exacta, el control numérico activa el punto de referencia con el número de punto de referencia más bajo.

Con el elemento sintáctico **KEEP TRANS** se puede definir que el control numérico mantenga las siguientes transformaciones:

- Función **TRANS DATUM**
- Ciclo **8 ESPEJO** y la función **TRANS MIRROR**
- Ciclo **10 GIRO** y la función **TRANS ROTATION**
- Ciclo **11 FACTOR ESCALA** y la función **TRANS DATUM**
- Ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**

Introducción

11 PRESET SELECT #3 KEEP TRANS WP

; Activar la fila 3 de la tabla de puntos de referencia como punto de referencia de la pieza y mantener las transformaciones

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
PRESET SELECT	Sintaxis de apertura para activar un punto de referencia
#, " " o QS	Seleccionar la fila de la tabla de puntos de referencia Número o nombre fijo o variable La fila se puede seleccionar mediante un menú de selección. En el caso de los nombres, el control numérico solo muestra en el menú de selección las filas de la tabla de puntos de referencia en las que se ha definido la columna Doc .
KEEP TRANS	Mantener las transformaciones sencillas Elemento sintáctico opcional
WP o PAL	Activar punto de referencia para la pieza o palé Elemento sintáctico opcional

Nota

Si se programa **PRESET SELECT** sin parámetro opcional, el comportamiento será idéntico al del ciclo **247 FIJAR PTO. REF.**

Información adicional: "Ciclo 247 FIJAR PTO. REF. ", Página 1096

16.3.3 Copiar punto de referencia con PRESET COPY

Aplicación

Con la función **PRESET COPY** puede copiarse uno de los puntos de referencia de la tabla de puntos de referencia y activarse el punto de referencia copiado.

Condiciones

- La tabla de puntos de referencia contiene valores
Información adicional: "Gestión del punto de referencia", Página 1079
- Punto de referencia de la pieza fijado
Información adicional: "Fijar manualmente el punto de referencia", Página 1082

Descripción de la función

Puede seleccionarse el punto de referencia que se va a copiar tanto mediante el número de punto de referencia como desde la entrada en la columna **Doc**. Si la entrada de la columna **Doc** no es inequívoca, el control numérico selecciona el punto de referencia con el número de punto de referencia más bajo.

Introducción

**11 PRESET COPY #1 TO #3 SELECT
TARGET KEEP TRANS**

; Activar la fila 1 de la tabla de puntos de referencia, copiarla en la fila 3, activar la fila 3 como punto de referencia de la pieza y mantener las transformaciones

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
PRESET COPY	Sintaxis de apertura para copiar y activar un punto de referencia de la pieza
#, " " o QS	Seleccionar la fila que se va a copiar de la tabla de puntos de referencia Número o nombre fijo o variable La fila se puede seleccionar mediante un menú de selección. En el caso de los nombres, el control numérico solo muestra en el menú de selección las filas de la tabla de puntos de referencia en las que se ha definido la columna Doc .
TO #, " " o QS	Seleccionar nuevas filas de la tabla de puntos de referencia Número o nombre fijo o variable La fila se puede seleccionar mediante un menú de selección. En el caso de los nombres, el control numérico solo muestra en el menú de selección las filas de la tabla de puntos de referencia en las que se ha definido la columna Doc .
SELECT TARGET	Activar las filas copiadas de la tabla de puntos de referencia como punto de referencia de la pieza Elemento sintáctico opcional
KEEP TRANS	Elemento sintáctico opcional

16.3.4 Corregir el punto de referencia con PRESET CORR

Aplicación

Con la función **PRESET CORR** puede corregirse el punto de referencia activo.

Condiciones

- La tabla de puntos de referencia contiene valores
 - Información adicional:** "Gestión del punto de referencia", Página 1079
- Punto de referencia de la pieza fijado
 - Información adicional:** "Fijar manualmente el punto de referencia", Página 1082

Descripción de la función

Cuando en una frase NC se corrige el giro básico y también una traslación, el control numérico corrige primero la traslación y, a control numérico, el giro básico.

Los valores de corrección se refieren al sistema de referencia activo. Al corregir los valores OFFS, estos se refieren al sistema de coordenadas de la máquina **M-CS**.

Información adicional: "Sistemas de referencia", Página 1062

Introducción

11 PRESET CORR X+10 SPC+45

; Corregir el punto de referencia de la pieza en **X +10 mm** y en **SPC +45°**

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
PRESET CORR	Sintaxis de apertura para corregir el punto de referencia de la pieza
X, Y, Z	Valores de corrección en los ejes principales Elemento sintáctico opcional
SPA, SPB, SPC	Valores de corrección del ángulo espacial Elemento sintáctico opcional
X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS, A_OFFS, B_OFFS, C_OFFS, U_OFFS, V_OFFS, W_OFFS	Valores de corrección para el offset con respecto al punto cero de la máquina Elemento sintáctico opcional

16.4 Tabla de puntos cero

Aplicación

Una tabla de puntos cero sirve para guardar posiciones en la pieza. Para poder utilizar una tabla de puntos cero, es necesario activarla. Dentro de un programa NC se pueden llamar puntos cero para, por ejemplo, ejecutar mecanizados en varias piezas en la misma posición. La fila activa de la tabla de puntos de referencia funciona como punto cero de la pieza en el programa NC.

Temas utilizados

- Contenidos y creación de una tabla de puntos de referencia
Información adicional: "Tabla de puntos cero", Página 2156
- Editar tabla de puntos de referencia durante la ejecución del programa
Información adicional: "Correcciones durante la ejecución del programa", Página 2077
- Tabla de puntos de referencia
Información adicional: "Tabla de puntos de referencia", Página 2144

Descripción de la función

Los puntos cero de la tabla de puntos cero se refieren al punto de referencia actual de la pieza. Los valores de las coordenadas de las tablas de puntos cero son exclusivamente absolutos.

Las tablas de puntos cero se activan en las siguientes situaciones:

- Uso frecuente del mismo desplazamiento del punto cero
- Mecanizados recurrentes en diversas piezas
- Mecanizados recurrentes en diferentes posiciones de una pieza

Activar manualmente la tabla de puntos cero

Para el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.** se puede activar una tabla de puntos cero manualmente.

En el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**, la ventana **Ajustes del programa** contiene el apartado **Tablas**. En este apartado se pueden seleccionar una tabla de puntos cero y las dos tablas de correcciones para la ejecución del programa mediante una ventana de selección.

Si se activa una tabla, el control numérico la marca con el estado **M**.

16.4.1 Activar tabla de puntos cero en el programa NC

Para activar una tabla de puntos cero en el programa NC, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar **Insertar función NC**
- ▶ El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar **SEL TABLE**
- ▶ El control numérico abre la barra de acciones.
- ▶ Seleccionar **Selección**
- ▶ El control numérico abre una ventana para la selección de ficheros.
- ▶ Seleccionar tabla cero pieza
- ▶ Seleccionar **Selección**



Si la tabla de puntos cero no está guardada en la misma lista que el programa NC, deberá definirse el nombre completo de la ruta. En la ventana **Ajustes del programa** se puede definir si el control numérico crea rutas absolutas o relativas.

Información adicional: "Ajustes en la zona de trabajo Programa", Página 224



Si se introduce manualmente el nombre de la tabla de puntos cero, tener en cuenta lo siguiente:

- Si la tabla de puntos cero está guardada en el mismo directorio que el programa NC, solo es necesario introducir el nombre del fichero.
- Si la tabla de puntos cero no está guardada en el mismo directorio que el programa NC, es necesario definir el nombre completo de la ruta.

Definición

Formato del fichero

Definición

Formato del fichero	Definición
.d	Tabla de puntos cero

16.5 Ciclos para las transformaciones de coordenadas

16.5.1 Fundamentos

Con los ciclos para conversión de coordenadas, el control numérico puede realizar un contorno programado una sola vez, en diferentes posiciones de la pieza con posición y medidas modificadas.

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:

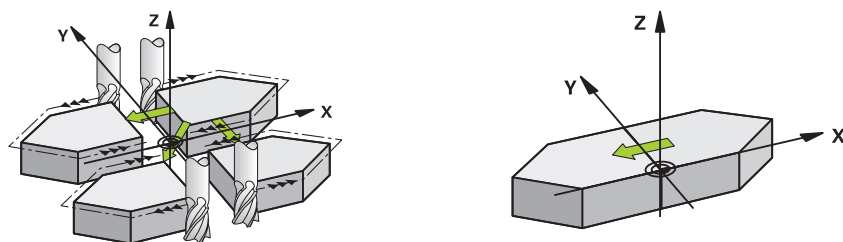
- Definición del ciclo con los valores para el comportamiento básico, p. ej. factor de escala 1.0
- Ejecución de las funciones auxiliares M2, M30 o la frase de datos NC END PGM (estas funciones auxiliares M dependen de los parámetros de máquina)
- Seleccionar un nuevo programa NC

16.5.2 Ciclo 8 ESPEJO

Programación ISO

G28

Aplicación



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 **Manual** de la aplicación **MDI**. El control numérico muestra los ejes espejo activados en la visualización de estados adicional.

- Si solo 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

Cancelación

Programar de nuevo el ciclo **8 ESPEJO** con introducción de **NO ENT**.

Temas utilizados

- Simetría con **TRANS MIRROR**

Información adicional: "Reflexión con TRANS MIRROR", Página 1102

Notas

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



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

- Programe **en primer lugar** el movimiento de inclinación y, a **continuación**, llame al ciclo **8 ESPEJO**.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	¿Eje espejo? Introducir el ángulo que debe reflejarse. Se pueden reflejar todos los ejes (también los ejes rotativos), excepto el eje del cabezal y sus ejes auxiliares. Se pueden introducir un máx. de tres ejes NC. Introducción: X, Y, Z, U, V, W, A, B, C

Ejemplo

11 CYCL DEF 8.0 ESPEJO

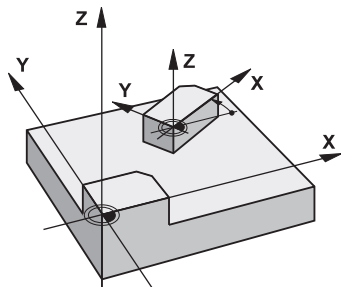
12 CYCL DEF 8.1 X Y Z

16.5.3 Ciclo 10 GIRO

Programación ISO

G73

Aplicación



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 **Manual** de la aplicación **MDI**. 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

Cancelación

Programar de nuevo el ciclo **10 GIRO** con un ángulo de giro de 0°.

Temas utilizados

- Giro con **TRANS ROTATION**

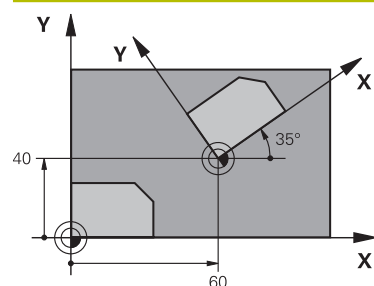
Información adicional: "Giro con TRANS ROTATION", Página 1105

Notas

- 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**, desplace los dos ejes del espacio de trabajo para poder activar el giro.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Angulo de giro?

Introducir el ángulo de giro en grados (°). Introducir el valor absoluto o incremental.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Ejemplo

11 CYCL DEF 10.0 GIRO

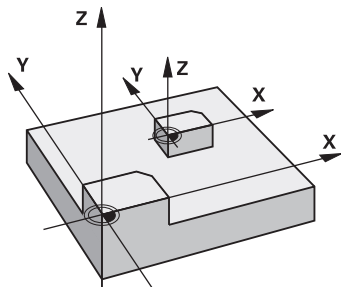
12 CYCL DEF 10.1 ROT+35

16.5.4 Ciclo 11 FACTOR ESCALA

Programación ISO

G72

Aplicación



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

El factor de escala actúa desde su definición en el programa NC. También actúa en el modo de funcionamiento **Manual** de la aplicación **MDI**. 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**.

Cancelación

Programar de nuevo el ciclo **11 FACTOR ESCALA** con factor de escala 1.

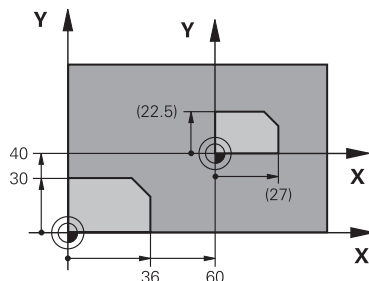
Temas utilizados

- Escalado con **TRANS SCALE**

Información adicional: "Escalado con TRANS SCALE", Página 1106

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

¿Factor?

Introducir el factor SCL (ingl.: scaling). El control numérico multiplica las coordenadas y los radios por el SCL.

Introducción: **0,000001...99,999999**

Ejemplo

11 CYCL DEF 11.0 FACTOR ESCALA

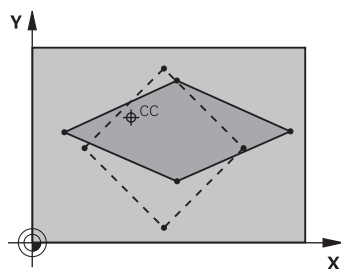
12 CYCL DEF 11.1 SCL 0.75

16.5.5 Ciclo 26 FAC. ESC. ESP. EJE

Programación ISO

La sintaxis NC solo está disponible en Klartext.

Aplicación



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

El factor de escala actúa desde su definición en el programa NC. También actúa en el modo de funcionamiento **Manual** de la aplicación **MDI**. El control numérico muestra el factor de escala activo en la visualización de estados adicional.

Cancelación

Programar de nuevo el ciclo **11 FACTOR ESCALA** con factor 1 para el eje correspondiente.

Notas

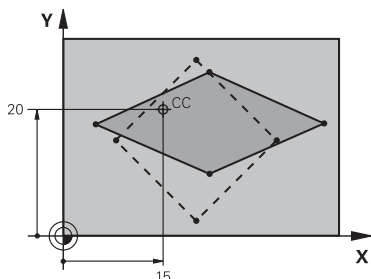
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El contorno se prolonga desde el centro o se reduce hacia el mismo, es decir, no necesariamente desde o hasta el punto cero actual - como con el ciclo **11 FACTOR ESCALA**.

Indicaciones sobre programación

- Los ejes de coordenadas con posiciones sobre trayectorias circulares no pueden prolongarse o reducirse con diferentes escalas.
- Se puede introducir un factor de escala específico para cada eje.
- Además se pueden programar las coordenadas de un centro para todos los factores de escala.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

¿Eje y factor?

Seleccionar eje(s) de coordenadas mediante las opciones de la barra de acciones. Introducir factor(es) de estiramiento y compresión específicos del eje.

Introducción: **0,000001...99,999999**

¿Prolongación centro de coord.?

Centro de la prolongación o reducción específica de cada eje

Introducción: **-999999999...+999999999**

Ejemplo

11 CYCL DEF 26.0 FAC. ESC. ESP. EJE

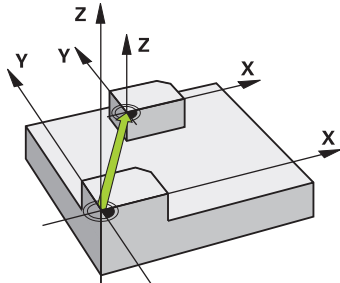
12 CYCL DEF 26.1 X1.4 Y0.6 CCX+15 CCY+20

16.5.6 Ciclo 247 FIJAR PTO. REF.

Programación ISO

G247

Aplicación



Con el ciclo **247 FIJAR PTO. REF.** se puede activar uno de los puntos definidos en la tabla de puntos de referencia como nuevo punto de referencia.

Tras definir el ciclo, todas las nuevas introducciones de coordenadas y desplazamientos de punto cero (absolutos e incrementales) se referirán al nuevo punto de referencia.

Indicación de estado

En **Ejecución pgm.**, el control numérico muestra el número de punto de referencia activo detrás del símbolo del punto de referencia en la zona de trabajo **Posiciones**.

Temas utilizados

- Activar punto de referencia
Información adicional: "Activar punto de referencia con PRESET SELECT",
Página 1084
- Copiar punto de referencia
Información adicional: "Copiar punto de referencia con PRESET COPY",
Página 1086
- Corregir punto de referencia.
Información adicional: "Corregir el punto de referencia con PRESET CORR",
Página 1087
- Fijar y activar puntos de referencia
Información adicional: "Gestión del punto de referencia", Página 1079

Notas

- 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 de la tabla de puntos de referencia, el control numérico restablece el desplazamiento del punto cero, el reflejo, el giro, el factor de escala y el factor de escala específico del eje.
- Si se activa el número 0 (fila 0) del punto de referencia, activar el último punto de referencia que se ha fijado en el modo de funcionamiento **Manual operation**.
- El ciclo **247** también tiene efecto en el Simulación.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	¿Número para punto referencia? Indicar el número del punto de referencia deseado de la tabla de puntos de referencia. Alternativamente, en se puede seleccionar con el botón con el símbolo de punto de referencia en la barra de acciones el punto de referencia deseado directamente desde la tabla de puntos de referencia. Introducción: 0...65535

Ejemplo

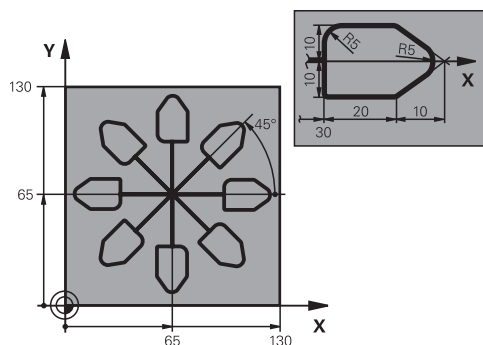
```
11 CYCL DEF 247 FIJAR PTO. REF. ~
```

```
Q339=+4 ;NUMERO PUNTO REFER.
```

16.5.7 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 C220 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+130 Y+130 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	; Llamada de herramienta
4 L Z+100 R0 FMAX M3	; Retirar la herramienta
5 TRANS DATUM AXIS X+65 Y+65	; Decalaje del punto cero en el centro
6 CALL LBL 1	; Llamar al fresado
7 LBL 10	; Fijar label para la repetición parcial del programa
8 CYCL DEF 10.0 GIRO	
9 CYCL DEF 10.1 IROT+45	
10 CALL LBL 1	; Llamar al fresado
11 CALL LBL 10 REP6	; Retroceso a LBL 10; seis veces en total
12 CYCL DEF 10.0 GIRO	
13 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
14 TRANS DATUM RESET	; Reiniciar el desplazamiento del punto cero
15 L Z+250 R0 FMAX	; Retirar la herramienta
16 M30	; Final del programa
17 LBL 1	; Subprograma 1
18 L X+0 Y+0 R0 FMAX	; Determinación del fresado
19 L Z+2 R0 FMAX	
20 L Z-5 R0 F200	
21 L X+30 RL	
22 L IY+10	
23 RND R5	
24 L IX+20	
25 L IX+10 IY-10	
26 RND R5	
27 L IX-10 IY-10	
28 L IX-10 IY-10	

29 L IX-20	
30 L IY+10	
31 L X+0 Y+0 R0 F5000	
32 L Z+20 R0 FMAX	
33 LBL 0	
34 END PGM C220 MM	

16.6 Funciones NC para la transformación de coordenadas

16.6.1 Resumen

El control numérico proporciona las siguientes funciones **TRANS**:

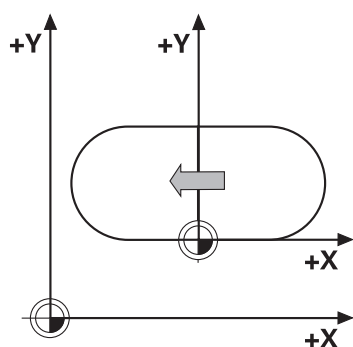
Sintaxis	Función	Información adicional
TRANS DATUM	Desplazar el cero pieza	Página 1100
TRANS MIRROR	Reflejar ejes	Página 1102
TRANS ROTATION	Girar alrededor del eje de la herramienta	Página 1105
TRANS SCALE	Escalar los contornos y las posiciones	Página 1106

Definir las funciones en la secuencia de la tabla y restablecer las funciones en secuencia inversa. La secuencia de programación afecta al resultado.

Desplazar, p. ej., primero el punto cero de la pieza y, a continuación, reflejar el contorno. Si se invierte la secuencia, el contorno se refleja en el punto cero original de la pieza.

Todas las funciones **TRANS** actúan con respecto al punto cero de la pieza. El punto cero de la pieza es el origen del sistema de coordenadas de introducción **I-CS**.

Información adicional: "Sistema de coordenadas de introducción I-CS", Página 1074



Temas utilizados

- Ciclos para las transformaciones de coordenadas
Información adicional: "Ciclos para las transformaciones de coordenadas", Página 1089
- Funciones **PLANE** (opción #8)
Información adicional: "Inclinar espacio de trabajo con funciones PLANE (opción #8)", Página 1109
- Sistemas de referencia
Información adicional: "Sistemas de referencia", Página 1062

16.6.2 Desplazamiento del punto cero con TRANS DATUM

Aplicación

Con la función **TRANS DATUM** se desplaza el punto cero de la pieza mediante coordenadas fijas o variables, o con datos de una fila de la tabla de puntos cero.

Con la función **TRANS DATUM RESET** se puede restablecer el desplazamiento del punto cero.

Temas utilizados

- Contenido de la tabla de puntos cero
Información adicional: "Tabla de puntos cero", Página 2156
- Activar la tabla de puntos cero
Información adicional: "Activar tabla de puntos cero en el programa NC", Página 1089
- Punto de referencia de la máquina
Información adicional: "Puntos de referencia en la máquina", Página 214

Descripción de la función

TRANS DATUM AXIS

Con la función **TRANS DATUM AXIS** se define un desplazamiento del punto cero introduciendo valores en el eje correspondiente. Se pueden definir en una frase NC hasta nueve coordenadas; es posible la introducción incremental.

El control numérico muestra el resultado del desplazamiento del punto cero en la zona de trabajo **Posiciones**.

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

TRANS DATUM TABLE

Con la función **TRANS DATUM TABLE** se puede definir un desplazamiento del punto cero seleccionando una fila de una tabla de puntos cero.

Opcionalmente, se puede definir la ruta de una tabla de puntos cero. Si no se define ninguna ruta, el control numérico utiliza la tabla de puntos cero activada con **SEL TABLE**.

Información adicional: "Activar tabla de puntos cero en el programa NC", Página 1089

El control numérico muestra el desplazamiento del punto cero y la ruta de la tabla de puntos cero en la pestaña **TRANS** de la zona de trabajo **Estado**.

Información adicional: "Pestaña TRANS", Página 186

TRANS DATUM RESET

Con la función **TRANS DATUM RESET** se desactiva el desplazamiento de un punto cero. Es irrelevante cómo se haya definido el punto cero anteriormente.

Introducción

11 TRANS DATUM AXIS X+10 Y+25 Z+42 ; Desplazar el punto cero de la pieza en los ejes **X, Y** y **Z**

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
TRANS DATUM	Sintaxis de apertura para un desplazamiento del punto cero
AXIS, TABLE o RESET	Restablecer el desplazamiento del punto cero con introducción de coordenadas, tabla de puntos cero o desplazando el punto cero
X, Y, Z, A, B, C, U, V o W	Ejes posibles para la introducción de coordenadas Número fijo o variable Solo al seleccionar AXIS
TABLINE	Fila de la tabla de puntos cero Número fijo o variable Solo al seleccionar TABLE
" " o QS	Ruta de la tabla de puntos cero Nombre fijo o variable Elemento sintáctico opcional Solo al seleccionar TABLE

Notas

- La función **TRANS DATUM** sustituye al ciclo **7 PUNTO CERO**. Si se importa un programa NC de un control numérico anterior, el control numérico modifica el ciclo **7** al editar en la función NC **TRANS DATUM**.
- Si se ejecuta un desplazamiento del punto cero absoluto con **TRANS DATUM** o el ciclo **7 PUNTO CERO**, el control numérico sobrescribe los valores del desplazamiento del punto cero actual. El control numérico compensa los valores incrementales con los valores del desplazamiento del punto cero actual.
- Los valores absolutos se refieren al punto de referencia. Los valores incrementales se refieren al punto cero de la pieza.
Información adicional: "Puntos de referencia en la máquina", Página 214
- Con el parámetro de máquina **transDatumCoordSys** (n.º 127501), el fabricante define a qué sistema de referencia se refieren los valores del visualizador de cotas.
Información adicional: "Sistemas de referencia", Página 1062

16.6.3 Reflexión con TRANS MIRROR

Aplicación

Con la función **TRANS MIRROR** se pueden reflejar contornos o posiciones alrededor de uno o varios ejes.

Con la función **TRANS MIRROR RESET** se puede restablecer la reflexión.

Temas utilizados

- Ciclo **8 ESPEJO**

Información adicional: "Ciclo 8 ESPEJO", Página 1090

- Reflexión aditiva dentro de los ajustes globales del programa GPS (opción #44)

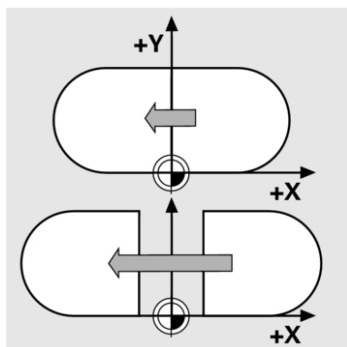
Información adicional: "Función Reflexión (W-CS)", Página 1289

Descripción de la función

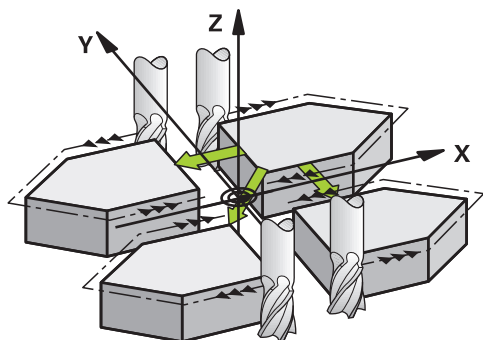
La reflexión actúa de forma modal a partir de la definición en el programa NC.

El control numérico refleja contornos o posiciones alrededor del punto cero activo de la pieza. Cuando el punto cero se encuentra fuera del contorno, el control numérico también refleja la distancia hasta el punto cero.

Información adicional: "Puntos de referencia en la máquina", Página 214



Si solo se refleja un eje, se modifica el sentido de desplazamiento de la herramienta. Un sentido de giro definido en un ciclo se mantiene, p. ej., dentro de los ciclos OCM (opción #167).

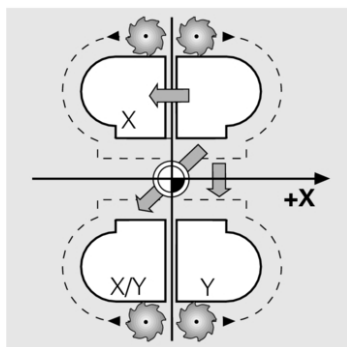


Según los valores de eje **AXIS** seleccionados, el control numérico refleja los siguientes espacios de trabajo:

- **X:** El control numérico refleja el espacio de trabajo **YZ**
- **Y:** El control numérico refleja el espacio de trabajo **ZX**
- **Z:** El control numérico refleja el espacio de trabajo **XY**

Información adicional: "Descripción de los ejes en las fresadoras", Página 212

Se pueden seleccionar hasta tres valores de eje.



El control numérico muestra un escalado activo en la pestaña **TRANS** de la zona de trabajo **Estado**.

Información adicional: "Pestaña TRANS", Página 186

Introducción

11 TRANS MIRROR AXIS X

; Reflejar coordenadas X alrededor del eje Y

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
TRANS MIRROR	Sintaxis de apertura para una reflexión
AXIS o RESET	Introducir la reflexión de los valores de los ejes o restablecer la reflexión
X, Y o Z	Valores del eje que se van a reflejar Solo al seleccionar AXIS

Notas

- Esta función solo se puede utilizar en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
Información adicional: "Conmutar modo de mecanizado con FUNCTION MODE", Página 240
- Si se ejecuta una reflexión con **TRANS MIRROR** o el ciclo **8 ESPEJO**, el control numérico sobrescribe la reflexión actual.
Información adicional: "Ciclo 8 ESPEJO", Página 1090

Indicaciones relacionadas con las funciones de inclinación

INDICACIÓN

Atención: Peligro de colisión

El control numérico reacciona de forma diferente ante el tipo y la secuencia de las transformaciones programadas. Si se utilizan funciones inadecuadas, pueden producirse movimientos imprevistos o colisiones.

- ▶ Programar únicamente las transformaciones recomendadas en el sistema de referencia correspondiente
- ▶ Utilizar funciones de inclinación con ángulos espaciales en lugar de ángulos del eje
- ▶ Comprobar el programa NC mediante la simulación

El tipo de función de inclinación influye en el resultado de la siguiente forma:

- Si se inclina con ángulos espaciales (funciones **PLANE** excepto **PLANE AXIAL**, ciclo **19**), las transformaciones preprogramadas modifican la posición del punto cero de la pieza y la orientación de los ejes rotativos:
 - Un desplazamiento con la función **TRANS DATUM** modifica la posición del punto cero de la pieza.
 - Una reflexión cambia la orientación de los ejes rotativos. Se refleja todo el programa NC, incluido el ángulo espacial.
- Si se inclina con ángulos del eje (funciones **PLANE AXIAL**, ciclo **19**), una reflexión preprogramada no afecta a la orientación de los ejes rotativos. Con estas funciones se pueden posicionar directamente los ejes de la máquina.

Información adicional: "Sistema de coordenadas de la pieza W-CS", Página 1069

16.6.4 Giro con TRANS ROTATION

Aplicación

Con la función **TRANS ROTATION** se pueden girar contornos o posiciones alrededor de un ángulo de giro.

Con la función **TRANS ROTATION RESET** se puede restablecer el giro.

Temas utilizados

- Ciclo **10 GIRO**

Información adicional: "Ciclo 10 GIRO ", Página 1092

- Giro aditivo dentro de los ajustes globales del programa GPS (opción #44)

Descripción de la función

El giro actúa de forma modal a partir de la definición en el programa NC.

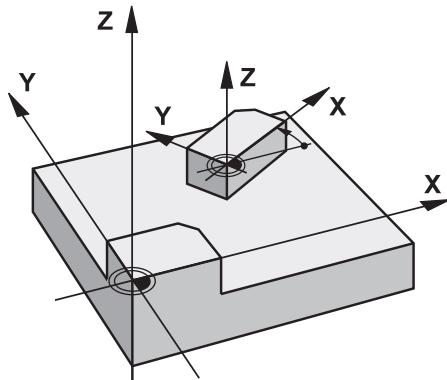
El control numérico gira el mecanizado en el espacio de trabajo alrededor del punto cero activo de la pieza.

Información adicional: "Puntos de referencia en la máquina", Página 214

El control numérico gira el sistema de coordenadas de introducción **I-CS** de la forma siguiente:

- A partir del eje de referencia angular, el eje principal corresponde a
- Alrededor del eje de la herramienta

Información adicional: "Descripción de los ejes en las fresadoras", Página 212



Para programar un giro, hacer lo siguiente:

- absoluto, referido al eje positivo principal
- Incremental, referido al último giro activo

El control numérico muestra un giro activo en la pestaña **TRANS** de la zona de trabajo **Estado**.

Información adicional: "Pestaña TRANS", Página 186

Introducción

11 TRANS ROTATION ROT+90

; Girar el mecanizado 90°

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
TRANS ROTATION	Sintaxis de apertura para un giro
ROT o RESET	Introducir el ángulo de giro absoluto o incremental, o restablecer el giro Número fijo o variable

Notas

- Esta función solo se puede utilizar en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
Información adicional: "Conmutar modo de mecanizado con FUNCTION MODE", Página 240
- Si se ejecuta un giro absoluto con **TRANS ROTATION** o el ciclo **10 GIRO**, el control numérico sobrescribe los valores del giro actual. El control numérico compensa los valores incrementales con los valores del giro actual.
Información adicional: "Ciclo 10 GIRO ", Página 1092

16.6.5 Escalado con TRANS SCALE

Aplicación

Con la función **TRANS SCALE** se pueden escalar contornos o distancias al punto cero alrededor de un ángulo de giro y así ampliarlos o reducirlos uniformemente. De este modo, se pueden tener en cuenta los factores de contracción y prolongación, por ejemplo.

Con la función **TRANS SCALE RESET** se puede restablecer el escalado.

Temas utilizados

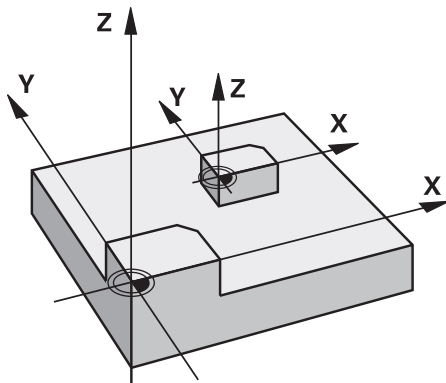
- Ciclo **11 FACTOR ESCALA**
Información adicional: "Ciclo 11 FACTOR ESCALA ", Página 1094

Descripción de la función

El escalado actúa de forma modal a partir de la definición en el programa NC. En función de la posición del punto cero de la pieza, el control numérico escala de la forma siguiente:

- Punto cero de la pieza en el centro del contorno:
El control numérico escala el contorno uniformemente en todas direcciones.
- Punto cero de la pieza en la parte inferior izquierda del contorno:
El control numérico escala el contorno en la dirección positiva de los ejes X e Y.
- Punto cero de la pieza en la parte superior derecha del contorno:
El control numérico escala el contorno en la dirección negativa de los ejes X e Y.

Información adicional: "Puntos de referencia en la máquina", Página 214



Si el factor de escala **SCL** es menor que 1, el control numérico reduce el contorno. Si el factor de escala **SCL** es mayor que 1, el control numérico amplía el contorno.

Al escalar, el control numérico tiene en cuenta todas las introducciones de coordenadas e indicaciones de cotas de los ciclos.

El control numérico muestra un escalado activo en la pestaña **TRANS** de la zona de trabajo **Estado**.

Información adicional: "Pestaña TRANS", Página 186

Introducción

11 TRANS SCALE SCL1.5

; Aumentar el mecanizado según el factor de escala 1,5

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
TRANS SCALE	Sintaxis de apertura para un escalado
SCL o RESET	Introducir el factor de escala o restablecer el escalado Número fijo o variable

Notas

- Esta función solo se puede utilizar en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
Información adicional: "Conmutar modo de mecanizado con FUNCTION MODE", Página 240
- Si se ejecuta un escalado con **TRANS SCALE** o el ciclo **11 FACTOR ESCALA**, el control numérico sobrescribe el factor de escala actual.
Información adicional: "Ciclo 11 FACTOR ESCALA ", Página 1094
- Si se reduce un contorno con radios interiores, poner atención en seleccionar la herramienta adecuada. De lo contrario, puede quedar material residual.

16.7 Inclinación espacio de trabajo (opción #8)

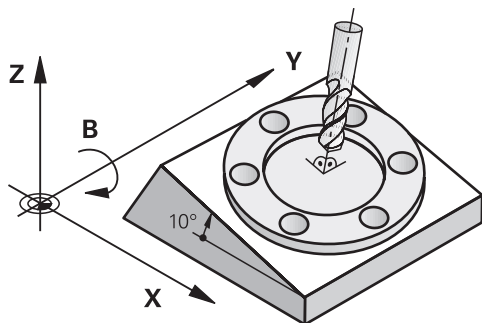
16.7.1 Fundamentos

Con la inclinación del espacio de trabajo se pueden mecanizar con ejes rotativos varias caras de una pieza en una desalineación, por ejemplo. Mediante las funciones de inclinación también se puede alinear una pieza fijada oblicuamente.

El espacio de trabajo solo se puede inclinar con un eje de herramienta **Z** activo.

Las funciones del control numérico para inclinar el espacio de trabajo son transformaciones de coordenadas. Para ello, el plano de mecanizado siempre está perpendicular a la dirección del eje de la hta.

Información adicional: "Sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS", Página 1071



Existen dos modos de funcionamiento para la inclinación del plano de mecanizado:

- Inclinación automática con la ventana **Rotación 3D** en la aplicación **Manual operation**
Información adicional: "Ventana Rotación 3D (opción #8)", Página 1153
- Inclinación controlada mediante las funciones **PLANE** en el programa NC
Información adicional: "Inclinar espacio de trabajo con funciones PLANE (opción #8)", Página 1109



Los programas NC de controles numéricos antiguos que contienen el ciclo **19 PLANO DE TRABAJO** se pueden seguir ejecutando.

Indicaciones sobre las diferentes cinemáticas de máquina

Si no hay transformaciones activas y el espacio de trabajo no está inclinado, los ejes de la máquina lineales se desplazan en paralelo al sistema de coordenadas básico **B-CS**. Las máquinas se comportan de forma casi idéntica independientemente de la cinemática.

Información adicional: "Sistema de coordenadas básico B-CS", Página 1067

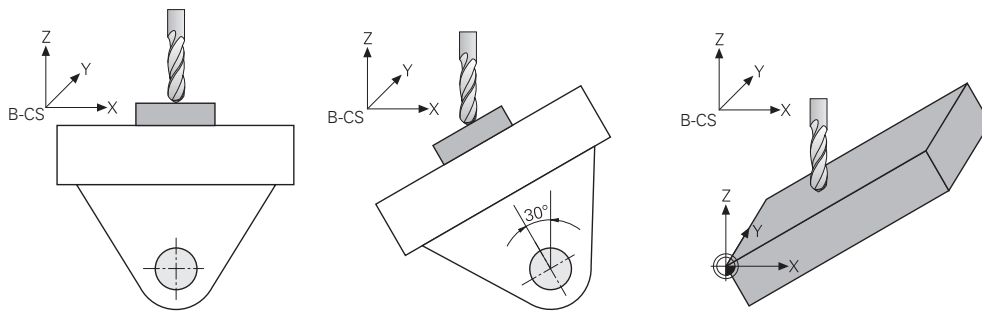
Si se inclina el espacio de trabajo, el control numérico desplaza los ejes y la máquina en función de la cinemática.

Tener en cuenta los siguientes aspectos con respecto a la cinemática de la máquina:

■ Máquina con ejes rotativos en la mesa

Con esta cinemática, los ejes rotativos de la mesa ejecutan el movimiento de inclinación y se modifica la posición de la pieza en el espacio de la máquina. Los ejes de máquina lineales desplazan en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** inclinado al igual que en el **B-CS** sin inclinar.

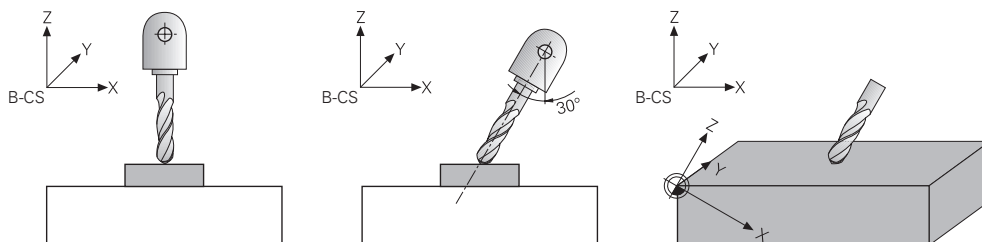
Información adicional: "Sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS", Página 1071



■ Máquina con ejes giratorios del cabezal

Con esta cinemática, los ejes rotativos del cabezal ejecutan el movimiento de inclinación y la posición de la pieza en el espacio de la máquina no varía. En el **WPL-CS** inclinado y en función del ángulo de giro, al menos dos ejes de máquina lineales ya no se desplazan en paralelo al **B-CS** sin inclinar.

Información adicional: "Sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS", Página 1071



16.7.2 Inclinación espacio de trabajo con funciones PLANE (opción #8)

Fundamentos

Aplicación

Con la inclinación del espacio de trabajo se pueden mecanizar con ejes rotativos varias caras de una pieza en una desalineación, por ejemplo.

Mediante las funciones de inclinación también se puede alinear una pieza fijada oblicuamente.

Temas utilizados

- Tipos de mecanizado según el número de ejes
Información adicional: "Modos de mecanizado según el número de ejes", Página 1376
- Aceptar los espacios de trabajo inclinados en el modo de funcionamiento **Manual** con la ventana **Rotación 3D**
Información adicional: "Ventana Rotación 3D (opción #8)", Página 1153

Condiciones

- Máquina con ejes giratorios
Para el mecanizado de 3-2 ejes se necesitan al menos dos ejes rotativos. También es posible utilizar ejes desmontables como mesa adicional.
- Descripción cinemática
Para calcular el ángulo de inclinación, el control numérico necesita una descripción de la cinemática creada por el fabricante.
- Opción de software #8 Funciones ampliadas grupo 1
- Herramienta con eje de herramienta **Z**

Descripción de la función

Al inclinar el espacio de trabajo se define la orientación del sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS**.

Información adicional: "Sistemas de referencia", Página 1062



La posición del punto cero de la pieza y, con ella, la posición del sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** se define mediante la función **TRANS DATUM** antes de inclinar el espacio de trabajo en el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**.

Un desplazamiento del punto cero actúa siempre en el **WPL-CS** activo, es decir, después de la función de inclinación. Si se desplaza el punto cero de la pieza para la inclinación, se debe restablecer la función de inclinación activa según corresponda.

Información adicional: "Desplazamiento del punto cero con TRANS DATUM", Página 1100

En la práctica, los planos de la pieza presentan distintos datos angulares. Por ello, el control numérico ofrece diferentes funciones **PLANE** con diversas opciones para definir ángulos.

Información adicional: "Resumen de las funciones PLANE", Página 1111

Además de la definición geométrica del espacio de trabajo, para cada función **PLANE** se debe determinar cómo el control numérico posiciona los ejes rotativos.

Información adicional: "Posicionamiento de un eje rotativo", Página 1143

Si la definición geométrica del espacio de trabajo no proporciona ninguna posición de inclinación exacta, se podrá seleccionar la solución de inclinación deseada.

Información adicional: "Soluciones de inclinación", Página 1146

En función de los ángulos definidos y de la cinemática de la máquina, se puede seleccionar si el control numérico posiciona los ejes rotativos o simplemente orienta el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS**.

Información adicional: "Tipos de transformación", Página 1150

Indicación de estado

Zona de trabajo Posiciones

En cuanto el espacio de trabajo se haya inclinado, la visualización de estado general mostrará un icono en la zona de trabajo **Posiciones**.

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167



Si se desactiva o restablece correctamente la función de inclinación, dejará de mostrarse el icono para el espacio de trabajo inclinado.

Información adicional: "PLANE RESET", Página 1139

Zona de trabajo Estado

Si el espacio de trabajo está inclinado, las pestañas **POS** y **TRANS** de la zona de trabajo **Estado** contienen información sobre la orientación activa del espacio de trabajo.

Si se define el espacio de trabajo mediante los ángulos del eje, el control numérico muestra los valores de los ejes definidos. Para cada posibilidad de definición geométrica alternativa se podrá ver el ángulo espacial resultante.

Información adicional: "Pestaña POS", Página 184

Información adicional: "Pestaña TRANS", Página 186

Resumen de las funciones PLANE

El control numérico ofrece las siguientes funciones **PLANE**:

Elemento sintáctico	Función	Información adicional
SPATIAL	Define el espacio de trabajo mediante tres ángulos espaciales	Página 1114
PROJECTED	Define el espacio de trabajo mediante dos ángulos de proyección y un ángulo de rotación	Página 1120
EULER	Define el espacio de trabajo mediante tres ángulos de Euler	Página 1124
VECTOR	Define el espacio de trabajo mediante dos vectores	Página 1127
POINTS	Define el espacio de trabajo mediante las coordenadas de tres puntos	Página 1130
RELATIVO	Define el espacio de trabajo mediante un único ángulo espacial que actúa por incrementos	Página 1135
AXIAL	Define el espacio de trabajo mediante un máx. de tres ángulos del eje absolutos o incrementales	Página 1140
RESET	Restablece la inclinación del espacio de trabajo	Página 1139

Notas

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

Al conectar la máquina, el control numérico intenta restablecer el estado de desconectado del plano inclinado. Bajo ciertas circunstancias esto no es posible. Esto aplica, p. ej si bascula con ángulo del eje y la máquina se ha configurado con ángulo espacial o si se ha modificado la cinemática.

- ▶ Siempre que sea posible, restablecer la inclinación antes del apagado
- ▶ Al volver a conectar comprobar el estado de la inclinación

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

El ciclo **8 ESPEJO** puede actuar de diversas formas en combinación con la función **Inclinación plano de trabajo**. Aquí son decisivas las secuencias de programación, los ejes reflejados y la función de inclinación utilizada. Durante el proceso de inclinación y el subsiguiente mecanizado existe riesgo de colisión.

- ▶ Comprobar el proceso y las posiciones con la simulación gráfica
- ▶ Probar con cuidado el programa NC o el segmento del programa en el modo de funcionamiento **Ejecución frase a frase**

Ejemplos

- 1 Ciclo **8 ESPEJO** programado antes de la función de inclinación sin ejes giratorios:
 - La inclinación de la función **PLANE** utilizada se reflejará (excepto **PLANE AXIAL**)
 - La simetría tiene efecto tras la inclinación con **PLANE AXIAL** o el ciclo **19**
- 2 Ciclo **8 ESPEJO** programado antes de la función de inclinación con un eje giratorio:
 - El eje giratorio reflejado no tiene repercusión en la inclinación de la función **PLANE** utilizada, solo se reflejará el desplazamiento del eje giratorio

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

Los ejes giratorios con dentado Hirth deben retirarse del dentado para la inclinación. Durante el desplazamiento de retirada y el movimiento de inclinación existe riesgo de colisión.

- ▶ Retirar la herramienta antes de modificar la posición del eje rotativo

- Si utiliza la función **PLANE** con la función **M120** activa, el control numérico anula automáticamente la corrección de radio y, con ello, también la función **M120**.
- Restablecer las funciones **PLANE** siempre con **PLANE RESET**. La introducción del valor 0 en todos los parámetros **PLANE** (p. ej., los tres ángulos espaciales) solo restablece el ángulo, no la función.
- Si se limita el número de ejes basculantes con la función **M138**, las posibilidades de pivotación de la máquina pueden ser limitadas. Su fabricante determina si el control numérico tiene en cuenta el ángulo del eje de los ejes seleccionados o si lo fija en 0.

- El control numérico soporta la inclinación del plano de mecanizado únicamente con el eje del cabezal Z.
- Los programas NC de controles numéricos antiguos que contienen el ciclo **19 PLANO DE TRABAJO** se pueden seguir ejecutando.
En caso necesario, se puede editar el ciclo **19 PLANO DE TRABAJO**. Sin embargo, no se puede volver a añadir el ciclo, ya que el control numérico ya no lo ofrece en la programación.

Inclinación del espacio de trabajo sin ejes rotativos



Rogamos consulte el manual de la máquina.
El constructor de la máquina debe habilitar y adaptar esta función.
El fabricante debe tener en cuenta el ángulo exacto en la descripción de la cinemática, p. ej. un cabezal angular montado.

También puede alinear sin ejes giratorios el espacio de trabajo programado perpendicular a la herramienta, p. ej. para adaptar el espacio de trabajo a un cabezal angular montado.

Con la función **PLANE SPATIAL** y el comportamiento de posicionamiento **STAY** se inclina el espacio de trabajo del ángulo introducido por el fabricante.

Ejemplo de cabezal angular integrado con dirección fija **Y** de la herramienta:

Ejemplo

11 TOOL CALL 5 Z S4500

12 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 STAY



El ángulo de inclinación debe coincidir exactamente con el ángulo de la herramienta; de no ser así, el control numérico emite un mensaje de error.

PLANE SPATIAL

Aplicación

Mediante la función **PLANE SPATIAL** se define el espacio de trabajo con tres ángulos espaciales.



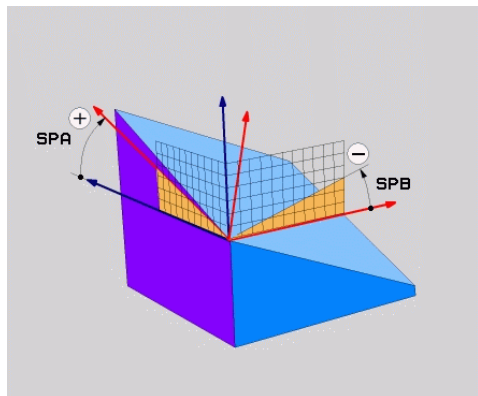
Los ángulos espaciales son la posibilidad de definición más utilizada de un espacio de trabajo. La definición no es específica de la máquina, es decir, no depende de los ejes rotativos disponibles.

Temas utilizados

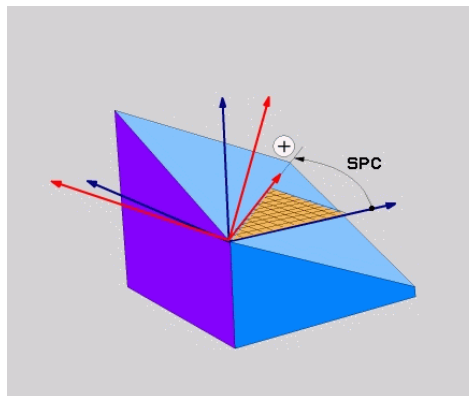
- Definir un único ángulo espacial que actúe por incrementos
Información adicional: "PLANE RELATIV", Página 1135
- Introducción del ángulo del eje
Información adicional: "PLANE AXIAL", Página 1140

Descripción de la función

Los ángulos espaciales definen un espacio de trabajo como tres giros independientes entre sí en el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**, es decir, en el espacio de trabajo sin inclinar.



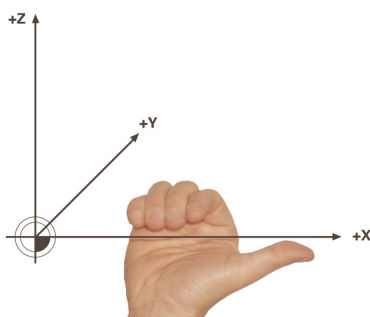
Ángulos espaciales **SPA** y **SPB**



Ángulo espacial **SPC**

Aunque uno o más ángulos contengan el valor 0, deben definirse los tres.

Como los ángulos espaciales se programan independientemente de los ejes rotativos disponibles físicamente, no deben hacer diferencias con respecto al signo entre los ejes del cabezal y de la mesa. Utilizar siempre la regla de la mano derecha ampliada.



El pulgar de la mano derecha apunta a la dirección positiva del eje alrededor de la cual se lleva a cabo la rotación. Al doblar los dedos, los dedos doblados apuntan hacia el sentido de giro positivo.

La introducción de los ángulos espaciales como tres giros independientes entre sí en el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** con la secuencia de programación **A-B-C** supone un reto para muchos usuarios. La dificultad reside en que hay que tener en cuenta simultáneamente dos sistemas de coordenadas, el **W-CS** sin modificar y el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** modificado.

Por ello, se pueden definir alternativamente los ángulos espaciales representando tres giros sucesivos con la secuencia de inclinación **C-B-A**. Esta alternativa permite tener en cuenta un único sistema de coordenadas: el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** modificado.

Información adicional: "Notas", Página 1118



Esta vista se corresponde con tres funciones **PLANE RELATIV** programadas sucesivamente, primero con **SPC**, luego con **SPB** y, finalmente, con **SPA**. Los ángulos espaciales por incrementos **SPB** y **SPA** se refieren al sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS**, es decir, a un espacio de trabajo inclinado.

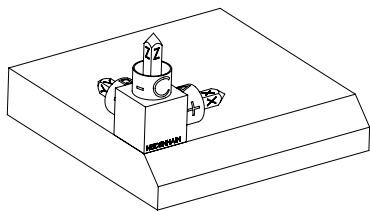
Información adicional: "PLANE RELATIV", Página 1135

Ejemplo de aplicación

Ejemplo

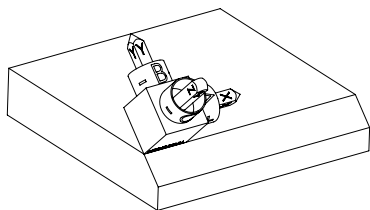
11 PLANE SPATIAL SPA+45 SPB+0 SPC+0 TURN MB MAX FMAX SYM- TABLE ROT

Estado de salida



El estado de salida muestra la posición y la orientación del sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** todavía sin inclinar. La posición define el punto cero de la pieza, que en el ejemplo se ha desplazado a la arista superior del bisel. El punto cero activo de la pieza también define la posición alrededor de la cual el control numérico orienta o gira el **WPL-CS**.

Orientación del eje de herramienta



Mediante el ángulo espacial definido **SPA+45**, el control numérico orienta el eje Z inclinado del **WPL-CS** perpendicularmente a la superficie del bisel. El giro alrededor del ángulo **SPA** tiene lugar alrededor del eje X sin inclinar.

La alineación del eje X se corresponde con la orientación del eje X sin inclinar.

La orientación del eje Y inclinado se obtiene automáticamente, ya que todos los ejes están colocados perpendicularmente entre sí.



Si se programa el mecanizado del bisel dentro de un subprograma, se puede fabricar un bisel circunferencial con cuatro definiciones del espacio de trabajo.

Si el ejemplo define el espacio de trabajo del primer bisel, programar el resto de bisel mediante los siguientes ángulos espaciales:

- **SPA+45, SPB+0 y SPC+90** para el segundo bisel
- **SPA+45, SPB+0 y SPC+180** para el tercer bisel
- **SPA+45, SPB+0 y SPC+270** para el cuarto bisel

Información adicional: "Notas", Página 1118

Los valores se refieren al sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** sin inclinar.

Tener en cuenta que antes de cada definición del espacio de trabajo, se debe desplazar el punto cero de la pieza.

Introducción

11 PLANE SPATIAL SPA+45 SPB+0 SPC+0 TURN MB MAX FMAX SYM- TABLE ROT

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
PLANE SPATIAL	Sintaxis de apertura para la definición del espacio de trabajo mediante tres ángulos espaciales
SPA	Giro alrededor del eje X del sistema de coordenadas de la pieza W-CS Introducción: -360.000000...+360.000000
SPB	Giro alrededor del eje Y del W-CS Introducción: -360.000000...+360.000000
SPC	Giro alrededor del eje Z del W-CS Introducción: -360.000000...+360.000000
MOVE, TURN o STAY	Tipo de posicionamiento del eje rotativo <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;"> <p>i En función de la selección se pueden definir los elementos sintácticos opcionales MB, DIST y F, F AUTO o FMAX.</p> </div> <p>Información adicional: "Posicionamiento de un eje rotativo", Página 1143</p>
SYM o SEQ	Seleccionar una solución de inclinación exacta Información adicional: "Soluciones de inclinación", Página 1146 Elemento sintáctico opcional
COORD ROT o TABLE ROT	Tipo de transformación Información adicional: "Tipos de transformación", Página 1150 Elemento sintáctico opcional

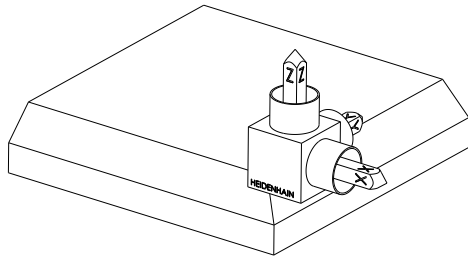
Notas

Comparación de las vistas en el ejemplo de un bisel

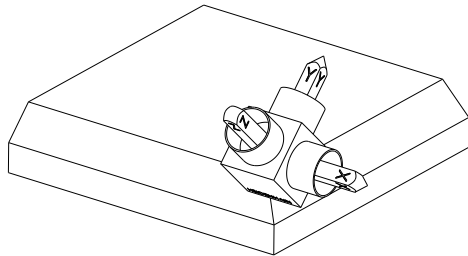
Ejemplo

11 PLANE SPATIAL SPA+45 SPB+0 SPC+90 TURN MB MAX FMAX SYM- TABLE ROT

Vistas A-B-C

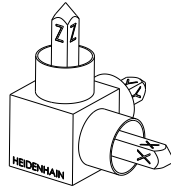


Estado de salida



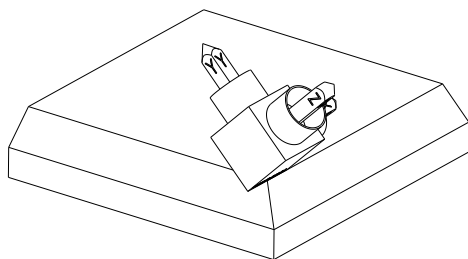
SPA+45

Orientación del eje de herramienta **Z**
Giro alrededor del eje X del sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** inclinado



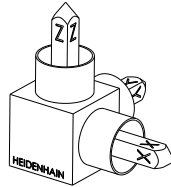
SPB+0

Giro alrededor del eje Y del **W-CS** sin inclinar
Con valor 0 no hay giro



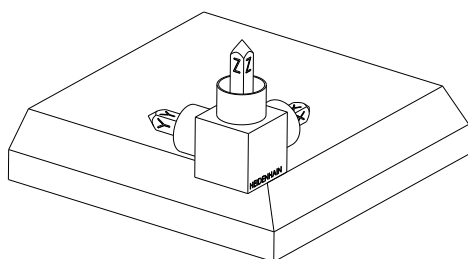
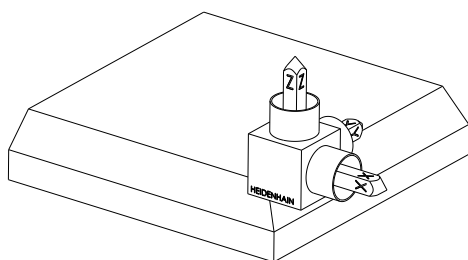
SPC+90

Orientación del eje principal **X**
Giro alrededor del eje Z del **W-CS** sin inclinar

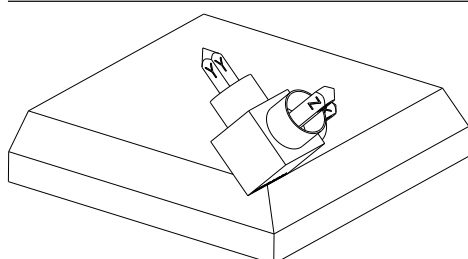


Vistas C-B-A

Estado de salida

**SPC+90**Orientación del eje principal **X**Giro alrededor del eje Z del sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**, es decir, en el espacio de trabajo sin inclinar**SPB+0**Giro alrededor del eje Y en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS**, es decir, en el espacio de trabajo inclinado

Con valor 0 no hay giro

**SPA+45**Orientación del eje de herramienta **Z**Giro alrededor del eje X en el **WPL-CS**, es decir, en el espacio de trabajo inclinado

Ambas vistas conducen al mismo resultado.

Definición

Abreviatura	Definición
SP, p. ej. en SPA	Espacialmente

PLANE PROJECTED

Aplicación

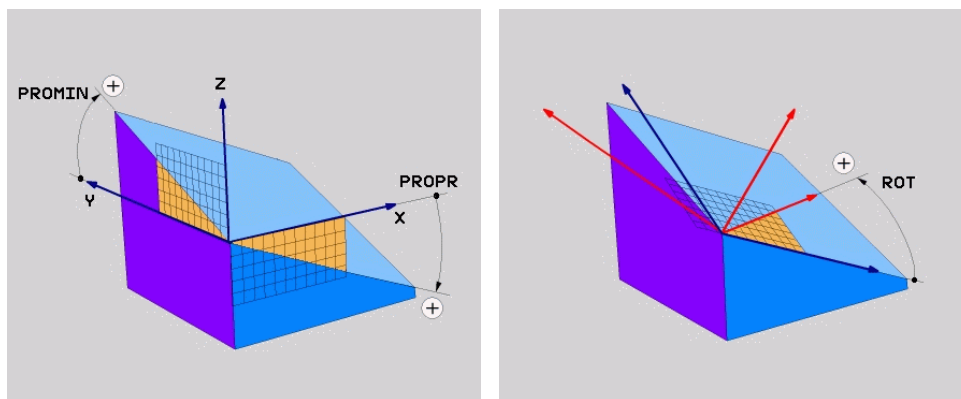
Con la función **PLANE PROJECTED** se define el espacio de trabajo con dos ángulos de proyección. Con otro ángulo de rotación se alinea opcionalmente el eje X en el espacio de trabajo inclinado.

Descripción de la función

Los ángulos de proyección definen un espacio de trabajo como dos ángulos independientes entre sí en los espacios de trabajo **ZX** e **YZ** del sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** sin inclinar.

Información adicional: "Descripción de los ejes en las fresadoras", Página 212

Con otro ángulo de rotación se alinea opcionalmente el eje X en el espacio de trabajo inclinado.



Ángulo de proyección **PROMIN** y **PROPR** Ángulo de rotación **ROT**

Aunque uno o más ángulos contengan el valor 0, deben definirse los tres.

La introducción de los ángulos de proyección en piezas rectangulares es sencilla porque las aristas de las piezas se corresponden con los ángulos de proyección.

En las piezas no rectangulares, los ángulos de proyección se calculan representando los espacios de trabajo **ZX** e **YZ** como platos transparentes con escalas angulares. Si se observa la pieza de frente a través del plano **ZX**, la diferencia entre el eje X y la arista de la pieza se corresponde con el ángulo de proyección **PROPR**. El ángulo de proyección **PROMIN** se calcula mediante el mismo procedimiento, pero observando la pieza desde la izquierda.



Si se utiliza **PLANE PROJECTED** para un mecanizado de varias caras o interior, se deberán emplear o proyectar las aristas ocultas de la pieza. En esos casos, representar la pieza transparente.

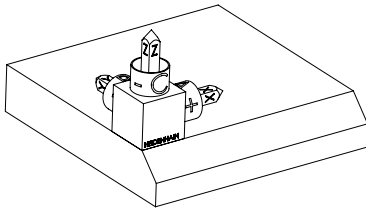
Información adicional: "Notas", Página 1123

Ejemplo de aplicación

Ejemplo

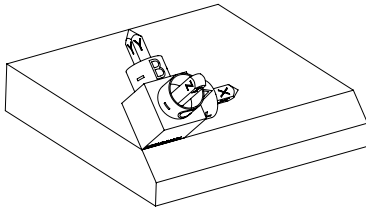
11 PLANE PROJECTED PROPR+0 PROMIN+45 ROT+0 TURN MB MAX FMAX SYM- TABLE ROT

Estado de salida



El estado de salida muestra la posición y la orientación del sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** todavía sin inclinar. La posición define el punto cero de la pieza, que en el ejemplo se ha desplazado a la arista superior del bisel. El punto cero activo de la pieza también define la posición alrededor de la cual el control numérico orienta o gira el **WPL-CS**.

Orientación del eje de herramienta



Mediante el ángulo de proyección definido **PROMIN+45**, el control numérico orienta el eje Z del **WPL-CS** perpendicularmente a la superficie del bisel. El ángulo de **PROMIN** actúa en el espacio de trabajo **YZ**.

La alineación del eje X se corresponde con la orientación del eje X sin inclinar.

La orientación del eje Y inclinado se obtiene automáticamente, ya que todos los ejes están colocados perpendicularmente entre sí.



Si se programa el mecanizado del bisel dentro de un subprograma, se puede fabricar un bisel circunferencial con cuatro definiciones del espacio de trabajo.

Si el ejemplo define el espacio de trabajo del primer bisel, programar el resto de biseles mediante los siguientes ángulos de proyección y rotación:

- **PROPR+45, PROMIN+0** y **ROT+90** para el segundo bisel
- **PROPR+0, PROMIN-45** y **ROT+180** para el tercer bisel
- **PROPR-45, PROMIN+0** y **ROT+270** para el cuarto bisel

Los valores se refieren al sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** sin inclinar.

Tener en cuenta que antes de cada definición del espacio de trabajo, se debe desplazar el punto cero de la pieza.

Introducción

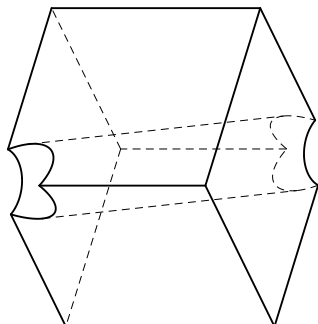
11 PLANE PROJECTED PROPR+0 PROMIN+45 ROT+0 TURN MB MAX FMAX SYM- TABLE ROT

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

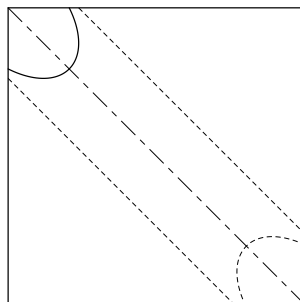
Elemento sintáctico	Significado
PLANE PROJECTED	Sintaxis de apertura para la definición del espacio de trabajo mediante dos ángulos de proyección y un ángulo de rotación
PROPR	Ángulo en el espacio de trabajo ZX , es decir, alrededor del eje Y del sistema de coordenadas de la pieza W-CS Introducción: -89,999999...+89,9999
PROMIN	Ángulo en el espacio de trabajo YZ , es decir, alrededor del eje X del W-CS Introducción: -89,999999...+89,9999
ROJO	Giro alrededor del eje Z del sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS Introducción: -360.000000...+360.000000
MOVE, TURN o STAY	Tipo de posicionamiento del eje rotativo <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;"> <p>i En función de la selección se pueden definir los elementos sintácticos opcionales MB, DIST y F, F AUTO o FMAX.</p> </div> <p>Información adicional: "Posicionamiento de un eje rotativo", Página 1143</p>
SYM o SEQ	Seleccionar una solución de inclinación exacta Información adicional: "Soluciones de inclinación", Página 1146 Elemento sintáctico opcional
COORD ROT o TABLE ROT	Tipo de transformación Información adicional: "Tipos de transformación", Página 1150 Elemento sintáctico opcional

Notas

Proceso con aristas ocultas de la pieza en el ejemplo de un taladro diagonal



Cubo con un taladro diagonal

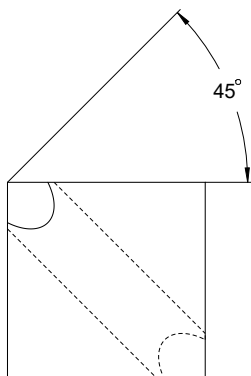


Vista frontal, es decir, proyección en el espacio de trabajo **ZX**

Ejemplo

11 PLANE PROJECTED PROPR-45 PROMIN+45 ROT+0 TURN MB MAX FMAX SYM-TABLE ROT

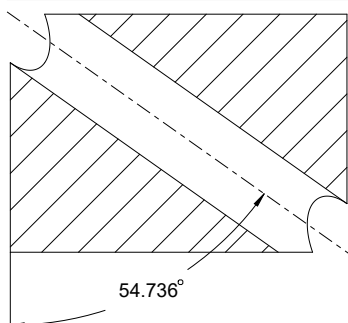
Comparación del ángulo de proyección y espacial



Si se representa la pieza transparente, es más fácil calcular los ángulos de proyección.

Ambos ángulos de proyección son de 45°.

i Durante la definición del signo, debe tenerse en cuenta que el espacio de trabajo es perpendicular al eje central del taladro.



En una definición del espacio de trabajo mediante ángulos espaciales se debe observar las diagonales espaciales.

El corte completo a lo largo del eje del taladro muestra que el eje no forma un triángulo isósceles con las aristas inferior e izquierda de la pieza. Por ello, un ángulo espacial **SPA+45**, por ejemplo, produce un resultado erróneo.

Definición

Abreviatura	Definición
PROPR	Plano principal
PROMIN	Plano secundario
ROJO	Angulo de rotación

PLANE EULER

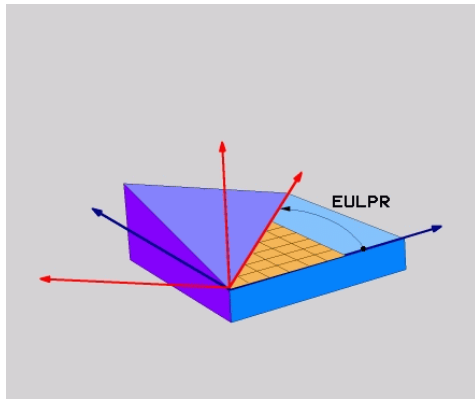
Aplicación

Con la función **PLANE EULER** se define el espacio de trabajo con tres ángulos de Euler.

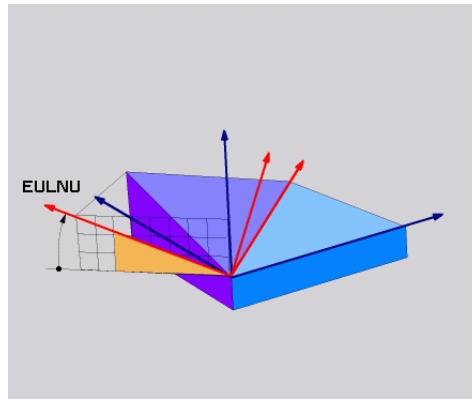
Descripción de la función

Los ángulos de Euler definen un espacio de trabajo como tres giros consecutivos que parten del sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** sin inclinar.

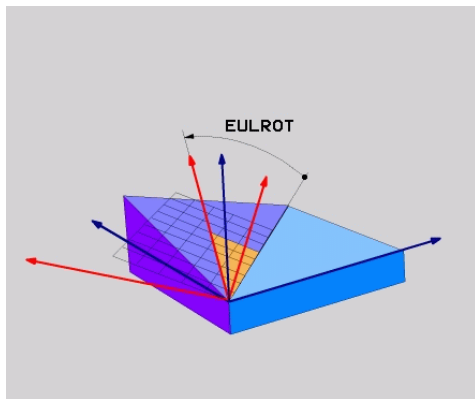
Con el tercer ángulo de Euler se puede alinear opcionalmente el eje X inclinado.



Ángulo de Euler **EULPR**



Ángulo de Euler **EULNU**



Ángulo de Euler **EULROT**

Aunque uno o más ángulos contengan el valor 0, deben definirse los tres.

Los giros consecutivos se llevan a cabo, en primer lugar, alrededor del eje Z sin inclinar, a continuación, alrededor del eje X inclinado y, a continuación, alrededor del eje Z.



Esta vista se corresponde con tres funciones **PLANE RELATIV** programadas sucesivamente, primero con **SPC**, luego con **SPA** y, finalmente, otra vez con **SPC**.

Información adicional: "PLANE RELATIV", Página 1135

Asimismo, se obtiene el mismo resultado mediante una función **PLANE SPATIAL** con los ángulos espaciales **SPC** y **SPA**, y una rotación posterior, p. ej. con la función **TRANS ROTATION**.

Información adicional: "PLANE SPATIAL", Página 1114

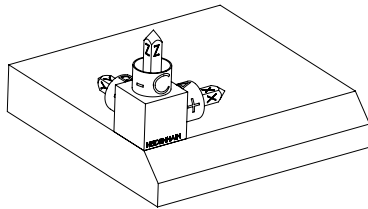
Información adicional: "Giro con TRANS ROTATION", Página 1105

Ejemplo de aplicación

Ejemplo

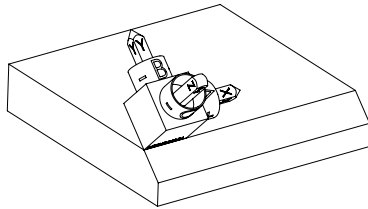
11 PLANE EULER EULPR+0 EULNU45 EULROTO TURN MB MAX FMAX SYM- TABLE ROT

Estado de salida



El estado de salida muestra la posición y la orientación del sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** todavía sin inclinar. La posición define el punto cero de la pieza, que en el ejemplo se ha desplazado a la arista superior del bisel. El punto cero activo de la pieza también define la posición alrededor de la cual el control numérico orienta o gira el **WPL-CS**.

Orientación del eje de herramienta



Mediante el ángulo de Euler definido **EULNU**, el control numérico orienta el eje Z del **WPL-CS** perpendicularmente a la superficie del bisel. El giro alrededor del ángulo **EULNU** tiene lugar alrededor del eje X sin inclinar.

La alineación del eje X se corresponde con la orientación del eje X sin inclinar.

La orientación del eje Y inclinado se obtiene automáticamente, ya que todos los ejes están colocados perpendicularmente entre sí.



Si se programa el mecanizado del bisel dentro de un subprograma, se puede fabricar un bisel circunferencial con cuatro definiciones del espacio de trabajo.

Si el ejemplo define el espacio de trabajo del primer bisel, programar el resto de biseles mediante los siguientes ángulos de Euler:

- **EULPR+90, EULNU45 y EULROTO** para el segundo bisel
- **EULPR+180, EULNU45 y EULROTO** para el tercer bisel
- **EULPR+270, EULNU45 y EULROTO** para el cuarto bisel

Los valores se refieren al sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** sin inclinar.

Tener en cuenta que antes de cada definición del espacio de trabajo, se debe desplazar el punto cero de la pieza.

Introducción

Ejemplo

11 PLANE EULER EULPR+0 EULNU45 EULROTO TURN MB MAX FMAX SYM- TABLE ROT

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
PLANE EULER	Sintaxis de apertura para la definición del espacio de trabajo mediante tres ángulos de Euler
EULPR	Giro alrededor del eje Z del sistema de coordenadas de la pieza W-CS Introducción: -180,000000...+180,000000
EULNU	Giro alrededor del eje X del sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS Introducción: 0...180.000000
EULROT	Giro alrededor del eje Z del WPL-CS inclinado Introducción: 0...360.000000
MOVE, TURN o STAY	Tipo de posicionamiento del eje rotativo <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;">i En función de la selección se pueden definir los elementos sintácticos opcionales MB, DIST y F, F AUTO o FMAX.</div> Información adicional: "Posicionamiento de un eje rotativo", Página 1143
SYM o SEQ	Seleccionar una solución de inclinación exacta Información adicional: "Soluciones de inclinación", Página 1146 Elemento sintáctico opcional
COORD ROT o TABLE ROT	Tipo de transformación Información adicional: "Tipos de transformación", Página 1150 Elemento sintáctico opcional

Definición

Abreviatura	Definición
EULPR	Ángulo de precisión
EULNU	Ángulo de nutación
EULROT	Ángulo de rotación

PLANE VECTOR

Aplicación

Con la función **PLANE VECTOR** se define el espacio de trabajo con dos vectores.

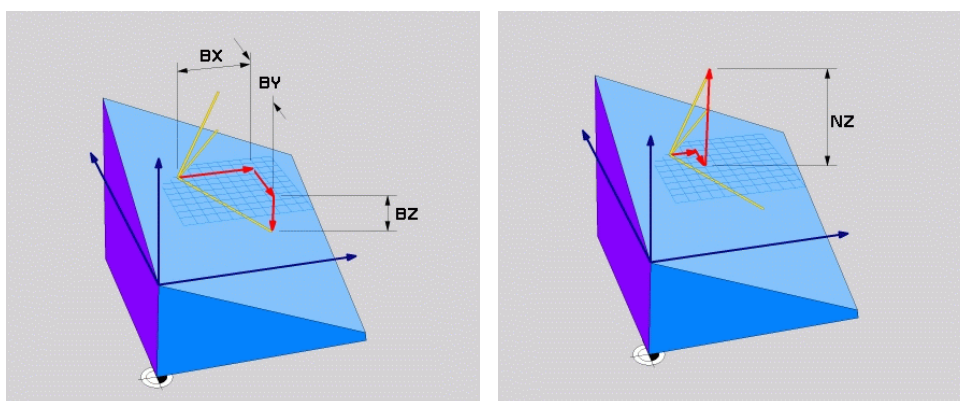
Temas utilizados

- Formato de salida de los programas NC

Información adicional: "Formatos de salida de los programas NC", Página 1374

Descripción de la función

Los vectores definen un espacio de trabajo como dos indicaciones de dirección independientes que parten del sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** sin inclinar.



Vector básico con los componentes **BX**, **BY** y **BZ** Componente **NZ** del vector normal

Aunque uno o más componentes contengan el valor 0, deben definirse los seis componentes.



No se puede introducir un vector normalizado. Se pueden utilizar las dimensiones del dibujo o cualquier valor que no cambie cómo se relacionan los componentes entre sí.

Información adicional: "Ejemplo de aplicación", Página 1128

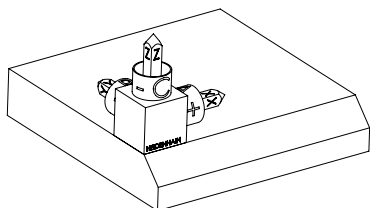
El vector básico con los componentes **BX**, **BY** y **BZ** define la dirección del eje X inclinado. El vector normal con los componentes **NX**, **NY** y **NZ** define la dirección del eje Z inclinado y, con ella, indirectamente el espacio de trabajo. El vector normal es perpendicular al espacio de trabajo inclinado.

Ejemplo de aplicación

Ejemplo

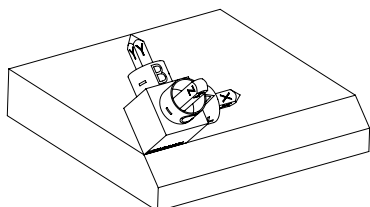
11 PLANE VECTOR BX+1 BY+0 BZ+0 NX+0 NY-1 NZ+1 TURN MB MAX FMAX SYM-TABLE ROT

Estado de salida



El estado de salida muestra la posición y la orientación del sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** todavía sin inclinar. La posición define el punto cero de la pieza, que en el ejemplo se ha desplazado a la arista superior del bisel. El punto cero activo de la pieza también define la posición alrededor de la cual el control numérico orienta o gira el **WPL-CS**.

Orientación del eje de herramienta



Mediante el vector normal definido con los componentes **NX+0**, **NY-1** y **NZ+1**, el control numérico orienta el eje Z del sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** perpendicularmente a la superficie del bisel.

La alineación del eje X inclinado se corresponde con la orientación del eje X sin inclinar mediante el componente **BX+1**.

La orientación del eje Y inclinado se obtiene automáticamente, ya que todos los ejes están colocados perpendicularmente entre sí.



Si se programa el mecanizado del bisel dentro de un subprograma, se puede fabricar un bisel circunferencial con cuatro definiciones del espacio de trabajo.

Si el ejemplo define el espacio de trabajo del primer bisel, programar el resto de biseles mediante los siguientes componentes de los vectores:

- **BX+0**, **BY+1** y **BZ+0**, así como **NX+1**, **NY+0** y **NZ+1** para el segundo bisel
- **BX-1**, **BY+0** y **BZ+0**, así como **NX+0**, **NY+1** y **NZ+1** para el tercer bisel
- **BX+0**, **BY-1** y **BZ+0**, así como **NX-1**, **NY+0** y **NZ+1** para el cuarto bisel


Los valores se refieren al sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** sin inclinar.

Tener en cuenta que antes de cada definición del espacio de trabajo, se debe desplazar el punto cero de la pieza.

Introducción

11 PLANE VECTOR BX+1 BY+0 BZ+0 NX+0 NY-1 NZ+1 TURN MB MAX FMAX SYM-
TABLE ROT

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
PLANE VECTOR	Sintaxis de apertura para la definición del espacio de trabajo mediante dos vectores
BX, BY y BZ	Componentes del vector básico con respecto al sistema de coordenadas de la pieza W-CS para la orientación del eje X inclinado Introducción: -99,999999...+99,999999
NX, NY y NZ	Componentes del vector normal con respecto al W-CS para la orientación del eje Z inclinado Introducción: -99,999999...+99,999999
MOVE, TURN o STAY	Tipo de posicionamiento del eje rotativo <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> En función de la selección se pueden definir los elementos sintácticos opcionales MB, DIST y F, F AUTO o FMAX.</p> </div> <p>Información adicional: "Posicionamiento de un eje rotativo", Página 1143</p>
SYM o SEQ	Seleccionar una solución de inclinación exacta Información adicional: "Soluciones de inclinación", Página 1146 Elemento sintáctico opcional
COORD ROT o TABLE ROT	Tipo de transformación Información adicional: "Tipos de transformación", Página 1150 Elemento sintáctico opcional

Notas

- Si los componentes del vector normal contienen valores muy pequeños, p. ej. 0 o 0,0000001, el control numérico no puede determinar la inclinación del espacio de trabajo. En tales casos, el control numérico interrumpe el mecanizado con un mensaje de error. Este comportamiento no es configurable.
- El control numérico calcula internamente en cada caso los vectores normalizados a partir de los valores que usted ha introducido.

Indicaciones relacionadas con los vectores no perpendiculares

Para que el espacio de trabajo se defina inequívocamente, los vectores deben programarse perpendiculares entre sí.

Con el parámetro de máquina opcional **autoCorrectVector** (n.º 201207), el fabricante define el comportamiento del control numérico en los vectores no perpendiculares.

Alternativamente a un mensaje de error, el control numérico puede corregir o sustituir el vector básico no perpendicular. En ese caso, el control numérico no modifica el vector normal.

Comportamiento de corrección del control numérico con un vector base no perpendicular:

- El control numérico proyecta el vector básico a lo largo del vector normal sobre el espacio de trabajo definido mediante el vector normal.

El comportamiento de corrección del control numérico con un vector base no perpendicular que, además, es demasiado corto, paralelo o antiparalelo al vector normal:

- Cuando el vector normal contiene el valor 0 en el componente **NX**, el vector básico corresponde al eje X de origen.
- Cuando el vector normal contiene el valor 0 en el componente **NY**, el vector básico corresponde al eje Y de origen.

Definición

Abreviatura	Definición
B, p. ej. en BX	Vector base
N, p. ej. en NX	Vector normal

PLANE POINTS

Aplicación

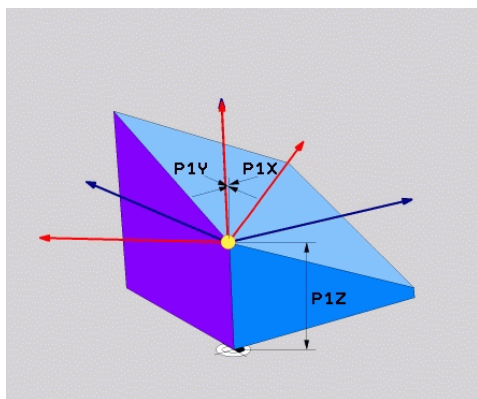
Mediante la función **PLANE POINTS** se define el espacio de trabajo con tres puntos.

Temas utilizados

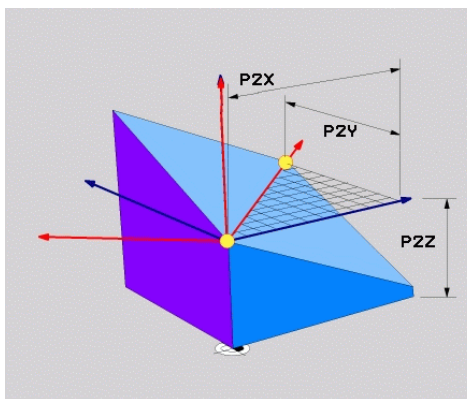
- Alinear el plano con el ciclo de palpación **431 MEDIR PLANO**
Información adicional: "Ciclo 431 MEDIR PLANO ", Página 1920

Descripción de la función

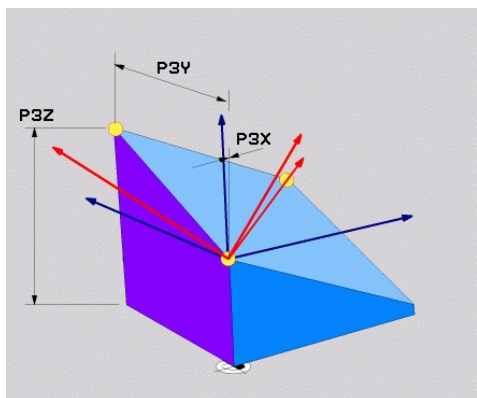
Definir los puntos de un espacio de trabajo mediante sus coordenadas en el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** sin inclinar



Primer punto con las coordenadas **P1X**, **P1Y** y **P1Z**



Segundo punto con las coordenadas **P2X**, **P2Y** y **P2Z**



Tercer punto con las coordenadas **P3X**, **P3Y** y **P3Z**

Aunque una o más coordenadas contengan el valor 0, se deben definir las nueve coordenadas.

El primer punto con las coordenadas **P1X**, **P1Y** y **P1Z** define el primer punto del eje X inclinado.



Se puede imaginar que con el primer punto se define el origen del eje X inclinado y, con él, el punto para orientar el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS**.

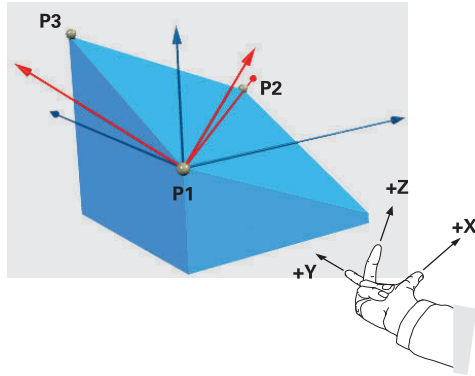
Tener en cuenta que con la definición del primer punto no se desplaza el punto cero de la pieza. Si se desea programar las coordenadas del primer punto con el valor 0 respectivamente, deberá desplazarse el punto cero de la pieza previamente a esta posición.

El segundo punto con coordenadas **P2X**, **P2Y** y **P2Z** define el segundo punto del eje X inclinado y, con él, también su orientación.



En el espacio de trabajo definido se calcula automáticamente la orientación del eje Y inclinado, ya que ambos ejes son perpendiculares entre sí.

El tercer punto con coordenadas **P3X**, **P3Y** y **P3Z** define la inclinación del espacio de trabajo inclinado.



Para que la dirección del eje de herramienta positiva se aleje de la pieza, se aplican las siguientes condiciones a la posición de los tres puntos:

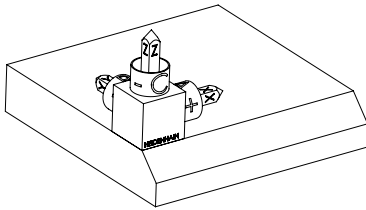
- El punto 2 se encuentra a la derecha del punto 1
- El punto 3 se encuentra por encima de las líneas de unión del punto 1 y 2.

Ejemplo de aplicación

Ejemplo

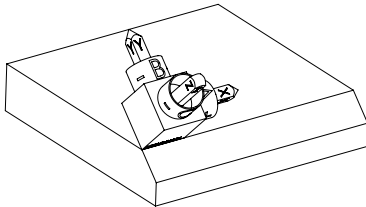
11 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+0 P2X+1 P2Y+0 P2Z+0 P3X+0 P3Y+1 P3Z+1
TURN MB MAX FMAX SYM- TABLE ROT

Estado de salida



El estado de salida muestra la posición y la orientación del sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** todavía sin inclinar. La posición define el punto cero de la pieza, que en el ejemplo se ha desplazado a la arista superior del bisel. El punto cero activo de la pieza también define la posición alrededor de la cual el control numérico orienta o gira el **WPL-CS**.

Orientación del eje de herramienta



Mediante los dos primeros puntos **P1** y **P2**, el control numérico orienta el eje X del **WPL-CS**. La alineación del eje X se corresponde con la orientación del eje X sin inclinar.

P3 define la inclinación del espacio de trabajo inclinado.

Las orientaciones de los ejes inclinados Y y Z se calculan automáticamente, ya que todos los ejes son perpendiculares entre sí.



Se pueden introducir las dimensiones del dibujo o cualquier valor que no cambie cómo se relacionan las introducciones entre sí.

En el ejemplo también se puede definir **P2X** con la anchura de la pieza **+100**. Del mismo modo, **P3Y** y **P3Z** se pueden programar con la anchura del bisel **+10**.



Si se programa el mecanizado del bisel dentro de un subprograma, se puede fabricar un bisel circunferencial con cuatro definiciones del espacio de trabajo.

Si el ejemplo define el espacio de trabajo del primer bisel, programar el resto de biseles mediante los siguientes puntos:

- **P1X+0, P1Y+0, P1Z+0**, así como **P2X+0, P2Y+1, P2Z+0** y **P3X-1, P3Y+0, P3Z+1** para el segundo bisel
- **P1X+0, P1Y+0, P1Z+0**, así como **P2X-1, P2Y+0, P2Z+0** y **P3X+0, P3Y-1, P3Z+1** para el tercer bisel
- **P1X+0, P1Y+0, P1Z+0**, así como **P2X+0, P2Y-1, P2Z+0** y **P3X+1, P3Y+0, P3Z+1** para el cuarto bisel

Los valores se refieren al sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** sin inclinar.

Tener en cuenta que antes de cada definición del espacio de trabajo, se debe desplazar el punto cero de la pieza.

Introducción

11 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+0 P2X+1 P2Y+0 P2Z+0 P3X+0 P3Y+1 P3Z+1
TURN MB MAX FMAX SYM- TABLE ROT

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
PLANE POINTS	Sintaxis de apertura para la definición del espacio de trabajo mediante tres puntos
P1X, P1Y y P1Z	Coordenadas del primer punto desde el eje X inclinado con respecto al sistema de coordenadas de la pieza W-CS Introducción: -999999999,999999...+999999999,999999
P2X, P2Y y P2Z	Coordenadas del segundo punto con respecto al W-CS respecto a la orientación del eje X inclinado Introducción: -999999999,999999...+999999999,999999
P3X, P3Y y P3Z	Coordenadas del tercer punto con respecto al W-CS con respecto a la inclinación del espacio de trabajo inclinado Introducción: -999999999,999999...+999999999,999999
MOVE, TURN o STAY	Tipo de posicionamiento del eje rotativo <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> En función de la selección se pueden definir los elementos sintácticos opcionales MB, DIST y F, F AUTO o FMAX.</div> Información adicional: "Posicionamiento de un eje rotativo", Página 1143
SYM o SEQ	Seleccionar una solución de inclinación exacta Información adicional: "Soluciones de inclinación", Página 1146 Elemento sintáctico opcional
COORD ROT o TABLE ROT	Tipo de transformación Información adicional: "Tipos de transformación", Página 1150 Elemento sintáctico opcional

Definición

Abreviatura	Definición
P, p. ej. en P1X	Punto

PLANE RELATIV

Aplicación

Con la función **PLANE RELATIV** se define el espacio de trabajo con un único ángulo espacial.

El ángulo definido siempre actúa con respecto al sistema de coordenadas de introducción **I-CS**.

Información adicional: "Sistemas de referencia", Página 1062

Descripción de la función

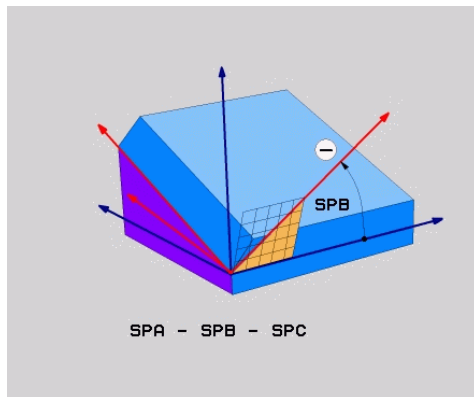
Un ángulo espacial relativo define un espacio de trabajo como un giro en el sistema de referencia activo.

Si el espacio de trabajo no está inclinado, el ángulo espacial definido se refiere al sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** sin inclinar.

Si el espacio de trabajo está inclinado, el ángulo espacial relativo se refiere al sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** inclinado.



Con **PLANE RELATIV** se puede programar, p. ej. un bisel en una superficie inclinada de la pieza inclinando aún más el espacio de trabajo lo equivalente al ángulo del bisel.



Ángulo espacial aditivo **SPB**

En cada función **PLANE RELATIVE** se define un solo ángulo espacial. Sin embargo, se pueden programar sucesivamente todas las funciones **PLANE RELATIV** que se desee.

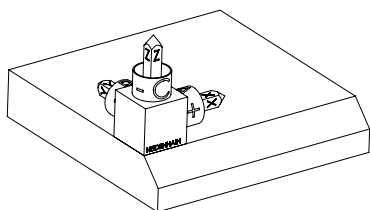
Si después de una función **PLANE RELATIV** se desea deshacer la inclinación del espacio de trabajo activo previamente, definir otra función **PLANE RELATIV** con el mismo ángulo, pero el signo opuesto.

Ejemplo de aplicación

Ejemplo

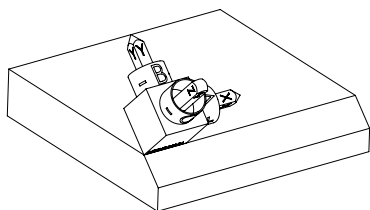
11 PLANE RELATIV SPA+45 TURN MB MAX FMAX SYM- TABLE ROT

Estado de salida



El estado de salida muestra la posición y la orientación del sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** todavía sin inclinar. La posición define el punto cero de la pieza, que en el ejemplo se ha desplazado a la arista superior del bisel. El punto cero activo de la pieza también define la posición alrededor de la cual el control numérico orienta o gira el **WPL-CS**.

Orientación del eje de herramienta



Mediante el ángulo espacial **SPA+45**, el control numérico orienta el eje Z del **WPL-CS** perpendicularmente a la superficie del bisel. El giro alrededor del ángulo **SPA** tiene lugar alrededor del eje X sin inclinar.

La alineación del eje X se corresponde con la orientación del eje X sin inclinar.

La orientación del eje Y inclinado se obtiene automáticamente, ya que todos los ejes están colocados perpendicularmente entre sí.



Si se programa el mecanizado del bisel dentro de un subprograma, se puede fabricar un bisel circunferencial con cuatro definiciones del espacio de trabajo.

Si el ejemplo define el espacio de trabajo del primer bisel, programar el resto de biseles mediante los siguientes ángulos espaciales:

- Primera función PLANE RELATIVE con **SPC+90** y otra inclinación relativa con **SPA+45** para el segundo bisel
- Primera función PLANE RELATIVE con **SPC+180** y otra inclinación relativa con **SPA+45** para el tercer bisel
- Primera función PLANE RELATIVE con **SPC+270** y otra inclinación relativa con **SPA+45** para el cuarto bisel

Los valores se refieren al sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** sin inclinar.

Tener en cuenta que antes de cada definición del espacio de trabajo, se debe desplazar el punto cero de la pieza.



Si se sigue desplazando el punto cero de la pieza en un espacio de trabajo, se deben definir valores incrementales.

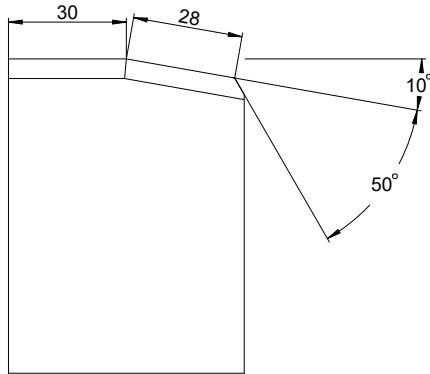
Información adicional: "Nota", Página 1138

Introducción

11 PLANE RELATIV SPA+45 TURN MB MAX FMAX SYM- TABLE ROT

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
PLANE RELATIVE	Sintaxis de apertura para la definición del espacio de trabajo mediante un ángulo espacial relativo
SPA, SPB o SPC	Giro alrededor del eje X, Y o Z del sistema de coordenadas de la pieza W-CS Introducción: -360.000000...+360.000000
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>i Si el espacio de trabajo está inclinado, el giro actúa alrededor del eje X, Y o Z del sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS</p> </div>
MOVE, TURN o STAY	Tipo de posicionamiento del eje rotativo
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>i En función de la selección se pueden definir los elementos sintácticos opcionales MB, DIST y F, F AUTO o FMAX.</p> </div> <p>Información adicional: "Posicionamiento de un eje rotativo", Página 1143</p>
SYM o SEQ	Seleccionar una solución de inclinación exacta Información adicional: "Soluciones de inclinación", Página 1146 Elemento sintáctico opcional
COORD ROT o TABLE ROT	Tipo de transformación Información adicional: "Tipos de transformación", Página 1150 Elemento sintáctico opcional

Nota**Desplazamiento del punto cero incremental en el ejemplo de un bisel**

Bisel de 50° en la superficie inclinada de una pieza

Ejemplo

11 TRANS DATUM AXIS X+30

12 PLANE RELATIV SPB+10 TURN MB MAX FMAX SYM- TABLE ROT

13 TRANS DATUM AXIS IX+28

14 PLANE RELATIV SPB+50 TURN MB MAX FMAX SYM- TABLE ROT

Este procedimiento presenta la ventaja de que se puede programar directamente con las dimensiones del dibujo.

Definición

Abreviatura	Definición
SP, p. ej. en SPA	Espacialmente

PLANE RESET

Aplicación

Con la función **PLANE RESET** se restablecen todos los ángulos de inclinación y se desactiva la inclinación del espacio de trabajo.

Descripción de la función

La función **PLANE RESET** siempre ejecuta dos subtareas:

- Restablecer todos los ángulos de inclinación, independientemente de la función de inclinación seleccionada o del tipo de ángulo
- Desactivar la inclinación del espacio de trabajo



Esta subtarea no efectúa ninguna otra función de inclinación. Aunque dentro de cualquier función de inclinación se programen todas las indicaciones angulares con el valor 0, la inclinación del espacio de trabajo permanecerá activa.

Con el posicionamiento opcional de los ejes rotativos, se puede volver a girar los ejes rotativos hasta la posición inicial como una tercera subtarea.

Información adicional: "Posicionamiento de un eje rotativo", Página 1143

Introducción

11 PLANE RESET TURN MB MAX FMAX

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
---------------------	-------------

PLANE RESET	Sintaxis de apertura para el reinicio de todos los ángulos de inclinación y la desactivación de una función inclinada activa.
--------------------	---

MOVE, TURN o STAY	Tipo de posicionamiento del eje rotativo
--------------------------	--



En función de la selección se pueden definir los elementos sintácticos opcionales **MB**, **DIST** y **F**, **F AUTO** o **FMAX**.

Información adicional: "Posicionamiento de un eje rotativo", Página 1143

Nota

Antes de la ejecución del programa, comprobar que no hay ninguna transformación de coordenadas no deseada activa. En caso necesario, la inclinación del espacio de trabajo también se puede desactivar manualmente mediante la ventana **Rotación 3D**.

Información adicional: "Ventana Rotación 3D (opción #8)", Página 1153



En la visualización de estado se puede comprobar el estado deseado de la situación inclinada.

Información adicional: "Indicación de estado", Página 1111

PLANE AXIAL

Aplicación

Con la función **PLANE AXIAL** se define el espacio de trabajo con hasta un máx. de tres ángulos del eje absolutos o incrementales.

Se puede programar un ángulo del eje por cada uno de los ejes rotativos disponibles en la máquina.



Gracias a la posibilidad de definir un solo ángulo del eje, también se puede utilizar **PLANE AXIAL** en máquinas con un solo eje rotativo.

Tener en cuenta que los programas NC con ángulos del eje siempre dependen de la cinemática y, por lo tanto, nunca son independientes de la máquina.

Temas utilizados

- Programar independientemente de la cinemática con ángulos espaciales

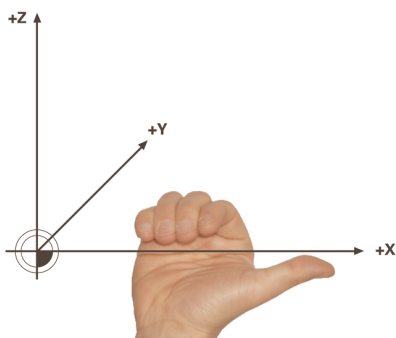
Información adicional: "PLANE SPATIAL", Página 1114

Descripción de la función

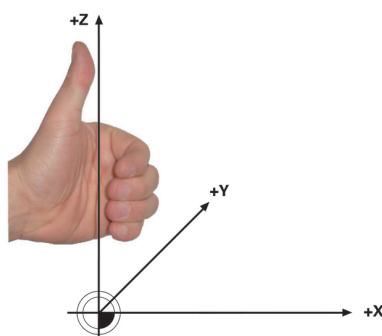
Los ángulos del eje definen tanto la orientación del espacio de trabajo como las coordenadas nominales de los ejes rotativos.

Los ángulos del eje deben corresponder con los ejes disponibles de la máquina. Si programa ángulos del eje para ejes giratorios no disponibles, el control numérico emitirá un mensaje de error.

Como los ángulos del eje dependen de la cinemática, se debe diferenciar entre los ejes del cabezal y de la mesa con respecto al signo.



Regla de la mano derecha ampliada para los ejes rotativos del cabezal



Regla de la mano izquierda ampliada para los ejes rotativos de la mesa

El pulgar de la mano correspondiente apunta a la dirección positiva del eje alrededor de la cual se lleva a cabo la rotación. Al doblar los dedos, los dedos doblados apuntan hacia el sentido de giro positivo.

Tenga en cuenta que con los ejes rotativos construidos uno encima del otro, el posicionamiento del primer eje rotativo también cambia la posición del segundo eje rotativo.

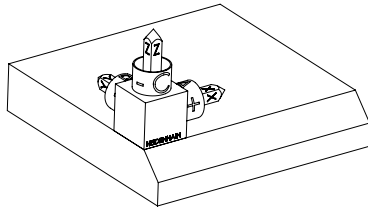
Ejemplo de aplicación

El siguiente ejemplo se aplica a una máquina con una cinemática de mesa AC cuyos dos ejes rotativos están contruidos perpendicularmente y uno encima del otro.

Ejemplo

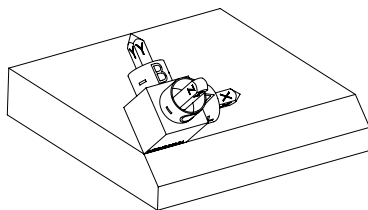
11 PLANE AXIAL A+45 TURN MB MAX FMAX

Estado de salida

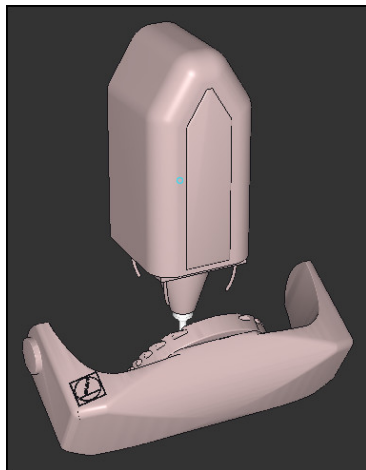


El estado de salida muestra la posición y la orientación del sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** todavía sin inclinar. La posición define el punto cero de la pieza, que en el ejemplo se ha desplazado a la arista superior del bisel. El punto cero activo de la pieza también define la posición alrededor de la cual el control numérico orienta o gira el **WPL-CS**.

Orientación del eje de herramienta



Mediante el ángulo del eje definido **A**, el control numérico orienta el eje Z del **WPL-CS** perpendicularmente a la superficie del bisel. El giro alrededor del ángulo **A** tiene lugar alrededor del eje X sin inclinar.



Para que la herramienta se coloque perpendicular a la superficie del bisel, el eje rotativo de la mesa A debe inclinarse hacia atrás.

Según la regla de la mano izquierda ampliada para los ejes de la mesa, el signo del valor del eje A debe ser positivo.

La alineación del eje X se corresponde con la orientación del eje X sin inclinar.

La orientación del eje Y inclinado se obtiene automáticamente, ya que todos los ejes están colocados perpendicularmente entre sí.



Si se programa el mecanizado del bisel dentro de un subprograma, se puede fabricar un bisel circunferencial con cuatro definiciones del espacio de trabajo.

Si el ejemplo del espacio de trabajo define el primer bisel, programar el resto de biseles mediante los siguientes ángulos del eje:

- **A+45** y **C+90** para el segundo bisel
- **A+45** y **C+180** para el tercer bisel
- **A+45** y **C+270** para el cuarto bisel

Los valores se refieren al sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** sin inclinar.

Tener en cuenta que antes de cada definición del espacio de trabajo, se debe desplazar el punto cero de la pieza.

Introducción

11 PLANE AXIAL A+45 TURN MB MAX FMAX

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
PLANE AXIAL	Sintaxis de apertura para la definición del espacio de trabajo mediante hasta un máx. de tres ángulos del eje
A	Si hay un eje A disponible, posición nominal del eje rotativo A Introducción: -99999999,999999...+99999999,999999 Elemento sintáctico opcional
B	Si hay un eje B disponible, posición nominal del eje rotativo B Introducción: -99999999,999999...+99999999,999999 Elemento sintáctico opcional
C	Si hay un eje C disponible, posición nominal del eje rotativo C Introducción: -99999999,999999...+99999999,999999 Elemento sintáctico opcional
MOVE, TURN o STAY	Tipo de posicionamiento del eje rotativo



En función de la selección se pueden definir los elementos sintácticos opcionales **MB**, **DIST** y **F**, **F AUTO** o **FMAX**.

Información adicional: "Posicionamiento de un eje rotativo",
Página 1143



Las introducciones **SYM** o **SEQ**, así como **COORD ROT** o **TABLE ROT** son posibles, pero no tienen efecto junto con **PLANE AXIAL**.

Notas



Rogamos consulte el manual de la máquina.

Si las definiciones de ángulos espaciales de su máquina lo permiten, puede seguir programando después de **PLANE AXIAL** también con **PLANE RELATIV**.

- Los ángulos del eje de la función **PLANE AXIAL** actúan modalmente. Si programa un ángulo del eje incremental, el control numérico suma este valor al ángulo del eje activo actualmente. Si programa en dos funciones **PLANE AXIAL** consecutivas dos ejes giratorios diferentes, el nuevo espacio de trabajo resultará de ambos ángulos del eje definidos.
- La función **PLANE AXIAL** no compensa los giros básicos.
- En combinación con **PLANE AXIAL**, las transformaciones programadas (reflejar, torneado y escalar) no influyen en la posición del punto de giro o en la orientación de los ejes giratorios.

Información adicional: "Transformaciones en el sistema de coordenadas de la pieza W-CS", Página 1069

- Si no se utiliza ningún sistema CAM, **PLANE AXIAL** solo funciona correctamente con ejes rotativos colocados en ángulo recto.

Posicionamiento de un eje rotativo

Aplicación

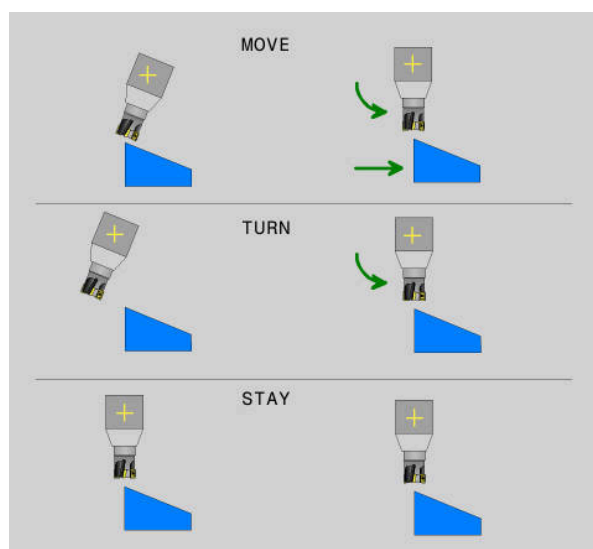
Con el tipo de posicionamiento del eje rotativo se define cómo inclina el control numérico los ejes rotativos según el valor del eje calculado.

La selección depende, entre otros, de los siguientes aspectos:

- ¿La herramienta se encuentra en las inmediaciones de la pieza durante la inclinación?
- ¿La herramienta se encuentra en una posición de inclinación segura durante la inclinación?
- ¿Deben y pueden posicionarse automáticamente los ejes rotativos?

Descripción de la función

El control numérico ofrece tres tipos de posicionamiento de ejes rotativos entre los que se debe elegir.



Tipo de posicionamiento del eje rotativo	Significado
MOVE	Puede utilizar esta opción si está realizando una inclinación cerca de la pieza. Información adicional: "Posicionamiento del eje rotativo MOVE", Página 1144
TURN	Utilizar esta opción si el componente es demasiado grande y el tamaño de la zona de desplazamiento para el movimiento de compensación de los ejes lineales no basta. Información adicional: "Posicionamiento del eje rotativo TURN", Página 1144
STAY	El control numérico no posiciona ningún eje. Información adicional: "Posicionamiento del eje rotativo STAY", Página 1145

Posicionamiento del eje rotativo MOVE

El control numérico posiciona los ejes rotativos y ejecuta movimientos de compensación en los ejes principales lineales.

Los movimientos de compensación hacen que la posición relativa entre la herramienta y la pieza no varíe durante el posicionamiento.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El punto de giro se encuentra en el eje de la herramienta. Con diámetros de herramienta grandes, la herramienta puede profundizar en el material durante la inclinación. Durante dicho movimiento de inclinación existe riesgo de colisión.

- ▶ Asegurarse de que hay una distancia suficiente entre la herramienta y la pieza

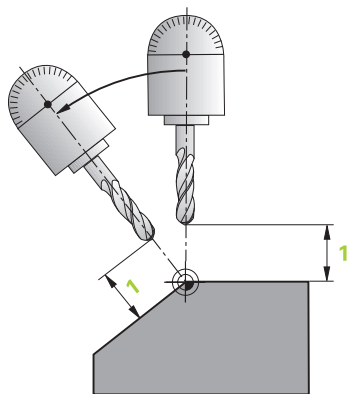
Si no se define **DIST** o se define con el valor 0, el punto de giro y, con él, el centro del movimiento de concentración, se encuentran en el extremo de la herramienta.

Se define **DIST** con un valor mayor que 0, desplazar el centro de giro al eje de la herramienta lo equivalente a este valor lejos del extremo de la herramienta.



Si se desea inclinar en la pieza alrededor de un punto específico, asegurarse de que:

- Antes de la inclinación, la herramienta se encuentra directamente encima del punto deseado de la pieza.
- El valor definido en **DIST** corresponde exactamente con la distancia entre el extremo de la herramienta y el punto de giro deseado.



Posicionamiento del eje rotativo TURN

El control numérico solo posiciona los ejes rotativos. Después de la inclinación, debe posicionarse la herramienta.

Posicionamiento del eje rotativo STAY

Tras la inclinación, deben posicionarse tanto los ejes rotativos como la herramienta.



Con **STAY**, el control numérico también orienta automáticamente el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS**.

Si se selecciona **STAY**, los ejes rotativos deben inclinarse en una frase de posicionamiento separada después de la función **PLANE**.

En la frase de posicionamiento, utilizar solamente los ángulos del eje calculados por el control numérico:

- **Q120** para el ángulo del eje del eje A
- **Q121** para el ángulo del eje del eje B
- **Q122** para el ángulo del eje del eje C

Mediante las variables se evitan errores de introducción y de cálculo. Asimismo, no se pueden llevar a cabo cambios después de modificar los valores dentro de las funciones **PLANE**.

Ejemplo

```
11 L A+Q120 C+Q122 FMAX
```

Introducción

MOVE

```
11 PLANE SPATIAL SPA+45 SPB+0 SPC+0 MOVE DISTO FMAX
```

Seleccionar **MOVE** permite definir los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
DIST	Distancia entre el punto de giro y el extremo de la herramienta Introducción: 0...99999999.999999 Elemento sintáctico opcional
F, F AUTO o FMAX	Definición del avance para el posicionamiento automático de los ejes rotativos Elemento sintáctico opcional

TURN

11 PLANE SPATIAL SPA+45 SPB+0 SPC+0 TURN MB MAX FMAX

Seleccionar **TURN** permite definir los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
MB	<p>Retroceso en la dirección del eje de herramienta antes del posicionamiento de los ejes rotativos</p> <p>Se pueden introducir valores que actúen por incrementos o definir un retroceso hasta el límite de desplazamiento seleccionando MAX.</p> <p>Introducción: 0...99999999.9999999 o MAX</p> <p>Elemento sintáctico opcional</p>
F, F AUTO o FMAX	<p>Definición del avance para el posicionamiento automático de los ejes rotativos</p> <p>Elemento sintáctico opcional</p>

STAY

11 PLANE SPATIAL SPA+45 SPB+0 SPC+0 TURN MB MAX FMAX

Seleccionar **STAY** no permite definir los siguientes elementos sintácticos.

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

El control numérico no lleva a cabo ninguna comprobación automática de colisiones entre la herramienta y la pieza de trabajo. Si el posicionamiento previo es incorrecto o erróneo antes de la inclinación, existe riesgo de colisión durante el movimiento de inclinación.

- ▶ Programar una posición segura antes de la inclinación
- ▶ Probar con cuidado el programa NC o el segmento del programa en el modo de funcionamiento **Ejecución frase a frase**

Soluciones de inclinación**Aplicación**

Con **SYM (SEQ)** se elige la opción deseada entre varias soluciones de inclinación.



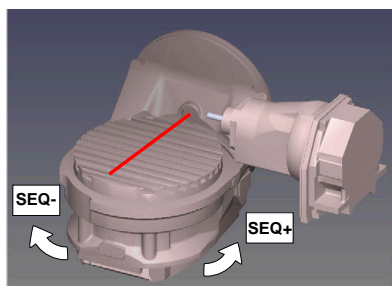
Mediante los ángulos del eje solo se pueden definir soluciones de giro únicas.

El resto de posibilidades de definición pueden dar lugar a varias soluciones de inclinación en función de la máquina.

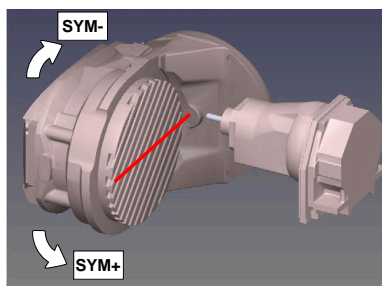
Descripción de la función

El control numérico ofrece dos posibilidades de selección entre las que se puede elegir.

Opción de selección	Significado
SYM	Con SYM se selecciona una solución de inclinación con respecto al punto de simetría del eje maestro. Información adicional: "Solución de inclinación SYM", Página 1148
SEQ	Con SEQ se selecciona una solución de inclinación con respecto al ajuste básico del eje maestro. Información adicional: "Solución de inclinación SEQ", Página 1148



Referencia para **SEQ**



Referencia para **SYM**

Si la solución que se ha elegido mediante **SYM (SEQ)** no se encuentra en la zona de desplazamiento de la máquina, el control numérico emite el mensaje de error **Ángulo no permitido**.

La introducción de **SYM** o **SEQ** es opcional.

Si no se define **SYM (SEQ)** el control numérico calcula la solución de la forma siguiente:

- 1 Determinar si ambas posibilidades de solución se encuentran en la zona de desplazamiento del eje giratorio
- 2 Dos posibilidades de solución: partiendo de la posición actual del eje de giro, seleccionar la variante de solución con el recorrido más corto
- 3 Una posibilidad de solución: seleccionar la única solución
- 4 Ninguna posibilidad de solución: Emitir mensaje de error **Ángulo no permitido**

Solución de inclinación SYM

Con la ayuda de la función **SYM**, seleccionar una posibilidad de solución referida al punto de reflexión del eje maestro:

- **SYM+** posiciona el eje maestro en el semiespacio positivo partiendo del punto de reflexión
- **SYM-** posiciona el eje maestro en el semiespacio negativo partiendo del punto de reflexión

SYM emplea, a diferencia de **SEQ**, el punto de reflexión del eje maestro como referencia. Cada eje maestro posee dos posiciones de reflexión, que están desfasadas 180° entre sí (en parte solo una posición de reflexión en la zona de desplazamiento).



Determinar el punto de reflexión procediendo del modo siguiente:

- ▶ Ejecutar **PLANE SPATIAL** con un ángulo espacial cualquiera y **SYM+**
 - ▶ Guardar el ángulo de eje del eje maestro en un parámetro Q, p. ej. -80
 - ▶ Repetir la función **PLANE SPATIAL** con **SYM-**
 - ▶ Guardar el ángulo de eje del eje maestro en un parámetro Q, p. ej. -100
 - ▶ Formar valor medio, p. ej. -90
- El valor medio corresponde al punto de reflexión.

Solución de inclinación SEQ

Con la ayuda de la función **SEQ**, seleccionar una de las posibilidades de solución referida a la posición básica del eje maestro:

- **SEQ+** posiciona el eje maestro en la zona de inclinación positiva partiendo de la posición básica
- **SEQ-** posiciona el eje maestro en la zona de inclinación negativa partiendo de la posición básica

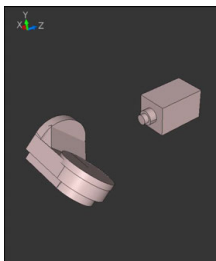
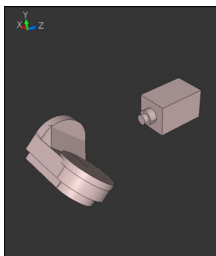
SEQ parte de la posición básica (0°) del eje maestro. El eje maestro es el primer eje de giro partiendo de la herramienta o el último eje de giro partiendo de la mesa (dependiendo de la configuración de la máquina). Si existen ambas posibilidades de solución en la zona positiva o negativa, el control numérico emplea automáticamente la solución más próxima (recorrido más corto). Si se precisa la segunda posibilidad de solución, debe posicionarse previamente el eje maestro, o bien antes de inclinar el espacio de trabajo (en la zona de la segunda posibilidad de solución) o bien trabajar con **SYM**

Ejemplos

Máquina con mesa giratoria C y mesa basculante A Función programada: PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0

Contacto de final de carrera	Posición de partida	SYM = SEQ	Resultado posición del eje
Ninguno	A+0, C+0	no progr.	A+45, C+90
Ninguno	A+0, C+0	+	A+45, C+90
Ninguno	A+0, C+0	-	A-45, C-90
Ninguno	A+0, C-105	no progr.	A-45, C-90
Ninguno	A+0, C-105	+	A+45, C+90
Ninguno	A+0, C-105	-	A-45, C-90
$-90 < A < +10$	A+0, C+0	no progr.	A-45, C-90
$-90 < A < +10$	A+0, C+0	+	Mensaje de error
$-90 < A < +10$	A+0, C+0	-	A-45, C-90

Máquina con mesa giratoria B y mesa basculante A (contacto de final de carrera A +180 y -100). Función programada: PLANE SPATIAL SPA-45 SPB+0 SPC+0

SYM	SEQ	Resultado posición del eje	Vista de la cinemática
+		A-45, B+0	
-		Mensaje de error	Sin solución en campo limitado
	+	Mensaje de error	Sin solución en campo limitado
	-	A-45, B+0	



La posición del punto de reflexión depende de la cinemática. Si se modifica la cinemática (p. ej., cambio de cabezal), cambia la posición del punto de reflexión.

Dependiendo de la cinemática, el sentido de giro positivo de **SYM** no se corresponde con el sentido de giro positivo de **SEQ**. Por lo tanto, antes de la programación debe determinarse en cada máquina la posición del punto de reflexión y el sentido de giro de **SYM**.

Tipos de transformación

Aplicación

Con **COORD ROT** y **TABLE ROT** se influye en la orientación del sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** mediante la posición del eje del llamado eje rotativo libre.



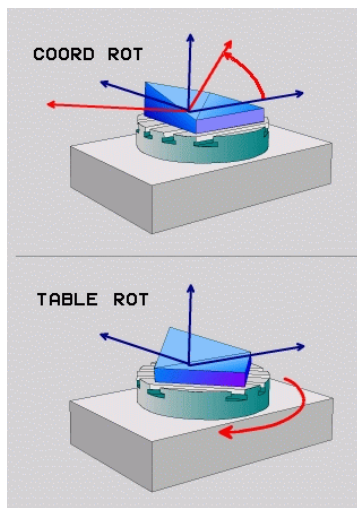
Un eje rotativo cualquiera se convierte en un eje rotativo libre en la constelación siguiente:

- el eje rotativo no tiene ningún efecto sobre la colocación de la herramienta, ya que el eje de rotación y el eje de la herramienta en la situación inclinada están paralelos
- en la cadena cinemática partiendo de la pieza, el eje rotativo es el primer eje rotativo

Por consiguiente, el efecto de los tipos de transformación **COORD ROT** y **TABLE ROT** depende de los ángulos espaciales programados y de la cinemática de la máquina.

Descripción de la función

El control numérico ofrece dos posibilidades de selección.



Opción de selección	Significado
COORD ROT	<ul style="list-style-type: none"> > El control numérico posiciona el eje rotativo libre en 0 > El control numérico orienta el sistema de coordenadas del plano de mecanizado según el ángulo espacial programado
TABLE ROT	<p>TABLE ROT con:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ SPA y SPB igual a 0 ■ SPC igual o distinto de 0 > El control numérico orienta el eje rotativo libre según el ángulo espacial programado > El control numérico orienta el sistema de coordenadas del plano de mecanizado según el sistema de coordenadas básico <p>TABLE ROT con:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Por lo menos SPA o SPB distinto de 0 ■ SPC igual o distinto de 0 > El Control numérico no posiciona el eje rotativo libre, la posición existente antes de inclinar el plano de mecanizado se mantiene > Puesto que la pieza no se ha posicionado conjuntamente, el Control numérico orienta el sistema de coordenadas del plano de mecanizado según el ángulo espacial programado

Si en una situación inclinada no se origina ningún eje rotativo libre, los tipos de transformación **COORD ROT** y **TABLE ROT** no tienen ningún efecto.

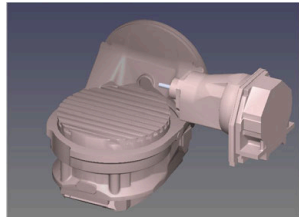
La introducción de **COORD ROT** o **TABLE ROT** es opcional.

Si no se ha seleccionado ningún tipo de transformación, para las funciones **PLANE** el control numérico emplea el tipo de transformación **COORD ROT**

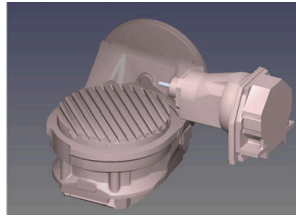
Ejemplo

El siguiente ejemplo muestra el efecto del tipo de transformación **TABLE ROT** en combinación con un eje rotativo libre.

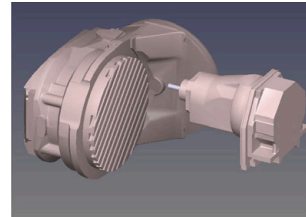
11 L B+45 RO FMAX	; Posicionamiento previo del eje rotativo
12 PLANE SPATIAL SPA-90 SPB+20 SPC +0 TURN F5000 TABLE ROT	; Inclinación del espacio de trabajo



Origen



A = 0, B = 45



A = -90, B = 45

- > El Control numérico posiciona el eje B en el ángulo del eje B+45
- > En la situación de inclinación programada con SPA-90, el eje B se convierte en el eje rotativo libre
- > El Control numérico no posiciona el eje rotativo libre, la posición del eje B existente antes de inclinar el plano de mecanizado se mantiene
- > Puesto que la pieza no se ha posicionado conjuntamente, el Control numérico orienta el sistema de coordenadas del plano de mecanizado según el ángulo espacial programado SPB+20

Notas

- Para el comportamiento del posicionamiento mediante los tipos de transformación **COORD ROT** y **TABLE ROT** es irrelevante si el eje giratorio es una mesa o un cabezal.
- La posición de eje resultante del eje rotativo libre depende, entre otras cosas, de un giro básico activo
- La orientación del sistema de coordenadas del espacio de trabajo depende además de una rotación programada, p. ej., con la ayuda del ciclo **10 GIRO**.

16.7.3 Ventana Rotación 3D (opción #8)

Aplicación

Con la ventana **Rotación 3D** se puede activar y desactivar la inclinación del espacio de trabajo para los modos de funcionamiento **Manual** y **Ejecución pgm.**. Esto permite, por ejemplo, restablecer el espacio de trabajo inclinado y retirar la herramienta tras una interrupción del programa en la aplicación **Manual operation**.

Temas utilizados

- Inclinación del espacio de trabajo en el programa NC
Información adicional: "Inclinación espacio de trabajo con funciones PLANE (opción #8)", Página 1109
- Sistemas de referencia del control numérico
Información adicional: "Sistemas de referencia", Página 1062

Condiciones

- Máquina con ejes giratorios
- Descripción cinemática
Para calcular el ángulo de inclinación, el control numérico necesita una descripción de la cinemática creada por el fabricante.
- Opción de software #8 Funciones ampliadas grupo 1
- Desbloquear la función del fabricante
Con el parámetro de máquina **rotateWorkPlane** (n.º 201201), el fabricante define si en la máquina se permite la inclinación del espacio de trabajo.
- Herramienta con eje de herramienta **Z**

Descripción de la función

Abrir la ventana **Rotación 3D** con el botón **3D ROJO** de la aplicación **Manual operation**.

Información adicional: "Aplicación Manual operation", Página 206

Ventana **Rotación 3D**

La ventana **Rotación 3D** contiene la siguiente información:

Campo	Contenido
Info	<p>Información sobre la máquina:</p> <ul style="list-style-type: none"> Nombre de la cinemática de la máquina activa Sistema de coordenadas en el que se activa una superposición del volante <p>Información adicional: "Sistemas de referencia", Página 1062</p> <p>Información adicional: "Función Superpos. volante", Página 1291</p> <p>Información adicional: "Activar superposición del volante con M118", Página 1406</p>

Campo	Contenido
Funcionamiento Manual	<p>Efecto de la función de inclinación en el modo de funcionamiento Manual:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ninguno El control numérico no tiene en cuenta las posiciones de eje rotativo distintas a 0. Los movimientos de recorrido actúan en el sistema de coordenadas de la pieza W-CS. Información adicional: "Sistema de coordenadas de la pieza W-CS", Página 1069 ■ Giro básico El control numérico tiene en cuenta las columnas SPA, SPB y SPC de la tabla de puntos de referencia, pero no las posiciones de eje rotativo distintas a 0. Los movimientos de recorrido actúan en el sistema de coordenadas de la pieza W-CS. Información adicional: "Opción Giro básico", Página 1156 ■ Eje herramienta Solo es relevante en ejes rotativos del cabezal. Los movimientos de recorrido actúan en el sistema de coordenadas de la herramienta T-CS. Información adicional: "Opción Eje herramienta", Página 1156 ■ 3D ROJO El control numérico tiene en cuenta las posiciones de los ejes rotativos y las columnas SPA, SPB y SPC de la tabla de puntos de referencia. Los movimientos de recorrido actúan en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS. Información adicional: "Selección de 3D ROJO", Página 1156
Ejecución PGM	<p>Si se activa la función Inclinar plano de trabajo para el modo de funcionamiento Ejecuc. de progr., el ángulo de giro introducido se aplica a partir de la primera frase NC del programa NC que se va a ejecutar.</p> <p>Si en el programa NC se utiliza el ciclo 19 PLANO DE TRABAJO o la función PLANE, se aplicarán los valores angulares definidos en ella. El control numérico pone a 0 los valores angulares introducidos en la ventana.</p>
3D ROJO Áng. esp..	<p>Ángulo activo actualmente para la selección de 3D ROJO</p> <p>Con el parámetro de máquina planeOrientation (n.º 201202), el fabricante define si el control numérico calcula con los ángulos espaciales SPA, SPB y SPC o con los valores de eje de los ejes rotativos disponibles.</p>

Confirmar la selección con **OK**. Si hay una selección activa en el apartado **Funcionamiento Manual** o **Ejecución PGM**, el control numérico destaca el apartado en color verde.

Si hay una opción activa en la ventana **Rotación 3D**, el control numérico muestra el icono correspondiente en la zona de trabajo **Posiciones**.

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

Opción Giro básico

Si se selecciona la opción **Giro básico**, los ejes se desplazan teniendo en cuenta un giro básico o un giro básico 3D.

Información adicional: "Giro básico y giro básico 3D", Página 1081

Los movimientos de recorrido actúan en el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**.

Información adicional: "Sistema de coordenadas de la pieza W-CS", Página 1069

Si el punto de referencia activo de la pieza contiene un giro básico o giro básico 3D, el control numérico también muestra el icono correspondiente en la zona de trabajo

Posiciones.

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

Con esta opción, el apartado **3D ROJO Áng. esp..** no cumple ninguna función.

Opción Eje herramienta

Si se selecciona la opción **Eje herramienta**, se puede desplazar en la dirección positiva o negativa del eje de la herramienta. El control numérico bloquea todos los otros ejes. Esta opción solo es ventajosa en máquinas con ejes rotativos del cabezal.

El movimiento de recorrido actúa en el sistema de coordenadas de la herramienta **T-CS**.

Información adicional: "Sistema de coordenadas de la herramienta T-CS", Página 1075

Esta opción se puede utilizar en los siguientes casos:

- Se retira la herramienta durante una interrupción de la ejecución del programa en un programa a 5 ejes en la dirección del eje de la herramienta.
- Se desplaza con las teclas del eje o con el volante y una herramienta inclinada.

Con esta opción, el apartado **3D ROJO Áng. esp..** no cumple ninguna función.

Selección de 3D ROJO

Si se selecciona la opción **3D ROJO**, todos los ejes se desplazan por el espacio de trabajo inclinado. Los movimientos de recorrido actúan en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS**.

Información adicional: "Sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS", Página 1071

Si en la tabla de puntos de referencia se guarda además otro giro básico o giro básico 3D, este es tenido en cuenta automáticamente.

En el apartado **3D ROJO Áng. esp..**, el control numérico muestra el ángulo activo actualmente. El ángulo espacial también se puede editar.



Si se editan los valores del campo **3D ROJO Áng. esp..**, deben posicionarse a continuación los ejes rotativos, p. ej. en la aplicación **MDI**.

Notas

- En las siguientes situaciones, el control numérico utiliza el modo de transformación **COORD ROT**:
 - si antes se ha ejecutado una función **PLANE** con **COORD ROT**
 - después de **PLANE RESET**
 - con la correspondiente configuración del parámetro de máquina **CfgRot-WorkPlane** (n.º 201200) por el fabricante de la máquina
- En las siguientes situaciones, el control numérico utiliza el modo de transformación **TABLE ROT**:
 - si antes se ha ejecutado una función **PLANE** con **TABLE ROT**
 - con la correspondiente configuración del parámetro de máquina **CfgRot-WorkPlane** (n.º 201200) por el fabricante de la máquina
- Si se fija un punto de referencia, las posiciones de los ejes rotativos deben coincidir con la situación inclinada de la ventana **Rotación 3D** (opción #8). Si los ejes rotativos están posicionados de forma diferente a los definidos en la ventana **Rotación 3D**, el control numérico interrumpe con un mensaje de error de forma predeterminada.

Con el parámetro de máquina opcional **chkTiltingAxes** (n.º 204601), el fabricante define la reacción del control numérico.
- Un espacio de trabajo inclinado permanece activo aunque se reinicie el control numérico.

Información adicional: "Zona de trabajo Referenciar", Página 202
- En el espacio de trabajo inclinado no se permiten los posicionamientos PLC definidos por el fabricante.

16.8 Mecanizado inclinado (opción #9)

Aplicación

Si se inclina la herramienta durante el mecanizado, se pueden mecanizar posiciones de difícil acceso en la pieza sin colisiones.

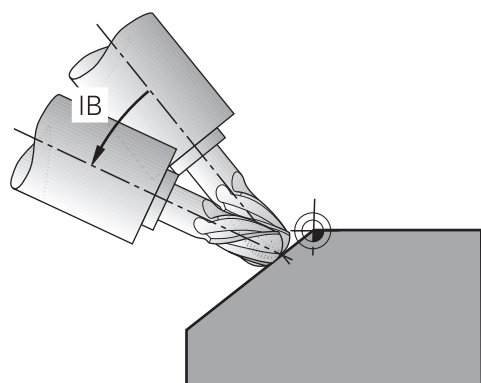
Temas utilizados

- Compensar inclinación de la herramienta con **FUNCTION TCPM** (opción #9)
Información adicional: "Compensar la colocación de la herramienta con FUNCTION TCPM (opción #9)", Página 1160
- Compensar inclinación de la herramienta con **M128** (opción #9)
Información adicional: "Compensar la inclinación de la herramienta automáticamente con M128 (opción #9)", Página 1413
- Inclinación de espacio de trabajo (opción #8)
Información adicional: "Inclinación de espacio de trabajo (opción #8)", Página 1108
- Puntos de referencia en la herramienta
Información adicional: "Puntos de referencia en la herramienta", Página 279
- Sistemas de referencia
Información adicional: "Sistemas de referencia", Página 1062

Condiciones

- Máquina con ejes giratorios
- Descripción cinemática
Para calcular el ángulo de inclinación, el control numérico necesita una descripción de la cinemática creada por el fabricante.
- Opción de software #9 Funciones ampliadas grupo 2

Descripción de la función



Con la función **FUNCTION TCPM** se puede ejecutar un mecanizado inclinado. De este modo, el espacio de trabajo también se puede inclinar.

Información adicional: "Inclinación de espacio de trabajo (opción #8)", Página 1108

Es posible transformar un mecanizado inclinado con las siguientes funciones:

- Desplazar incrementalmente el eje rotativo
Información adicional: "Mecanizado inclinado con desplazamiento incremental", Página 1159
- Vectores normales
Información adicional: "Mecanizado inclinado con vectores normales", Página 1159

Mecanizado inclinado con desplazamiento incremental

Se puede llevar a cabo un mecanizado inclinado modificando el ángulo de inclinación, además del movimiento lineal normal, cuando la función **FUNCTION TCPM** o **M128** está activa, p. ej. **L X100 Y100 IB-17 F1000 G01 G91 X100 Y100 IB-17 F1000**. Así, durante la inclinación de la herramienta, la posición relativa del punto de giro de la herramienta no varía.

Ejemplo

* - ...	
12 L Z+50 R0 FMAX	; Posicionar a una altura segura
13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-45 SPC +0 MOVE DIST50 F1000	; Definir y activar la función PLANE
14 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS	; Activar TCPM
15 L IB-17 F1000	; Inclinación herramienta
* - ...	

Mecanizado inclinado con vectores normales

En un mecanizado inclinado con vectores normales, la inclinación de la herramienta se lleva a cabo mediante las rectas **LN**.

Para ejecutar un mecanizado inclinado con vectores normales, se debe activar la función **FUNCTION TCPM** o la función auxiliar **M128**.

Ejemplo

* - ...	
12 L Z+50 R0 FMAX	; Posicionar a una altura segura
13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC +0 MOVE DIST50 F1000	; Inclinación el espacio de trabajo
14 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS	; Activar TCPM
15 LN X+31.737 Y+21,954 Z+33,165 NX+0,3 NY+0 NZ+0,9539 F1000 M3	; Inclinación herramienta mediante vector normal
* - ...	

16.9 Compensar la colocación de la herramienta con FUNCTION TCPM (opción #9)

Aplicación

Con la función **FUNCTION TCPM** se influye en el comportamiento de posicionamiento del control numérico. Si se activa **FUNCTION TCPM**, el control numérico compensa las inclinaciones de herramienta modificadas mediante un movimiento de compensación de los ejes lineales.

Con **FUNCTION TCPM** es posible modificar la inclinación de la herramienta, p. ej. durante un mecanizado inclinado, mientras la posición del punto de guía de la herramienta respecto al contorno sigue siendo la misma.



En lugar de **M128**, HEIDENHAIN recomienda la función **FUNCTION TCPM**, ya que es más potente.

Temas utilizados

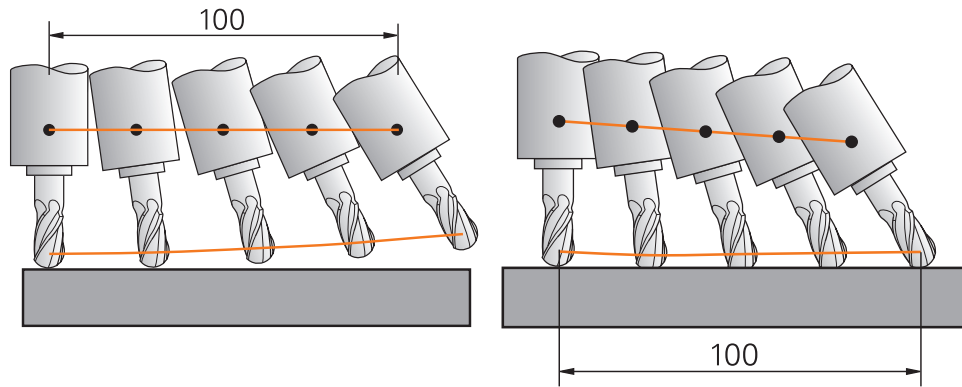
- Compensar inclinación de la herramienta con **M128**
Información adicional: "Compensar la inclinación de la herramienta automáticamente con M128 (opción #9)", Página 1413
- Inclinación del espacio de trabajo
Información adicional: "Inclinar espacio de trabajo (opción #8)", Página 1108
- Puntos de referencia en la herramienta
Información adicional: "Puntos de referencia en la herramienta", Página 279
- Sistemas de referencia
Información adicional: "Sistemas de referencia", Página 1062

Condiciones

- Máquina con ejes giratorios
- Descripción cinemática
Para calcular el ángulo de inclinación, el control numérico necesita una descripción de la cinemática creada por el fabricante.
- Opción de software #9 Funciones ampliadas grupo 2

Descripción de la función

La función **FUNCTION TCPM** es un desarrollo continuado de la función **M128**, con la que puede determinar el comportamiento del control numérico al posicionar ejes rotativos.



Comportamiento sin **TCPM**

Comportamiento con **TCPM**

Si **FUNCTION TCPM** está activa, el control numérico muestra el icono **TCPM** en el contador

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

Con la función **FUNCTION RESETTCPM** se restablece la función **FUNCTION TCPM**.

Introducción

FUNCTION TCPM

10 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS REFPNT CENTER-CENTER F1000

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCIÓN TCPM	Sintaxis de apertura para la compensación de inclinaciones de herramienta
F TCP o F CONT	Interpretación del avance programado Información adicional: "Interpretación del avance programado ", Página 1163
AXIS POS o AXIS SPAT	Interpretación de las coordenadas de los ejes rotativos programadas Información adicional: "Interpretación de las coordenadas programadas del eje giratorio", Página 1163
PATHCTRL AXIS o PATHCTRL VECTOR	Interpolación de la inclinación de herramienta Información adicional: "Interpolación de la inclinación de herramienta entre la posición inicial y final", Página 1164
REFPNT TIP-TIP , REFPNT TIP-CENTER o REFPNT CENTER-CENTER	Selección del punto de guía de la herramienta y del punto de giro de la herramienta Información adicional: "Seleccionar el punto de guía de la herramienta y el punto de giro de la herramienta", Página 1165 Elemento sintáctico opcional
F	Avance máximo para los movimientos de compensación en los ejes lineales durante los movimientos con proporción del eje rotativo Información adicional: "Limitación del avance del eje lineal ", Página 1166 Elemento sintáctico opcional

FUNCTION RESET TCPM

10 FUNCTION RESET TCPM

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCTION RESET TCPM	Sintaxis de apertura para restablecer FUNCTION TCPM

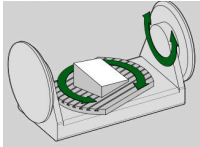
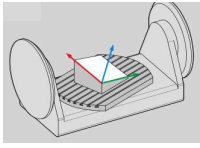
Interpretación del avance programado

El control numérico ofrece las siguientes posibilidades para interpretar el avance:

Selección	Función
F TCP	Al seleccionar F TCP , el control numérico interpreta el avance programado como velocidad relativa entre el punto guía de la herramienta y la pieza.
F CONT	Al seleccionar F CONT , el control numérico interpreta el avance programado como avance de trayectoria. El control numérico transmite el avance de trayectoria a los ejes correspondientes de la frase NC.

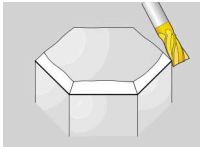
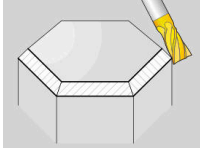
Interpretación de las coordenadas programadas del eje giratorio

El control numérico ofrece las siguientes posibilidades para interpretar la inclinación de la herramienta entre la posición inicial y final:

Selección	Función
 <p>AXIS POS</p>	<p>Al seleccionar AXIS POS, el control numérico interpreta las coordenadas de eje rotativo programadas como ángulo del eje. El control numérico posiciona los ejes rotativos en la posición definida en el programa NC.</p> <p>La selección AXIS POS es apta principalmente en combinación con los ejes giratorios dispuestos en ángulo recto. Solo si las coordenadas de los ejes rotativos programados definen correctamente la orientación deseada del espacio de trabajo, p. ej. con la ayuda de un sistema CAM, se podrá utilizar también el AXIS POS con cinemáticas de máquina desviadas, p. ej. cabezales rotativos de 45°.</p>
 <p>AXIS SPAT</p>	<p>Al seleccionar AXIS SPAT, el control numérico interpreta las coordenadas de eje rotativo programadas como ángulo espacial.</p> <p>El control numérico aplica preferentemente los ángulos espaciales como orientación del sistema de coordenadas y solo inclina los ejes necesarios.</p> <p>Al seleccionar AXIS SPAT, se pueden utilizar programas NC que no dependen de la cinemática.</p> <p>Si se selecciona AXIS SPAT, se pueden definir ángulos espaciales que se refieren al sistema de coordenadas de introducción I-CS. Los ángulos definidos actúan como ángulos espaciales incrementales. En la primera frase de desplazamiento, programar después de la función FUNCTION TCPM con AXIS SPAT siempre SPA, SPB y SPC, incluso con ángulos espaciales de 0°.</p> <p>Información adicional: "Sistema de coordenadas de introducción I-CS", Página 1074</p>

Interpolación de la inclinación de herramienta entre la posición inicial y final

El control numérico ofrece las siguientes posibilidades para interpolar la inclinación de herramienta entre las posiciones inicial y final programadas:

Selección	Función
 <p data-bbox="240 689 411 716">PATHCTRL AXIS</p>	<p data-bbox="539 528 1455 591">Al seleccionar PATHCTRL AXIS, el control numérico interpola linealmente entre los puntos inicial y final.</p> <p data-bbox="539 600 1455 694">PATHCTRL AXIS se utiliza en programas NC con pequeñas modificaciones de la inclinación de herramienta por cada frase NC. Al hacerlo, el ángulo TA en el ciclo 32 puede ser grande.</p> <p data-bbox="539 703 1254 730">Información adicional: "Ciclo 32 TOLERANCIA ", Página 1277</p> <p data-bbox="539 739 1404 801">Se puede utilizar PATHCTRL AXIS tanto en el planeado como en el fresado periférico.</p> <p data-bbox="539 810 1430 873">Información adicional: "Corrección del radio 3D durante el planeado (opción #9)", Página 1191</p> <p data-bbox="539 882 1433 945">Información adicional: "Corrección del radio 3D durante el fresado periférico (opción #9)", Página 1198</p>
 <p data-bbox="240 1126 453 1153">PATHCTRL VECTOR</p>	<p data-bbox="539 965 1455 1059">Al seleccionar PATHCTRL VECTOR, dentro de una frase NC, la orientación de la herramienta siempre se encuentra en el plano que se ha establecido mediante las orientaciones inicial y final.</p> <p data-bbox="539 1068 1455 1131">Con PATHCTRL VECTOR, el control numérico genera una superficie plana incluso con modificaciones sustanciales en la inclinación de la herramienta.</p> <p data-bbox="539 1140 1391 1196">PATHCTRL VECTOR se utiliza en el fresado periférico con modificaciones sustanciales de la inclinación de herramienta en cada frase NC.</p>

Con ambas posibilidades de selección, el control numérico desplaza el punto de guía de la herramienta programado a una recta que se encuentra entre la posición inicial y la final.



Para un desplazamiento continuo, puede definirse el ciclo **32** con una **tolerancia para ejes giratorios**.

Información adicional: "Ciclo 32 TOLERANCIA ", Página 1277

Seleccionar el punto de guía de la herramienta y el punto de giro de la herramienta

El control numérico ofrece las siguientes posibilidades para definir el punto de guía y el punto de giro de las herramientas:

Selección	Función
REFPNT TIP-TIP	Al seleccionar REFPNT TIP-TIP , el punto de guía de la herramienta y el punto de giro de la herramienta se encuentran en el extremo de la herramienta.
REFPNT TIP-CENTER	<p>Al seleccionar REFPNT TIP-CENTER, el punto de guía de la herramienta se encuentra en el extremo de la herramienta. El punto de giro de la herramienta se encuentra en el centro de la herramienta.</p> <p>La selección de REFPNT TIP-CENTER está optimizada para las herramientas de torneado (opción #50). Cuando el control numérico posiciona los ejes rotativos, el punto de giro de la herramienta permanece en la misma posición. De este modo, se pueden fabricar contornos complejos mediante torneado simultáneo, por ejemplo.</p> <p>Información adicional: "Extremo de la herramienta teórico y virtual", Página 1178</p>
REFPNT CENTER-CENTER	<p>Al seleccionar REFPNT CENTER-CENTER, el punto de guía de la herramienta y el punto de giro de la herramienta se encuentran en el centro de la herramienta.</p> <p>Al seleccionar REFPNT CENTER-CENTER se pueden ejecutar programas NC generados por CAM cuyo punto de salida es el centro de la herramienta, y seguir calibrando la herramienta hasta el extremo.</p>



Así, el control numérico puede monitorizar colisiones durante el mecanizado de toda la longitud de herramienta.

Hasta ahora solo podía llegar hasta esta funcionalidad acortando la herramienta con **DL**, con lo cual el control numérico no monitorizaba el resto de la longitud de herramienta.

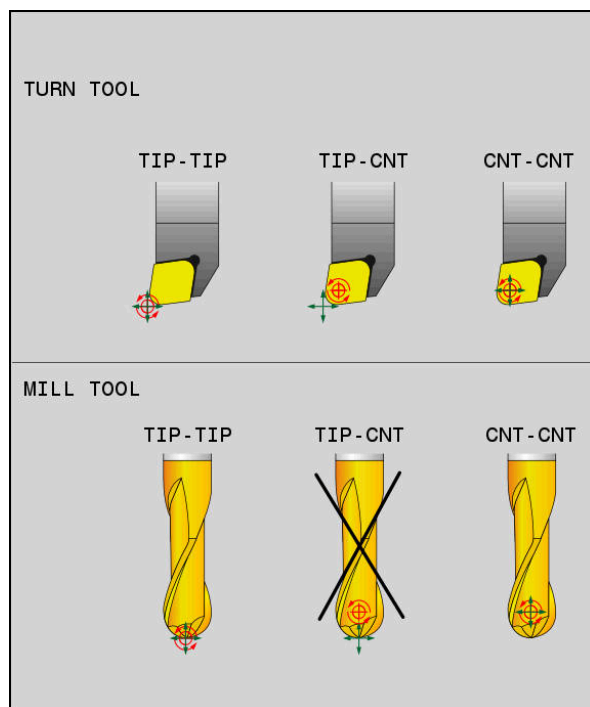
Información adicional: "Datos de herramienta dentro de las variables", Página 1173

Si programa ciclos de fresado de cajeras con **REFPNT CENTER-CENTER**, el control numérico emitirá un mensaje de error.

Información adicional: "Resumen", Página 523

Información adicional: "Puntos de referencia en la herramienta", Página 279

La introducción de un punto de referencia es opcional. Si no introduce nada, el control numérico utilizará **REFPNT TIP-TIP**.



Posibilidades de selección para el punto de referencia de la herramienta y el punto de giro de la herramienta

Limitación del avance del eje lineal

Con la introducción opcional **F** se limita el avance de los ejes lineales durante los movimientos con proporción del eje rotativo.

De este modo se pueden impedir movimientos de compensación rápidos, p. ej. durante movimientos de retroceso en la marcha rápida.



El valor que se seleccione para la limitación del avance lineal no debe ser demasiado pequeño, porque podrían producirse oscilaciones de avance demasiado grandes en el punto de guía de la herramienta. Las oscilaciones del avance provocan una menor calidad superficial.

La limitación del avance también tiene efecto cuando **FUNCTION TCPM** está activa, solo en movimientos con una proporción del eje rotativo, no en movimientos puros del eje lineal.

La limitación del avance del eje lineal sigue actuando hasta que se programe una nueva o se restablezca **FUNCTION TCPM**.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Los ejes giratorios con dentado Hirth deben retirarse del dentado para la inclinación. Durante el desplazamiento de retirada y el movimiento de inclinación existe riesgo de colisión.

- ▶ Retirar la herramienta antes de modificar la posición del eje rotativo

- Antes de realizar posicionamientos con **M91** o **M92** y delante de una frase **TOOL CALL**, restablecer **FUNCTION TCPM**.
- Se pueden utilizar los siguientes ciclos con **FUNCTION TCPM** activa:
 - Ciclo **32 TOLERANCIA**
 - Ciclo **800 ADAP. SIST. ROTATIVO** (opción #50)
 - Ciclo **882 TORNEADO CON DESBASTE SIMULTANEO** (opción #158)
 - Ciclo **883 GIRAR ACABADO SIMULTANEO** (opción #158)
 - Ciclo **444 PALPAR 3D**
- Para evitar daños en el contorno, utilizar exclusivamente fresas esféricas en el planeado. Si se combina con otras formas de herramienta, comprobar la existencia de posibles daños en el contorno en el programa NC mediante la zona de trabajo **Simulación**.

Información adicional: "Notas", Página 1416

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

Con el parámetro de máquina opcional **presetToAlignAxis** (n.º 300203), el fabricante define para cada eje cómo interpreta los offset el control numérico. En **FUNCTION TCPM** y **M128**, el parámetro de máquina solo es relevante para el eje rotativo que gira alrededor del eje de herramienta (principalmente **C_OFFS**).

Información adicional: "Transformación básica y offset", Página 2148

- Si el parámetro de máquina no está definido, o se ha definido con el valor **TRUE**, se puede utilizar el offset para compensar una posición inclinada de la pieza en el plano. El offset afecta a la orientación del sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**.

Información adicional: "Sistema de coordenadas de la pieza W-CS", Página 1069

- Si el parámetro de máquina se ha definido con el valor **FALSE**, el offset no se puede utilizar para compensar la posición inclinada de la pieza en el plano. El control numérico no tiene en cuenta el offset durante el mecanizado.

17

Correcciones

17.1 Corrección de herramienta para la longitud y el radio de la herramienta

Aplicación

Mediante los valores delta se pueden llevar a cabo correcciones de herramienta en la longitud y en el radio de la herramienta. Los valores delta influyen en las dimensiones calculadas, y por tanto activas, de la herramienta.

El valor delta para la longitud de herramienta **DL** actúa en el eje de la herramienta. El valor delta para el radio de herramienta **DR** actúa únicamente en los movimientos de recorrido con radio corregido de las funciones de trayectoria y ciclos.

Información adicional: "Funciones de trayectoria", Página 331

Temas utilizados

- Corrección del radio de la herramienta

Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174

- Corrección de herramienta con tablas de correcciones

Información adicional: "Corrección de herramienta con tablas de correcciones", Página 1180

Descripción de la función

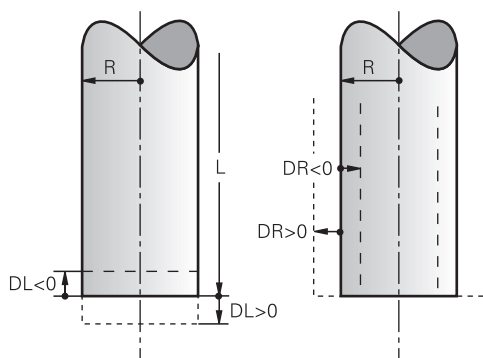
El control numérico diferencia entre dos tipos de valores delta:

- Los valores delta de la tabla de herramientas proporcionan una corrección de herramienta permanente que es necesaria, p. ej. debido al desgaste. Estos valores delta se calculan, p. ej. mediante un palpador digital de herramientas. El control numérico introduce automáticamente los valores delta en la gestión de herramientas.

Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308

- Los valores delta que contiene una llamada de herramienta sirven para efectuar una corrección del radio que actúa solamente en el programa NC actual, p. ej. en una sobremedida de la pieza.

Información adicional: "Llamada de herramienta con TOOL CALL", Página 316



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

Con un valor delta positivo, se aumenta la longitud o el radio de la herramienta. De este modo, la herramienta retira menos material durante el mecanizado, p. ej. para una sobremedida en la pieza.

Con un valor delta negativo, se reduce la longitud o el radio actual de la herramienta. De este modo, la herramienta retira más material durante el mecanizado.

Si se desea programar valores delta en un programa NC, definir el valor dentro de una llamada de herramienta o mediante una tabla de correcciones.

Información adicional: "Llamada de herramienta con TOOL CALL", Página 316

Información adicional: "Corrección de herramienta con tablas de correcciones", Página 1180

Dentro de una llamada de herramienta, los valores delta se pueden definir asimismo mediante variables.

Información adicional: "Datos de herramienta dentro de las variables", Página 1173

Corrección de la longitud de herramienta

El control numérico tiene en cuenta la corrección de la longitud de herramienta en cuanto se llama una herramienta. El control numérico solo lleva a cabo la corrección de la longitud de herramienta con la longitud $L > 0$.

Durante la corrección de la longitud de herramienta, el control numérico tiene en cuenta los valores delta de la tabla de herramientas y del programa NC.

Longitud de herramienta activa = $L + DL_{TAB} + DL_{Prog}$

- L:** Longitud de herramienta **L** de la tabla de herramientas
Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t",
 Página 2100
- DL_{TAB}:** Valor delta para la longitud de herramienta **DL** de la tabla de herramientas
Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t",
 Página 2100
- DL_{Prog}:** Valor delta para la longitud de herramienta **DL** de la llamada de herramienta o de la tabla de correcciones
 Actúa el último valor programado.
Información adicional: "Llamada de herramienta con TOOL CALL", Página 316
Información adicional: "Corrección de herramienta con tablas de correcciones", Página 1180

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Para la corrección de la longitud de herramienta, el control numérico utiliza la longitud de herramienta definida en la tabla de herramientas. Las longitudes de herramienta incorrectas provocan también una corrección errónea de la longitud de herramienta. Para herramientas con longitud **0** y tras una **TOOL CALL 0**, el control numérico no realiza corrección de la longitud de herramienta ni comprobación de colisiones. Durante posicionamientos de la herramienta sucesivos existe peligro de colisión.

- ▶ Definir las herramientas siempre con la longitud de herramienta real (no solo diferencias)
- ▶ Utilizar **TOOL CALL 0** exclusivamente para vaciar el cabezal

Corrección del radio de la herramienta

El control numérico tiene en cuenta la corrección del radio de herramienta en los siguientes casos:

- Si la corrección del radio de herramienta **RR** o **RL** está activa
Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174
- Dentro de los ciclos de mecanizado
Información adicional: "Ciclos de mecanizado", Página 491
- En el caso de rectas **LN** con vectores normales a la superficie
Información adicional: "Recta LN", Página 1188

Durante la corrección del radio de herramienta, el control numérico tiene en cuenta los valores delta de la tabla de herramientas y del programa NC.

Radio de herramienta activo = $R + DR_{TAB} + DR_{Prog}$

- R:** Radio de herramienta **R** de la tabla de herramientas
Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t",
Página 2100
- DR_{TAB}:** Valor delta para el radio de herramienta **DR** de la tabla de herramientas
- DR_{Prog}:** Valor delta para el radio de herramienta **DR** de la llamada de herramienta o la tabla de correcciones
Actúa el último valor programado.
Información adicional: "Llamada de herramienta con TOOL CALL", Página 316
Información adicional: "Corrección de herramienta con tablas de correcciones", Página 1180

Datos de herramienta dentro de las variables

Al ejecutar una llamada de herramienta, el control numérico calcula todos los valores específicos de la herramienta y los guarda en variables.

Información adicional: "Parámetros Q preasignados", Página 1441

Longitud y radio activos de la herramienta:

Parámetros Q	Función
Q108	RADIO HMTA. ACTIVA
Q114	LONGIT. HMTA. ACTIVA

Después de que el control numérico haya guardado los valores actuales en variables, estas se pueden utilizar en el programa NC.

Ejemplo de aplicación

Se puede utilizar el parámetro Q **Q108 RADIO HMTA.** Utilizar **RADIO HMTA. ACTIVA** para desplazar el punto de guía de la herramienta de una fresa esférica al centro de la esfera mediante los valores delta de la longitud de herramienta.

```
11 TOOL CALL "BALL_MILL_D4" Z S10000
```

```
12 TOOL CALL DL-Q108
```

De esta forma, el control numérico puede monitorizar toda la herramienta para prevenir colisiones y las dimensiones que contiene el programa NC se pueden seguir programando en el centro de la esfera.

Notas

- El control numérico representará gráficamente los valores delta de la gestión de herramientas en la simulación. Para los valores delta del programa NC o de las tablas de corrección, el control numérico solo modifica la posición de la herramienta en la simulación.

Información adicional: "Simulación de herramientas", Página 1630

- Con el parámetro de máquina opcional **progToolCallDL** (n.º 124501) el fabricante define si el control numérico tiene en cuenta los valores delta de una llamada de herramienta en la zona de trabajo **Posiciones**.

Información adicional: "Llamada a la herramienta", Página 316

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

- Durante la corrección de herramienta, el control numérico tiene en cuenta hasta seis ejes, entre ellos, los ejes rotativos.

17.2 Corrección del radio de herramienta

Aplicación

Con una corrección del radio de herramienta activa, el control numérico ya no se refiere en el programa NC al centro de la herramienta, sino a la cuchilla de la herramienta.

Mediante la corrección del radio de herramienta se programan las dimensiones del dibujo sin que sea necesario tener en cuenta el radio de la herramienta. De este modo, después de una rotura de la herramienta, por ejemplo, se puede utilizar una herramienta con dimensiones diferentes sin modificar el programa.

Temas utilizados

- Puntos de referencia en la herramienta

Información adicional: "Puntos de referencia en la herramienta", Página 279

Condiciones

- Datos de herramienta definidos en la gestión de herramientas

Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308

Descripción de la función

Durante la corrección del radio de herramienta, el control numérico tiene en cuenta el radio de herramienta activo. El radio de herramienta activo se obtiene a partir del radio de herramienta **R** y los valores delta **DR** de la gestión de herramientas y del programa NC.

$$\text{Radio de herramienta activo} = R + DR_{\text{TAB}} + DR_{\text{Prog}}$$

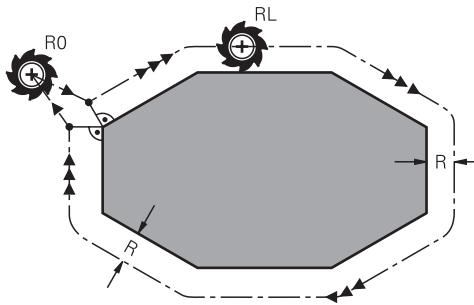
Información adicional: "Corrección de herramienta para la longitud y el radio de la herramienta", Página 1170

Para corregir los movimientos de recorrido paralelos al eje, hacer lo siguiente:

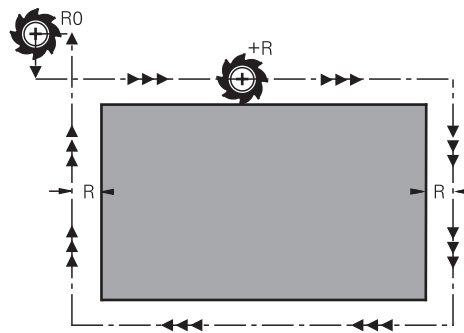
- **R+**: Alarga un movimiento de recorrido paralelo al eje alrededor del radio de la herramienta
- **R-**: Acorta un movimiento de recorrido paralelo al eje alrededor del radio de la herramienta

Una frase NC con funciones de trayectoria puede contener las siguientes correcciones del radio de herramienta:

- **RL**: Corrección del radio de herramienta, a la izquierda del contorno
- **RR**: Corrección del radio de herramienta, a la derecha del contorno
- **RO**: Restablecer una corrección del radio activa, posicionamiento con el centro de la herramienta

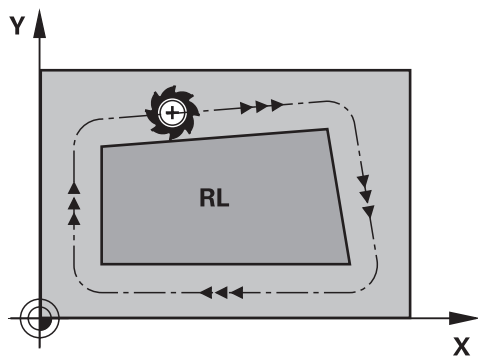


Movimiento de recorrido con radio corregido y funciones de trayectoria

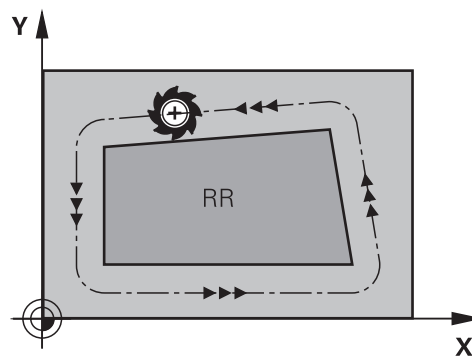


Movimiento de recorrido con movimientos paralelos al eje

En este caso el centro de la herramienta queda separado del contorno programado la distancia del radio de dicha herramienta. A la **derecha** y a la **izquierda** se representa la posición de la herramienta en la dirección del desplazamiento a lo largo del contorno de la herramienta.



RL: La herramienta se desplaza por la izquierda del contorno



RR: La herramienta se desplaza por la derecha del contorno

Funcionamiento

La corrección del radio de herramienta se activa a partir de la frase NC en la que está programada. La corrección del radio de herramienta actúa de forma modal y al final de la frase.



Programar la corrección del radio de herramienta una única vez para poder efectuar modificaciones con más rapidez.

El control numérico restablece la corrección del radio de herramienta en los siguientes casos:

- Frase de posicionamiento con **R0**
- Función **DEP** para abandonar un contorno
- Seleccionar un nuevo programa NC

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Para que el control numérico pueda sobrepasar un contorno, necesita posiciones de aproximación y de alejamiento seguras. Estas posiciones deben permitir los movimientos de compensación al activar y desactivar la corrección del radio. Las posiciones falsas pueden ocasionar daños en el contorno. Durante el mecanizado existe riesgo de colisión.

- ▶ programar posiciones de aproximación y alejamiento seguras alejadas del contorno
 - ▶ Tener en cuenta el radio de la herramienta
 - ▶ Tener en cuenta la estrategia de aproximación de la herramienta
- Con una corrección del radio de herramienta activa, el control numérico muestra un icono en la zona de trabajo **Posiciones**.
Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167
 - Entre dos frases NC con diferente corrección del radio de herramienta **RR** y **RL**, debe programarse por lo menos una frase de desplazamiento del espacio de trabajo sin corrección del radio de herramienta **R0**.
 - Durante la corrección de herramienta, el control numérico tiene en cuenta hasta seis ejes, entre ellos, los ejes rotativos.

Indicaciones relacionadas con el mecanizado de aristas

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

17.3 Corrección del radio de cuchilla en herramientas de torneado (opción #50)

Aplicación

Las herramientas de torneado poseen un radio de cuchilla en el extremo de la herramienta (**RS**). Ello origina que en el mecanizado de conos, chaflanes y radios se produzcan distorsiones en el contorno, ya que los recorridos de desplazamiento programados están referidos básicamente a la punta de corte teórica S. SRK evita este tipo de desviaciones.

Temas utilizados

- Datos de herramienta de las herramientas de torneado
Información adicional: "Datos de la herramienta", Página 283
- Corrección del radio con **RR** y **RL** en modo Fresado
Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174

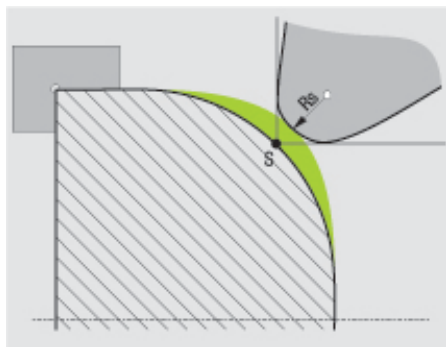
Condiciones

- Opción de software #50 Fresado-torneado
- Datos de herramienta necesarios definidos para el tipo de herramienta
Información adicional: "Datos de herramienta para los tipos de herramientas", Página 294

Descripción de la función

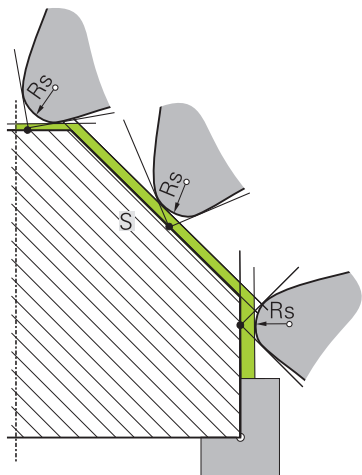
El control numérico comprueba la geometría de la cuchilla mediante el ángulo extremo **P-ANGLE** y el ángulo de ajuste **T-ANGLE**. El control numérico mecaniza los elementos de contorno en el ciclo hasta donde es posible con la herramienta correspondiente.

En los ciclos de torneado, el control numérico realiza automáticamente una corrección del radio de cuchilla. En frases de desplazamiento individuales y dentro de contornos programados se activa el SKR con **RL** o **RR**.



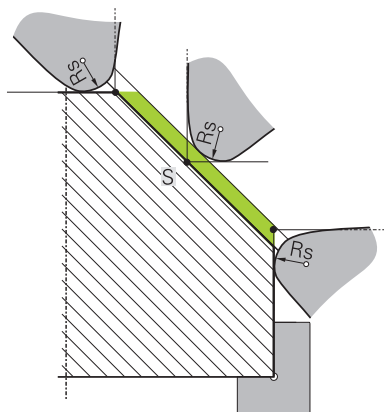
Desviación entre el radio de cuchilla **RS** y el extremo de la herramienta teórico S.

Extremo de la herramienta teórico y virtual



Oblicuo con extremo de la herramienta teórico

El extremo de la herramienta teórico actúa en el sistema de coordenadas de la herramienta. Si inclina la herramienta, la posición del extremo de la herramienta gira con la herramienta.



Oblicuo con extremo de la herramienta virtual

Puede activar el extremo de la herramienta virtual con **FUNCTION TCPM** y seleccionando **REFPNT TIP-CENTER**. La condición para calcular los extremos de la herramienta virtuales es contar con unos datos de herramienta correctos.

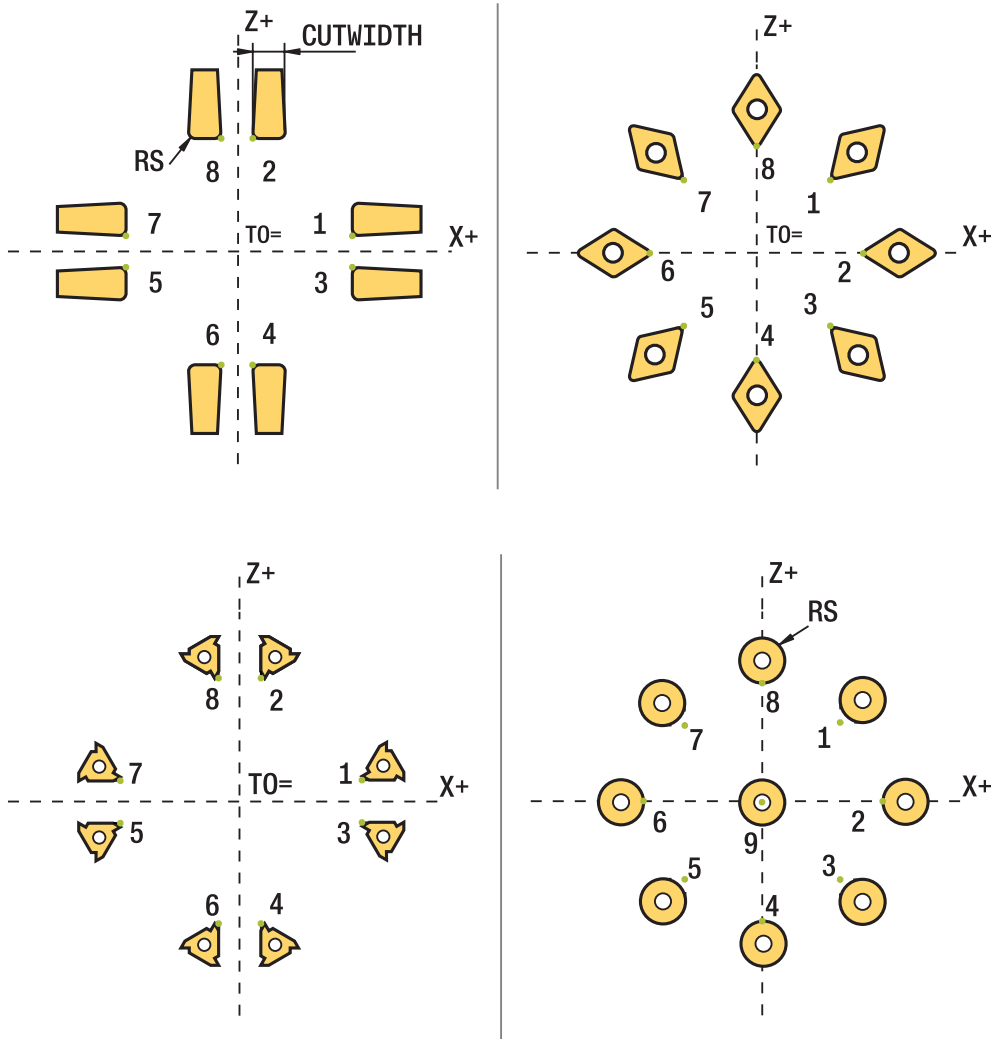
Información adicional: "Compensar la colocación de la herramienta con FUNCTION TCPM (opción #9)", Página 1160

El extremo de la herramienta virtual actúa en el sistema de coordenadas de la herramienta. Si inclina la herramienta, el extremo de la herramienta virtual permanece en la misma posición mientras que la herramienta tenga la misma orientación de herramienta **TO**. El control numérico conmuta la visualización de estado **TO** y, con ello, también el extremo de la herramienta virtual cuando la herramienta, p. ej., abandone la zona angular válida para **TO 1**.

Los extremos de la herramienta virtuales permiten también realizar con fidelidad al contorno mecanizados longitudinales y transversales inclinados paralelos al eje sin corrección del radio.

Información adicional: "Mecanizado de torneado simultáneo", Página 249

Notas



- En posición de cuchilla neutral (**TO=2, 4, 6, 8**) la dirección de la corrección de radio no está perfectamente definida. En estos casos, el SKR solo es posible dentro de los ciclos de mecanizado.
- La corrección del radio de la cuchilla también es posible en un mecanizado inclinado.

Las siguientes posibilidades limitan las funciones auxiliares activas:

- Con **M128** es posible la corrección del radio de cuchilla exclusivamente en combinación con ciclos de mecanizado
- Con **M144** o **FUNCTION TCPM** con **REFPNT TIP-CENTER** es posible la corrección del radio de cuchilla adicionalmente con todas las frases de desplazamiento, por ejemplo con **RL/RR**
- Si queda material restante debido al ángulo del filo secundario, el control numérico emitirá un aviso de advertencia.. Con el parámetro de máquina **suppressResMatlWar** (n.º 201010) puede desactivar la programación de ejes paralelos.

17.4 Corrección de herramienta con tablas de correcciones

Aplicación

Con las tablas de corrección se pueden guardar correcciones en el sistema de coordenadas de la herramienta (T-CS) o en el sistema de coordenadas del plano de mecanizado (WPL-CS). Las correcciones guardadas se pueden llamar durante el programa NC para corregir la herramienta.

Las tablas de corrección ofrecen las ventajas siguientes:

- Se puede realizar la modificación de los valores sin adaptación en el programa NC
- Se puede realizar la modificación de los valores durante la ejecución del programa NC

Con la extensión de la tabla se determina en cual sistema de coordenadas el control numérico ejecuta la corrección.

El control numérico ofrece las siguientes tablas de corrección:

- tco (tool correction): Corrección en el sistema de coordenadas de la herramienta **T-CS**
- wco (workpiece correction): Corrección en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS**

Información adicional: "Sistemas de referencia", Página 1062

Temas utilizados

- Contenido de las tablas de corrección
 - Información adicional:** "Tabla de correcciones *.tco", Página 2167
 - Información adicional:** "Tabla de correcciones *.wco", Página 2169
- Editar las tablas de correcciones durante la ejecución del programa
 - Información adicional:** "Correcciones durante la ejecución del programa", Página 2077

Descripción de la función

Para corregir las herramientas mediante las tablas de correcciones, seguir los siguientes pasos:

- Crear tabla de correcciones
 - Información adicional:** "Crear tabla de correcciones", Página 2170
- Activar la tabla de correcciones en el programa NC
 - Información adicional:** "Seleccionar tablas de correcciones con SEL CORR-TABLE", Página 1183
- Alternativamente, activar la tabla de correcciones manualmente para la ejecución del programa
 - Información adicional:** "Activar tablas de correcciones manualmente", Página 1182
- Activar el valor de corrección
 - Información adicional:** "Activar valor de corrección con FUNCTION CORRDATA", Página 1184

Los valores de las tablas de correcciones se pueden editar dentro del programa NC.

Información adicional: "Acceso a los valores de la tabla ", Página 2096

Los valores de las tablas de correcciones también se pueden editar durante la ejecución del programa.

Información adicional: "Correcciones durante la ejecución del programa", Página 2077

Corrección de herramienta en el sistema de coordenadas de la herramienta T-CS

Con la tabla de correcciones ***.tco** se definen los valores de corrección para la herramienta en el sistema de coordenadas de la herramienta **T-CS**

Información adicional: "Sistema de coordenadas de la herramienta T-CS",
Página 1075

Las correcciones actúan como sigue:

- En herramientas de fresado como alternativa a los valores delta en el **TOOL CALL**
Información adicional: "Llamada de herramienta con TOOL CALL", Página 316
- En herramientas de torneado como alternativa a **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** (Opción #50)
Información adicional: "Corregir herramientas de torneado con FUNCTION TURNDATA (opción #50)", Página 1185
- En herramientas abrasivas como corrección de **LO** y **R-OVR** (Opción #156)
Información adicional: "Tabla de herramientas de rectificado toolgrind.grd (opción #156)", Página 2115

El control numérico muestra un desplazamiento activo mediante la tabla de correcciones ***.tco** en la pestaña **Herram.** de la zona de trabajo **Estado**.

Información adicional: "Pestaña Herram.", Página 189

Corrección de herramienta en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS

Los valores de las tablas de correcciones con extensión ***.wco** actúan como desplazamientos en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS**.

Información adicional: "Sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS", Página 1071

Las tablas de correcciones ***.wco** se utilizan generalmente para el mecanizado de torneado (opción #50).

Las correcciones actúan como sigue:

- En el mecanizado de torneado como alternativa a **FUNCTION TURNDATA CORR-WPL** (opción #50)
- Un desplazamiento X actúa en el radio

Si se desea llevar a cabo un desplazamiento en WPL-CS, existen las siguientes posibilidades:

- **FUNCTION TURNDATA CORR-WPL**
- **FUNCTION CORRDATA WPL**
- Desplazamiento mediante la tabla de herramientas de torneado
 - Columna opcional **WPL-DX-DIAM**
 - Columna opcional **WPL-DZ**



Los desplazamientos **FUNCTION TURNDATA CORR-WPL** y **FUNCTION CORRDATA WPL** son opciones de programación alternativas del mismo desplazamiento.

Un desplazamiento en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS** mediante la tabla de herramientas de torneado actúa de forma aditiva a las funciones **FUNCTION TURNDATA CORR-WPL** y **FUNCTION CORRDATA WPL**.

El control numérico muestra un desplazamiento activo mediante la tabla de correcciones ***.wco**, que incluye la ruta de la tabla, en la pestaña **TRANS** de la zona de trabajo **Estado**.

Información adicional: "Pestaña TRANS", Página 186

Activar tablas de correcciones manualmente

Las tablas de correcciones se pueden activar manualmente para el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**

En el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**, la ventana **Ajustes del programa** contiene el apartado **Tablas**. En este apartado se pueden seleccionar una tabla de puntos cero y las dos tablas de correcciones para la ejecución del programa mediante una ventana de selección.

Si se activa una tabla, el control numérico la marca con el estado **M**.

17.4.1 Seleccionar tablas de correcciones con SEL CORR-TABLE

Aplicación

Si se utilizan tablas de corrección, emplear la función **SEL CORR-TABLE**, para activar la tabla de corrección deseada desde el programa NC.

Temas utilizados

- Activar valores de corrección de la tabla
Información adicional: "Activar valor de corrección con FUNCTION CORRDATA",
 Página 1184
- Contenido de las tablas de corrección
Información adicional: "Tabla de correcciones *.tco", Página 2167
Información adicional: "Tabla de correcciones *.wco", Página 2169

Descripción de la función

Para el programa NC se puede seleccionar tanto una tabla ***.tco** como una tabla ***.wco**.

Introducción

11 SEL CORR-TABLE TCS "TNC:\table \corr.tco"	; Seleccionar la tabla de correcciones corr.tco
---	---

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
SEL CORR-TABLE	Sintaxis de apertura para seleccionar una tabla de correcciones
TCS o WPL	Corrección en el sistema de coordenadas de la herramienta T-CS o en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS
" " o QS	Ruta de la tabla Nombre fijo o variable Se puede elegir en una ventana de selección

17.4.2 Activar valor de corrección con FUNCTION CORRDATA

Aplicación

Con la función **FUNCTION CORRDATA** se activa una fila de la tabla de correcciones para la herramienta activa.

Temas utilizados

- Seleccionar tabla de correcciones
Información adicional: "Seleccionar tablas de correcciones con SEL CORR-TABLE", Página 1183
- Contenido de las tablas de corrección
Información adicional: "Tabla de correcciones *.tco", Página 2167
Información adicional: "Tabla de correcciones *.wco", Página 2169

Descripción de la función

Los valores de corrección actúan hasta el siguiente cambio de herramienta o hasta el final del programa NC.

Si se modifica un valor, esta modificación pasará a estar activa solo después de una nueva llamada de la corrección.

Introducción

11 FUNCTION CORRDATA TCS #1

; Activar fila 1 de la tabla de correcciones
***.tco**

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCTION CORRDATA	Sintaxis de apertura para la activación de un valor de corrección
TCS, WPL o RESET	Restablecer corrección en el sistema de coordenadas de la herramienta T-CS o en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS , o la corrección
#, " " o QS	Fila de la tabla deseada Número o nombre fijo o variable Se puede elegir en una ventana de selección Solo al seleccionar TCS o WPL
TCS o WPL	Restablecer corrección en el T-CS o en el WPL-CS Solo al seleccionar RESET

17.5 Corregir herramientas de torneado con FUNCTION TURNDATA (opción #50)

Aplicación

Con la función **FUNCTION TURNDATA CORR** se definen valores de corrección adicionales para la herramienta activa. En **FUNCTION TURNDATA CORR** se pueden introducir valores delta para las longitudes de herramienta en dirección X **DXL** y en dirección Z **DZL**. Los valores de corrección tiene un efecto aditivo sobre los valores de corrección de la tabla de herramientas de torneado.

La corrección se puede definir en el sistema de coordenadas de la herramienta **T-CS** o en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS**.

Información adicional: "Sistemas de referencia", Página 1062

Temas utilizados

- Valores delta de la tabla de herramientas de torneado
Información adicional: "Tabla de herramientas de torneado toolturn.trn (opción #50)", Página 2110
- Corrección de herramienta con tablas de correcciones
Información adicional: "Corrección de herramienta con tablas de correcciones", Página 1180

Condiciones

- Opción de software #50 Fresado-torneado
- Datos de herramienta necesarios definidos para el tipo de herramienta
Información adicional: "Datos de herramienta para los tipos de herramientas", Página 294

Descripción de la función

El usuario define en qué sistema de coordenadas actúa la corrección:

- **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS:** La corrección de la herramienta actúa en el sistema de coordenadas de la herramienta
- **FUNCTION TURNDATA CORR-WPL:** La corrección de la herramienta actúa en el sistema de coordenadas de la pieza

Con la función **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** puede definir una sobremedida del radio de cuchilla con **DRS**. De este modo, puede programar una sobremedida del contorno equidistante. Para punzones, puede corregir la anchura de punzonado con **DCW**.

La corrección de herramienta **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** siempre tiene efecto en el sistema de coordenadas de herramienta, incluso durante un mecanizado inclinado.

FUNCTION TURNDATA CORR siempre es efectiva para la herramienta activa. Volver a desactivar la corrección mediante una nueva llamada de herramienta **TOOL CALL**. Si abandona el programa NC (p. ej., PGM MGT), el control numérico restablece automáticamente los valores de corrección.

Introducción

11 FUNCTION TURNDATA CORR-TCS:Z/X ; Corrección de herramienta en dirección Z,
DZL:0.1 DXL:0.05 DCW:0.1 dirección X y para la anchura del punzón

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCTION TURNDATA CORR	Sintaxis de apertura para la corrección de una herramienta de torneado
CORR-TCS:Z/X o CORR-WPL:Z/X	Corrección de herramienta en el sistema de coordenadas de la herramienta T-CS o en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS
DZL:	Valor delta para la longitud de herramienta en la dirección Z Elemento sintáctico opcional
DXL:	Valor delta para la longitud de herramienta en la dirección X Elemento sintáctico opcional
DCW:	Valor delta para la anchura del punzón Solo al seleccionar CORR-TCS:Z/X Elemento sintáctico opcional
DRS:	Valor delta para el radio de cuchilla Solo al seleccionar CORR-TCS:Z/X Elemento sintáctico opcional

Nota

Las funciones **FUNCTION TURNDATA CORR** y **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** no tienen efecto sobre el torneado por interpolación.

Si en el ciclo **292 CONT. IPO.-TORNEAR** se desea corregir una herramienta de torneado, debe hacerse en el ciclo o en la tabla de herramientas.

Información adicional: "Ciclo 292 CONT. IPO.-TORNEAR (opción #96)", Página 732

17.6 Corrección de herramienta 3D (opción #9)

17.6.1 Fundamentos

El control numérico permite una corrección de herramienta 3D en los programas NC generados por CAM con vectores normales a la superficie.

Información adicional: "Recta LN", Página 1188

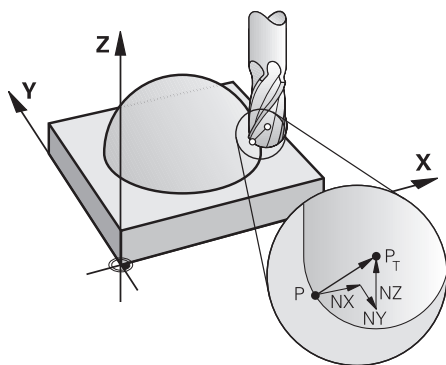
El control numérico desplaza la herramienta en la dirección de las normales a la superficie según la suma de los valores delta de la gestión de herramientas, de la llamada de herramienta y de las tablas de corrección.

Información adicional: "Herramientas para la corrección de herramienta 3D", Página 1190

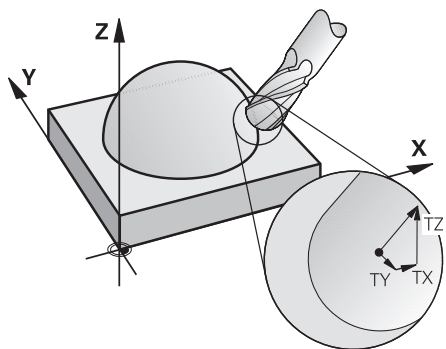
La corrección de herramienta 3D se utiliza, p. ej. en los siguientes casos:

- Corrección de herramientas rectificadas para compensar pequeñas diferencias entre las dimensiones de herramienta programadas y las reales
- Corrección de herramientas de sustitución con diámetros diferentes para compensar diferencias aún mayores entre las dimensiones de herramienta programadas y las reales
- Generar una sobremedida de la pieza constante que se pueda utilizar como distancia de acabado, por ejemplo

La corrección de herramienta 3D ahorra tiempo, ya que no es necesario volver a calcular y emitir desde el sistema CAM.



Para una colocación opcional de la herramienta, las frases NC deben contener también un vector de herramienta con los componentes TX, TY y TZ.





Tener en cuenta las diferencias entre el planeado y el fresado periférico.

Información adicional: "Corrección del radio 3D durante el planeado (opción #9)", Página 1191

Información adicional: "Corrección del radio 3D durante el fresado periférico (opción #9)", Página 1198

17.6.2 Recta LN

Aplicación

Las rectas **LN** son indispensables en la corrección 3D. Dentro de las rectas **LN**, un vector normal a la superficie determina la dirección de la corrección de herramienta 3D. Un vector de herramienta opcional define la inclinación de la herramienta.

Temas utilizados

- Fundamentos de la corrección 3D

Información adicional: "Fundamentos", Página 1187

Condiciones

- Opción de software #9 Funciones ampliadas grupo 2
- Programa NC creado con el sistema CAM

Las rectas **LN** no se pueden programar directamente en el con, sino que se crean mediante un sistema CAM.

Información adicional: "Programas NC generados por CAM", Página 1373

Descripción de la función

Al igual que con una recta **L**, con una recta **LN** se definen las coordenadas del punto de destino.

Información adicional: "Recta L", Página 340

Asimismo, las rectas **LN** comprenden un vector normal a la superficie y un vector de herramienta opcional.

Introducción

LN X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 NX+0,2637581 NY+0,0078922 NZ-0,8764339 TX
+0,0078922 TY-0,8764339 TZ+0,2590319 F1000 M128

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
LN	Sintaxis de apertura para las rectas con vectores
X, Y, Z	Coordenadas del punto final de la recta
NX, NY, NZ	Componente del vector normal a la superficie
TX, TY, TZ	Componentes del vector de la herramienta Elemento sintáctico opcional
R0, RL o RR	Corrección del radio de la herramienta Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174 Elemento sintáctico opcional
F, FMAX, FZ, FU o F AUTO	Avance Información adicional: "Avance F", Página 322 Elemento sintáctico opcional
M	Función auxiliar Elemento sintáctico opcional

Notas

- La sintaxis NC debe poseer la secuencia X, Y, Z para la posición y NC, NY, NZ, así como TX, TY, TZ para los vectores.
- La sintaxis NC de las frases LN deben contener siempre todas las coordenadas y todas las normales a la superficie, aunque los valores en relación a la frase NC anterior no hayan variado.
- Para evitar posibles interrupciones del avance durante el mecanizado, calcular los vectores con exactitud y emitirlos con mín. 7 decimales.
- El programa NC generador por CAM debe contener vectores normalizados.
- La corrección de herramienta en 3D mediante los vectores normales a la superficie tiene efecto sobre las indicaciones de coordenadas en los ejes principales X, Y y Z.

Definición

Vector normal

Un vector normal es una medida matemática que tienen el valor 1 y una dirección cualquiera. La dirección se define mediante los componentes X, Y y Z.

17.6.3 Herramientas para la corrección de herramienta 3D

Aplicación

Las correcciones de herramienta 3D se pueden utilizar con las formas de herramienta "fresa cilíndrica", "fresa toroidal" y "fresa esférica".

Temas utilizados

- Corrección en la gestión de herramientas
Información adicional: "Corrección de herramienta para la longitud y el radio de la herramienta", Página 1170
- Corrección en la llamada de herramienta
Información adicional: "Llamada de herramienta con TOOL CALL", Página 316
- Corrección con tablas de correcciones
Información adicional: "Corrección de herramienta con tablas de correcciones", Página 1180

Descripción de la función

Las formas de herramienta se diferencian mediante las columnas **R** y **R2** de la gestión de herramientas:

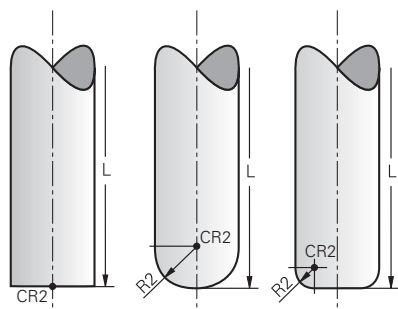
- Fresa cilíndrica: **R2** = 0
- Fresa toroidal: **R2** > 0
- Fresa esférica: **R2** = R

Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100

Con los valores delta **DL**, **DR** y **DR2** se adaptan los valores de la gestión de herramientas a la herramienta real.

El control numérico corrige entonces la posición de la herramienta según la suma de los valores delta de la tabla de herramientas y de la corrección de herramienta programada (llamada de la herramienta o tabla de corrección).

En las rectas **LN**, el vector normal a la superficie define la dirección en la que el control numérico corrige la herramienta. El vector normal a la superficie siempre muestra el radio de herramienta 2 CR2 en el centro.



Posición de CR2 en las formas de herramienta individuales

Información adicional: "Puntos de referencia en la herramienta", Página 279

Notas

- Las herramientas se definen en la gestión de herramientas. La longitud de herramienta total se corresponde con la distancia entre el punto de referencia del portaherramientas y el extremo de la herramienta. El control numérico solo es capaz de monitorizar toda la herramienta para evitar colisiones si dispone de la longitud total.

Si se define una fresa esférica con la longitud total y se emite un programa NC en el centro de la esfera, el control numérico debe tener en cuenta la diferencia. Durante la llamada de herramienta en el programa NC, definir el radio de la esfera como valor delta negativo en **DL**, lo que desplaza el punto de guía de la herramienta al centro de la herramienta.

- Cuando se cambia una herramienta con sobremedida (valores delta positivos), el control numérico emite un mensaje de error. Puede eliminar el mensaje de error con la función **M107**.

Información adicional: "Permitir sobremedidas de herramienta positivas con M107 (opción #9)", Página 1429

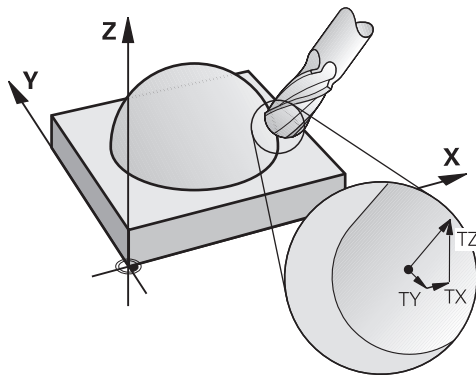
Mediante la simulación, asegurarse de que no se produzcan daños en el contorno debidos a una sobremedida de la herramienta.

17.6.4 Corrección del radio 3D durante el planeado (opción #9)

Aplicación

El planeado es un mecanizado con la superficie frontal de la herramienta.

El control numérico desplaza la herramienta en la dirección de las normales a la superficie según la suma de los valores delta de la gestión de herramientas, de la llamada de herramienta y de las tablas de corrección.



Condiciones

- Opción de software #9 Funciones ampliadas grupo 2
- Máquina con ejes rotativos que se pueden posicionar automáticamente
- Emisión de vectores normales a la superficie desde el sistema CAM

Información adicional: "Recta LN", Página 1188

- Programa NC con **M128** o **FUNCTION TCPM**

Información adicional: "Compensar la inclinación de la herramienta automáticamente con M128 (opción #9)", Página 1413

Información adicional: "Compensar la colocación de la herramienta con FUNCTION TCPM (opción #9)", Página 1160

Descripción de la función

Durante el planeado se admiten las siguientes variantes:

- Frase **LN** sin orientación de la herramienta, **M128** o **FUNCTION TCPM** activa: herramienta perpendicular al contorno de la pieza
- Frase **LN** con orientación de la herramienta **T**, **M128** o **FUNCTION TCPM** activa: la herramienta mantiene la orientación de herramienta especificada
- Frase **LN** sin **M128** o **FUNCTION TCPM**: el control numérico ignora el vector de dirección **T**, incluso si está definido

Ejemplo

11 L X+36.0084 Y+6.177 Z-1.9209 R0	; No se puede realizar compensación
12 LN X+36.0084 Y+6.177 Z-1.9209 NX-0.4658107 NY+0 NZ+0.8848844 R0	; Se puede realizar una compensación perpendicular al contorno
13 LN X+36.0084 Y+6.177 Z-1.9209 NX-0.4658107 NY+0 NZ+0.8848844 TX +0.0000000 TY+0.6558846 TZ+0.7548612 R0 M128	; Se puede realizar compensación, DL actúa a lo largo del vector T, DR2 a lo largo del vector N
14 LN X+36.0084 Y+6.177 Z-1.9209 NX-0.4658107 NY+0 NZ+0.8848844 R0 M128	; Se puede realizar una compensación perpendicular al contorno

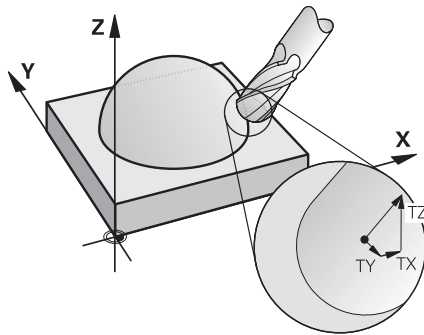
Notas

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

Los ejes giratorios de una máquina pueden poseer zonas de desplazamiento limitadas, p. ej. un eje de cabezal B con -90° hasta $+10^\circ$. Una modificación del ángulo de inclinación de más de $+10^\circ$ puede originar en este caso un giro de 180° del eje de la mesa. Durante dicho movimiento de inclinación existe riesgo de colisión.

- ▶ En caso necesario, programar una posición segura antes de la inclinación
- ▶ Probar con cuidado el programa NC o el segmento del programa en el modo **Frase a frase**

- Si en la frase **LN** no se ha fijado ninguna orientación de la herramienta, entonces estando **TCPM** activo, el control numérico mantiene la herramienta perpendicular al contorno de la herramienta.

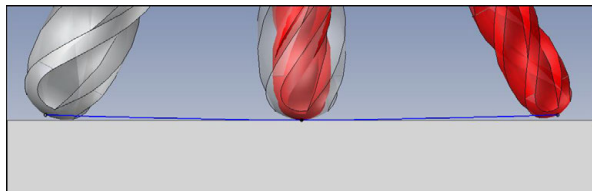


- Cuando en la frase **LN** hay una orientación de herramienta **T** definida y, al mismo tiempo, **M128** (o **FUNCTION TCPM**) está activa, el control numérico posiciona los ejes giratorios de la máquina automáticamente de forma que la herramienta alcanza la orientación de la herramienta especificada. Si no ha activado **M128** (o **FUNCTION TCPM**), el control numérico ignora el vector direccional **T**, incluso cuando está definido en la frase **LN**.
- El control numérico no puede posicionar los ejes giratorios automáticamente en todas las máquinas.
- El control numérico utiliza de modo general los **valores delta** definidos para la corrección de herramienta en 3D. El control numérico compensa todo el radio de la herramienta (**R + DR**) si **FUNCTION PROG PATH IS CONTOUR** está activada.

Información adicional: "Corrección del radio 3D con todo el radio de herramienta con FUNCTION PROG PATH (opción #9)", Página 1201

Ejemplos

Corregir fresa cilíndrica rectificada CAM de salida extremo de la herramienta



Utilizar una fresa esférica rectificada con \varnothing 5,8 mm en lugar de \varnothing 6 mm.

El programa NC se configura de la forma siguiente:

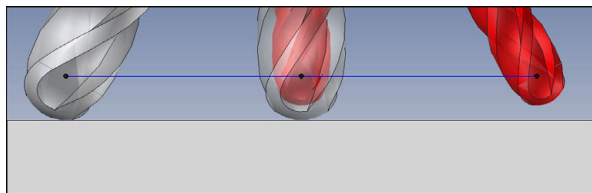
- CAM de salida para fresas esféricas \varnothing 6 mm
- Puntos NC emitidos en el extremo de la herramienta
- Programa de vectores con vectores normales a la superficie

Solución sugerida:

- Medición de la herramienta en el extremo de la herramienta
- Introducir la corrección de herramienta en la tabla de herramientas:
 - **R** y **R2** los datos de herramienta teóricos a partir del sistema CAM
 - **DR** y **DR2** la diferencia entre el valor nominal y el valor real

	R	R2	DL	DR	DR2
CAM	+3	+3			
Tabla de herramientas	+3	+3	+0	-0,1	-0,1

Corregir fresa cilíndrica rectificada CAM de salida centro de la herramienta



Utilizar una fresa esférica rectificada con \varnothing 5,8 mm en lugar de \varnothing 6 mm.

El programa NC se configura de la forma siguiente:

- CAM de salida para fresas esféricas \varnothing 6 mm
- Puntos NC emitidos en el centro de la esfera
- Programa de vectores con vectores normales a la superficie

Solución sugerida:

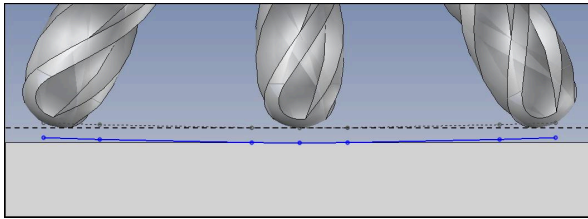
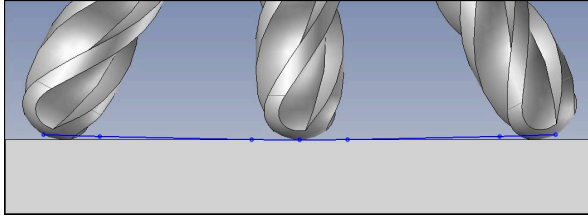
- Medición de la herramienta en el extremo de la herramienta
- Función TCPM **REFPNT CNT-CNT**
- Introducir la corrección de herramienta en la tabla de herramientas:
 - **R** y **R2** los datos de herramienta teóricos a partir del sistema CAM
 - **DR** y **DR2** la diferencia entre el valor nominal y el valor real

	R	R2	DL	DR	DR2
CAM	+3	+3			
Tabla de herramientas	+3	+3	+0	-0,1	-0,1



Con TCPM **REFPNT CNT-CNT**, los valores de corrección de herramienta para la emisión en el extremo de la herramienta o en el centro de la esfera son idénticos.

**Generar sobremedida de la pieza
Salida de CAM extremo de la herramienta**



Se utiliza una fresa cilíndrica con \varnothing 6 mm y se quiere dejar una sobremedida de 0,2 mm en el contorno.

El programa NC se configura de la forma siguiente:

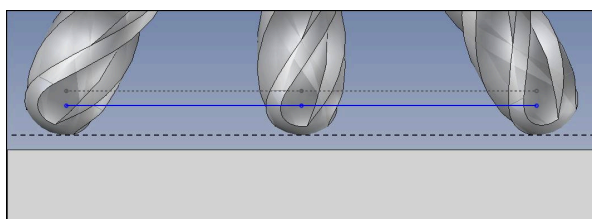
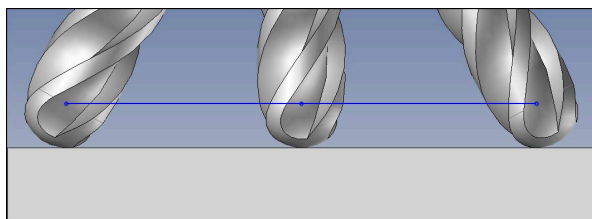
- CAM de salida para fresas esféricas \varnothing 6 mm
- Puntos NC emitidos en el extremo de la herramienta
- Programa de vectores con vectores normales a la superficie y vectores de herramienta

Solución sugerida:

- Medición de la herramienta en el extremo de la herramienta
- Introducir la corrección de herramienta en la frase TOOL-CALL:
 - **DL, DR** y **DR2** la sobremedida deseada
- Suprimir el mensaje de error con **M107**

	R	R2	DL	DR	DR2
CAM	+3	+3			
Tabla de herramientas	+3	+3	+0	+0	+0
TOOL CALL			+0,2	+0,2	+0,2

**Generar sobremedida de la pieza
Salida de CAM centro de la esfera**



Se utiliza una fresa cilíndrica con \varnothing 6 mm y se quiere dejar una sobremedida de 0,2 mm en el contorno.

El programa NC se configura de la forma siguiente:

- CAM de salida para fresas esféricas \varnothing 6 mm
- Puntos NC emitidos en el centro de la esfera
- Función TCPM **REFPNT CNT-CNT**
- Programa de vectores con vectores normales a la superficie y vectores de herramienta

Solución sugerida:

- Medición de la herramienta en el extremo de la herramienta
- Introducir la corrección de herramienta en la frase TOOL-CALL:
 - **DL, DR** y **DR2** la sobremedida deseada
- Suprimir el mensaje de error con **M107**

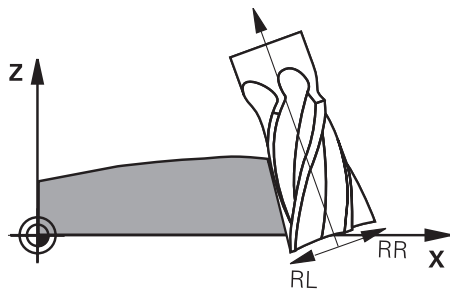
	R	R2	DL	DR	DR2
CAM	+3	+3			
Tabla de herramientas	+3	+3	+0	+0	+0
TOOL CALL			+0,2	+0,2	+0,2

17.6.5 Corrección del radio 3D durante el fresado periférico (opción #9)

Aplicación

El fresado periférico es un mecanizado con la superficie lateral de la herramienta.

El control numérico desplaza la herramienta perpendicularmente a la dirección del movimiento y perpendicularmente a la dirección de la herramienta según la suma de los valores delta de la gestión de herramientas, la llamada de herramienta y de las tablas e corrección.



Condiciones

- Opción de software #9 Funciones ampliadas grupo 2
- Máquina con ejes rotativos que se pueden posicionar automáticamente
- Emisión de vectores normales a la superficie desde el sistema CAM

Información adicional: "Recta LN", Página 1188

- Programa NC con ángulos espaciales
- Programa NC con **M128** o **FUNCTION TCPM**

Información adicional: "Compensar la inclinación de la herramienta automáticamente con M128 (opción #9)", Página 1413

Información adicional: "Compensar la colocación de la herramienta con FUNCTION TCPM (opción #9)", Página 1160

- Programa NC con corrección del radio de herramienta **RL** o **RR**

Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174

Descripción de la función

Durante el fresado periférico se admiten las siguientes variantes:

- Frase **L** con ejes rotativos programados, **M128** o **FUNCTION TCPM** activa, determinar la dirección de corrección con corrección del radio **RL** o **RR**
- Frase **LN** con orientación de la herramienta **T** perpendicular al vector **N**, **M128** o **FUNCTION TCPM** activa
- Frase **LN** con orientación de la herramienta **T** sin vector **N**, **M128** o **FUNCTION TCPM** activa

Ejemplo

11 L X+48.4074 Y+102.4717 Z-7.1088 C-267.9784 B-20.0115 RL M128	; Se puede realizar compensación, dirección de corrección RL
12 LN X+60.6593 Y+102.4690 Z-7.1012 NX0.0000 NY0.9397 NZ0.3420 TX-0.0807 TY-0.3409 TZ0.9366 R0 M128	; Se puede realizar compensación
13 LN X+60.6593 Y+102.4690 Z-7.1012 TX-0.0807 TY-0.3409 TZ0.9366 M128	; Se puede realizar compensación

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Los ejes giratorios de una máquina pueden poseer zonas de desplazamiento limitadas, p. ej. un eje de cabezal B con -90° hasta $+10^\circ$. Una modificación del ángulo de inclinación de más de $+10^\circ$ puede originar en este caso un giro de 180° del eje de la mesa. Durante dicho movimiento de inclinación existe riesgo de colisión.

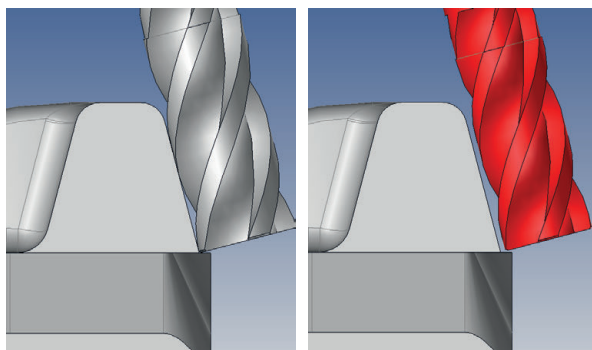
- ▶ En caso necesario, programar una posición segura antes de la inclinación
- ▶ Probar con cuidado el programa NC o el segmento del programa en el modo **Frase a frase**

- El control numérico no puede posicionar los ejes giratorios automáticamente en todas las máquinas.
- El control numérico utiliza de modo general los **valores delta** definidos para la corrección de herramienta en 3D. El control numérico compensa todo el radio de la herramienta (**R + DR**) si **FUNCTION PROG PATH IS CONTOUR** está activada.

Información adicional: "Corrección del radio 3D con todo el radio de herramienta con FUNCTION PROG PATH (opción #9)", Página 1201

Ejemplo

Corregir fresa cilíndrica rectificada CAM de salida centro de la herramienta



Utilizar una fresa cilíndrica rectificada con \varnothing 11,8 mm en lugar de \varnothing 12 mm.

El programa NC se configura de la forma siguiente:

- CAM de salida para fresas cilíndricas \varnothing 12 mm
- Puntos NC emitidos en el centro de la herramienta
- Programa de vectores con vectores normales a la superficie y vectores de herramienta

Alternativa:

- Programa de lenguaje conversacional con corrección de radio de herramienta
RL/RR activa

Solución sugerida:

- Medición de la herramienta en el extremo de la herramienta
- Suprimir el mensaje de error con **M107**
- Introducir la corrección de herramienta en la tabla de herramientas:
 - **R** y **R2** los datos de herramienta teóricos a partir del sistema CAM
 - **DR** y **DL** la diferencia entre el valor nominal y el valor real

	R	R2	DL	DR	DR2
CAM	+6	+0			
Tabla de herramientas	+6	+0	+0	-0,1	+0

17.6.6 Corrección del radio 3D con todo el radio de herramienta con FUNCTION PROG PATH (opción #9)

Aplicación

Con la función **FUNCTION PROG PATH** puede definir si el control numérico aplica la corrección del radio 3D como hasta ahora solo a los valores delta o en todo el radio de la herramienta.

Temas utilizados

- Fundamentos de la corrección 3D
Información adicional: "Fundamentos", Página 1187
- Herramientas para la corrección 3D
Información adicional: "Herramientas para la corrección de herramienta 3D", Página 1190

Condiciones

- Opción de software #9 Funciones ampliadas grupo 2
- Programa NC creado con el sistema CAM
Las rectas **LN** no se pueden programar directamente en el con, sino que se crean mediante un sistema CAM.
Información adicional: "Programas NC generados por CAM", Página 1373

Descripción de la función

Si activa la función **FUNCTION PROG PATH**, las coordenadas programadas corresponderán exactamente con las coordenadas del contorno.

El control numérico compensa en la corrección del radio 3D el radio de la herramienta completo **R + DR** y el radio de arista completo **R2 + DR2**.

Con la función **FUNCTION PROG PATH OFF** puede desactivar la interpretación especial.

En la corrección del radio 3D el control numérico solo compensa los valores delta **DR** y **DR2**.

Si activa la **FUNCTION PROG PATH**, la interpretación de la trayectoria programada solo actúa como contorno para todas las correcciones 3D hasta que usted vuelva a desactivar la función.

Introducción

11 FUNCTION PROG PATH IS CONTOUR

; Utilizar todo el radio de la herramienta para la corrección 3D.

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCTION PROG PATH	Sintaxis de apertura para la interpretación de la trayectoria programada
IS CONTOUR o OFF	; Utilizar todo el radio de la herramienta o solo los valores delta para la corrección 3D

17.7 Corrección del radio 3D en función del ángulo de presión (opción #92)

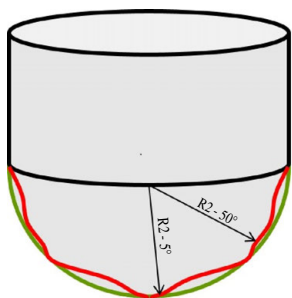
Aplicación

Por razones de fabricación, el radio de esfera de una fresa esférica se desvía de su forma ideal. La imprecisión máxima de la forma la fija el fabricante de la herramienta. Las desviaciones comunes están entre 0,005 mm y 0,01 mm.

La imprecisión de la forma se puede memorizar en forma de una tabla de valores de corrección. La tabla contiene valores angulares y la desviación del valor teórico **R2** medida en el valor de ángulo correspondiente.

Con la opción de software **3D-ToolComp** (Opción #92), el Control numérico puede compensar el valor de corrección definido en la tabla de valores de corrección según el punto de actuación real de la herramienta.

Además, con la opción de software **3D-ToolComp** se puede realizar una calibración 3D del palpador digital. Las desviaciones hallada en la calibración del palpador se ponen en la tabla de valores de corrección.



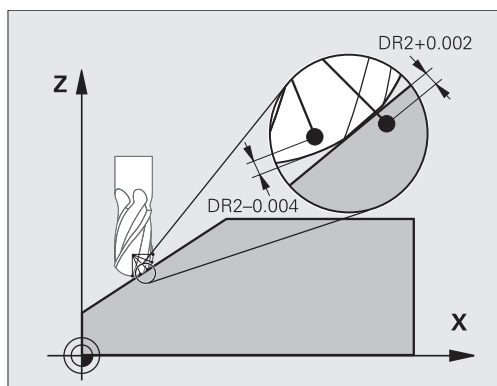
Temas utilizados

- Tabla de corrección *.3DTC
Información adicional: "Tabla de correcciones *.3DTC", Página 2171
- Calibrar el palpador digital 3D
Información adicional: "Calibrar el palpador digital de piezas", Página 1658
- Palpación 3D con palpador digital
Información adicional: "Ciclo 444 PALPAR 3D ", Página 1933
- Corrección 3D en programas NC generados por CAM con normales a la superficie
Información adicional: "Corrección de herramienta 3D (opción #9)", Página 1187

Condiciones

- Opción de software #9 Funciones ampliadas grupo 2
 - Opción de software #92 3D-ToolComp
 - Emisión de vectores normales a la superficie desde el sistema CAM
 - Herramienta definida adecuadamente en la gestión de herramientas:
 - Valor 0 en la columna **DR2**
 - Nombre de la tabla de valores de corrección correspondiente en la columna **DR2TABLE**
- Información adicional:** "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100

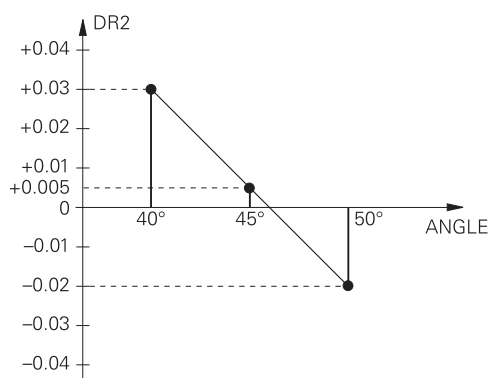
Descripción de la función



Si se ejecuta un programa NC con vectores normales a la superficie y para la herramienta activa se ha asignado una tabla de valores de corrección dentro de la tabla de herramientas TOOL.T (columna DR2TABLE), entonces el control numérico considera los valores de la tabla de valores de corrección en lugar del valor de corrección DR2 en TOOL.T.

Con ello, el Control numérico considera el valor de corrección de la tabla de valores de corrección definido para el punto de contacto de la herramienta con la pieza. Si el punto de contacto se encuentra entre dos puntos de contorno, el Control numérico interpola el valor de corrección lineal entre los dos ángulos más próximos.

Valor de ángulo	Valor de corrección
40°	0,03 mm medido
50°	-0,02 mm medido
45° (punto de contacto)	+0,005 mm interpolado



Notas

- Si el control numérico no puede calcular un valor de corrección mediante interpolación, aparecerá un mensaje de error.
- A pesar del valor de corrección calculado positivo, **M107** (eliminar mensaje de error con valores de corrección positivos) no es necesaria.
- El control numérico considera o el DR2 de TOOL.T o un valor de corrección de la tabla de valores de corrección. Se pueden definir offsets adicionales, p. ej., una sobremedida de superficie mediante el DR2 en el programa NC (tabla de corrección **.tco** o **TOOL CALL** frase de datos).

18

Ficheros

18.1 Gestión de ficheros

18.1.1 Fundamentos

Aplicación

En la gestión de ficheros, el control numérico muestra unidades de disco, carpetas y ficheros. Se pueden crear y borrar carpetas o ficheros, o conectar unidades de disco.

La gestión de ficheros comprende el modo de funcionamiento **Ficheros**, así como la zona de trabajo y la ventana **Abrir fichero**.





Temas utilizados




- Copia de seguridad de datos
Información adicional: "Backup y Restore", Página 2265
- Conectar la unidad de red
Información adicional: "Conexión:Unidad de red", Página 2228

Descripción de la función

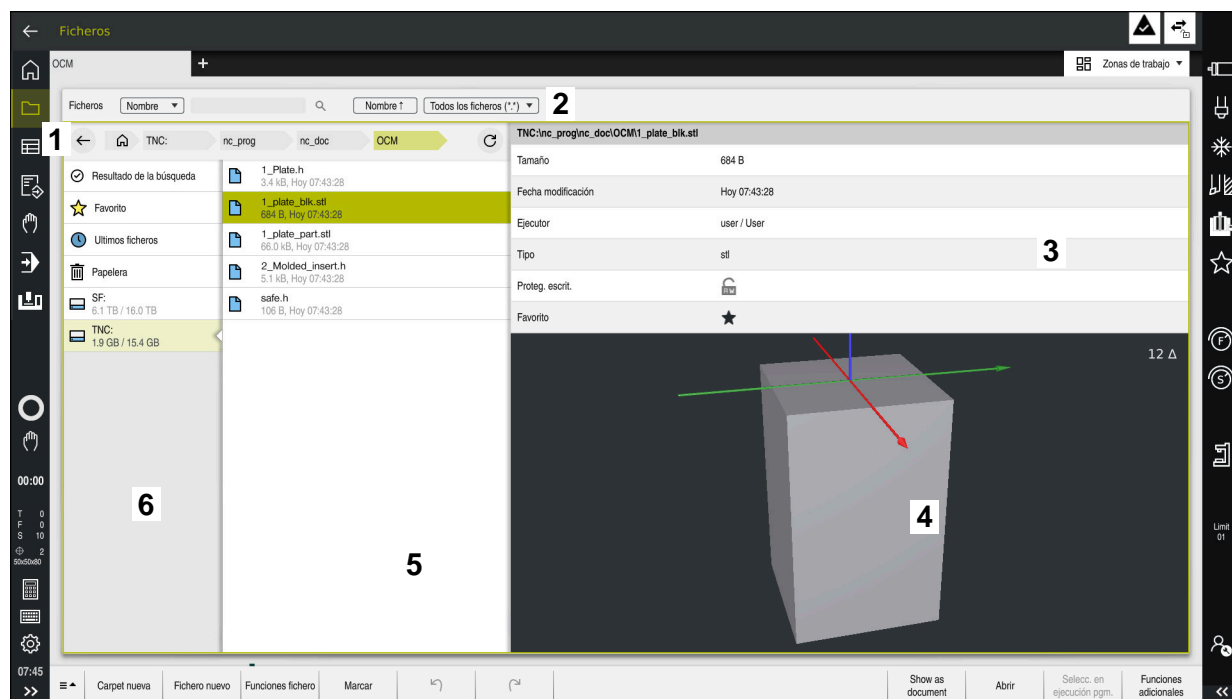
Iconos y botones

La gestión de ficheros contiene los siguientes iconos y botones:

Icono, botón o atajo del teclado	Significado
	Renombrar
 STRG+C	Copiar
 STRG+X	Cortar Si se corta un fichero o una carpeta, el control numérico muestra el icono del fichero o carpeta en color gris.
	Borrar
	Añadir favorito
	Favorito Si se añade un favorito, el control numérico muestra este icono junto al fichero o carpeta.
	Eliminar favorito
	Expulsar la unidad USB
	Activar protección ante escritura Si la protección ante escritura está activa, el control numérico muestra este icono junto al fichero o carpeta.
	Desactivar protección ante escritura
Carpeta nueva	Crear nueva carpeta

Icono, botón o atajo del teclado	Significado
Fichero nuevo	Crear un fichero nuevo <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">  Las nuevas tablas se crean en el modo de funcionamiento Tablas. Información adicional: "Modo de funcionamiento Tablas", Página 2084 </div>
Funciones fichero	El control numérico abre el menú contextual. Información adicional: "Menú contextual", Página 1605 Solo en el modo de funcionamiento Ficheros
Marcar STRG+VACIO	El control numérico marca el fichero y abre la barra de acciones. Solo en el modo de funcionamiento Ficheros
 STRG+Z	Deshacer acción
 STRG+Y	Restablecer acción
Abrir	El control numérico abre el fichero en el modo de funcionamiento o aplicación pertinente.
Selecc. en ejecución pgm.	El control numérico abre el fichero en el modo de funcionamiento Ejecución pgm. . Solo en el modo de funcionamiento Ficheros
Funciones adicionales	El control numérico abre un menú de selección con las siguientes funciones: <ul style="list-style-type: none"> ■ Adaptar TAB/PGM <ul style="list-style-type: none"> ■ Ajustar el formato y el contenido de los ficheros del iTNC 530 ■ Adaptar ficheros con errores Información adicional: "Adaptar ficheros", Página 1217 ■ Conectar la unidad de red Información adicional: "Conexión:Unidad de red", Página 2228 Solo en el modo de funcionamiento Ficheros

Zonas de la gestión de ficheros



Modo de funcionamiento **Ficheros**

- 1 Ruta de navegación

En la ruta de navegación, el control numérico muestra la posición de la carpeta actual en la estructura de carpetas. Mediante los elementos individuales de la ruta de navegación se puede llegar a los niveles superiores de carpeta.
- 2 Carátula del título
 - Búsqueda de texto completo

Información adicional: "Búsqueda de texto completo en la barra de título", Página 1209
 - Clasificar

Información adicional: "Ordenar en la barra de título", Página 1209
 - Filtrar

Información adicional: "Filtros de la barra de título", Página 1209
- 3 Campo de información

Información adicional: "Campo de información", Página 1209
- 4 Zona de vista previa

En esta zona, el control numérico muestra una vista previa del fichero seleccionado, p. ej. una parte del programa NC.
- 5 Columna de contenido

En la columna de contenido, el control numérico muestra todas las carpetas y ficheros que se seleccionan en la columna de navegación.

El control numérico muestra los siguientes estados para un fichero según corresponda:

 - **M:** El fichero está activo en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**
 - **S:** El fichero está activo en la zona de trabajo **Simulación**
 - **E:** El fichero está activo en el modo de funcionamiento **Programación**
- 6 Columna de navegación

Información adicional: "Columna de navegación", Página 1210

Búsqueda de texto completo en la barra de título

En la búsqueda de texto completo se puede buscar cualquier secuencia de caracteres en los nombres o el contenido de los ficheros. El control numérico solo busca en la estructura subordinada de la unidad de disco o carpeta seleccionada.

En el menú de selección, elegir si el control numérico buscará nombres o el contenido de los ficheros.

Se puede utilizar un * como comodín. Este comodín puede representar un solo carácter o una palabra completa. Con el comodín también se pueden buscar formatos de fichero concretos, p. ej. *.pdf.

Ordenar en la barra de título

Las carpetas y los ficheros se pueden ordenar en orden ascendente o descendente según los siguientes criterios:

- **Nombre**
- **Tipo**
- **Tamaño**
- **Fecha modificación**

Si se ordena por nombre o formato, el control numérico dispone los ficheros alfabéticamente.

Filtros de la barra de título

El control numérico ofrece filtros estándar para los formatos de fichero. Si se desea filtrar por otro formato de fichero, se puede buscar con el comodín en la búsqueda de texto.

Información adicional: "Búsqueda de texto completo en la barra de título",
Página 1209

Campo de información

En el campo de información, el control numérico muestra la ruta del fichero o la carpeta.

Información adicional: "Ruta", Página 1210

Según el elemento seleccionado, el control numérico muestra la siguiente información adicional:

- **Tamaño**
- **Fecha modificación**
- **Ejecutor**
- **Tipo**

En el campo de información se pueden seleccionar las siguientes funciones:

- Activar y desactivar la protección ante escritura
- Añadir o eliminar favoritos

Columna de navegación

La columna de navegación ofrece las siguientes posibilidades de navegación:

- **Resultado de la búsqueda**

El control numérico muestra los resultados de la búsqueda de texto. Si no hay ninguna búsqueda anterior o no se encuentra ningún resultado, el campo aparecerá vacío.

- **Favorito**

El control numérico muestra todas las carpetas y ficheros que se han marcado como favoritos.

- **Últimos ficheros**

El control numérico muestra los 15 últimos ficheros abiertos.

- **Papelera**

El control numérico envía las carpetas y ficheros borrados a la papelera. El menú contextual se puede utilizar para restablecer estos ficheros o vaciar la papelera.

Información adicional: "Menú contextual", Página 1605

- **Unidades de disco, p. ej. TNC:**

El control numérico muestra unidades de disco internas y externas, p. ej. un dispositivo USB.

El control numérico muestra el almacenamiento utilizado y el total debajo de cada unidad de disco.

Caracteres permitidos

En el nombre de las unidades de disco, carpetas y ficheros se pueden utilizar los siguientes caracteres:

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

Utilizar únicamente los caracteres indicados. De lo contrario, podrían producirse problemas como los errores en la transferencia de ficheros.

Los siguientes caracteres cumplen una función y, por eso, no se pueden utilizar en los nombres:

Caracteres	Función
.	Separa el formato de fichero
\ /	Separa la unidad de disco, las carpetas y el fichero
:	Divide la denominación de las unidades de disco

Nombre

Al crear un fichero, defina primero un nombre. A continuación va la extensión del fichero, compuesta por un punto y el formato del fichero.

Ruta

La longitud máxima permitida de la ruta es de 255 caracteres. La longitud de la ruta abarca los nombres de las unidades de disco, carpetas, fichero y la extensión del fichero.

Ruta absoluta

Una ruta absoluta describe la ubicación exacta de un fichero. La indicación de ruta comienza por la unidad de disco y contiene el recorrido por la estructura de carpetas hasta la ubicación de almacenamiento del fichero, p. ej. **TNC:\nc_prog\\$mdi.h**. Si el fichero llamado se ha movido, la ruta absoluta deberá configurarse de nuevo.

Ruta relativa

Una ruta relativa describe la ubicación de un fichero con respecto al fichero llamado. La indicación de la ruta contiene el recorrido por la estructura de carpetas hasta la ubicación de almacenamiento del fichero, partiendo del fichero llamado, p. ej. **demo \reset.H**. Si un fichero se ha movido, la ruta relativa deberá configurarse de nuevo.

Tipos de fichero

El formato del fichero se puede definir tanto en mayúsculas como en minúsculas.

Formatos de fichero específicos de HEIDENHAIN

El control numérico puede abrir los siguientes formatos de fichero específicos de HEIDENHAIN.

Formato de fichero:	Aplicación
H	Programa NC creado con lenguaje conversacional Klartext de HEIDENHAIN Información adicional: "Contenido de un programa NC", Página 217
I	Programa NC con comandos ISO
HC	Definición del contorno en la programación smarT.NC del iTNC 530
HU	Programa principal en la programación smarT.NC del iTNC 530
3DTC	Tabla con correcciones de herramienta 3D en función del ángulo de presión Información adicional: "Corrección del radio 3D en función del ángulo de presión (opción #92)", Página 1202
D	Tabla con puntos cero de la pieza Información adicional: "Tabla de puntos cero", Página 2156
DEP	Tabla generada automáticamente con datos que dependen del programa NC, como los ficheros de uso de herramienta Información adicional: "Fichero de uso de herramienta", Página 2136
P	Tabla para el mecanizado de palés Información adicional: "Zona de trabajo Lista de trabajos", Página 2040
PNT	Tabla con posiciones de mecanizado para, por ejemplo, mecanizar patrones de puntos irregulares Información adicional: "Tabla de puntos", Página 2154
PR	Tabla con puntos de referencia de la pieza Información adicional: "Tabla de puntos de referencia", Página 2144
TAB	Tabla de libre definición, p. ej. para ficheros de protocolo o como tablas WMAT y TMAT para el cálculo automático de los datos de corte Información adicional: "Tablas de libre definición", Página 2143 Información adicional: "Contador datos corte", Página 1612

Formato de fichero:	Aplicación
TCH	Tabla con el equipamiento del almacén de herramientas Información adicional: "Tabla de puestostool_p.tch", Página 2133
T	Tabla con herramientas de todas las tecnologías Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100
TP	Tabla con palpadores digitales Información adicional: "Tabla de palpación tchprobe.tp", Página 2129
TRN	Tabla con herramientas de torneado Información adicional: "Tabla de herramientas de torneado toolturn.trn (opción #50)", Página 2110
GRD	Tabla con herramientas de rectificado Información adicional: "Tabla de herramientas de rectificado toolgrind.grd (opción #156)", Página 2115
DRS	Tabla con herramientas de repasado Información adicional: "Tabla de herramientas de repasado tooldress.drs (opción #156)", Página 2125
TNCDRW	Descripción del contorno como dibujo 2D Información adicional: "Programación gráfica", Página 1515
M3D	Formato de, p. ej. portaherramientas o cuerpos de colisión (opción #40) Información adicional: "Opciones para ficheros de utillaje", Página 1234
TNCBCK	Fichero para generar copias de seguridad y restablecerlas Información adicional: "Backup y Restore", Página 2265
EXP	Fichero de configuración para hacer copias de seguridad e importar configuraciones de la interfaz del control numérico Información adicional: "Configuraciones de la interfaz del control numérico", Página 2274

El control numérico abre los formatos de fichero indicados con una aplicación interna o mediante una herramienta HEROS.

Información adicional: "Abrir ficheros con herramientas", Página 2314

Formatos de fichero estándar

El control numérico puede abrir los siguientes formatos de fichero estándar:

Formato de fichero:	Aplicación
CSV	Fichero de texto para guardar o intercambiar datos con estructura simple Información adicional: "Importar y exportar datos de herramienta", Página 309
XLSX (XLS)	Formato de fichero que utilizan varios programas de hojas de cálculo, p. ej. Microsoft Excel
STL	Modelo 3D, generado con facetas triangulares, p. ej. utillaje Información adicional: "Exportar pieza simulada como fichero STL", Página 1632
DXF	Ficheros CAD 2D
IGS/IGES	Ficheros CAD 3D
STP/STEP	Información adicional: "Abrir ficheros CAD con el CAD-Viewer", Página 1535
CHM	Ficheros auxiliares, compilados o comprimidos
CFG	Ficheros de configuración del control numérico Información adicional: "Opciones para ficheros de utillaje", Página 1234 Información adicional: "Parámetros de máquina", Página 2269
CFT	Datos 3D de un modelo de portaherramientas parametrizable Información adicional: "Gestión del portaherramientas", Página 313
CFX	Datos 3D de un portaherramientas definido geoméricamente Información adicional: "Gestión del portaherramientas", Página 313
HTM/HTML	Fichero de texto con contenido estructurado en un sitio web que se puede abrir en un navegador web, p. ej. la ayuda integrada del producto. Información adicional: "Manual de instrucciones como producto auxiliar integrado TNCguide", Página 82
XML	Fichero de texto con datos estructurados jerárquicamente
PDF	Formato de documento que reproduce el archivo de forma fiel al original, independientemente de, p. ej. la aplicación original.
BAK	Fichero de copia de seguridad Información adicional: "Protección de datos", Página 2313
INI	Fichero de instalación que contiene, p. ej. los ajustes del programa
A	Fichero de texto en el que se define, p. ej. el formato de una visualización en pantalla en relación con FN16
TXT	Fichero de texto en el que se guardan, p. ej. los resultados de los ciclos de medición en relación con FN16

Formato de fichero:	Aplicación
SVG	Formato de imagen para los gráficos vectoriales
BMP	Formato de imagen para los gráficos en mapa de bits
GIF	De forma predeterminada, el control numérico utiliza el formato de fichero PNG para las capturas de pantalla
JPG/JPEG	
PNG	Información adicional: "Menú HEROS", Página 2304
OGG	Formato contenedor de los formatos de fichero multimedia OGA, OGV y OGX
ZIP	Formato contenedor que puede comprimir varios ficheros juntos

El control numérico abre algunos de los formatos de fichero mencionados mediante una herramienta HEROS.

Información adicional: "Abrir ficheros con herramientas", Página 2314

Notas

- El control numérico dispone de un espacio de almacenamiento de 189 GB. Un fichero puede ocupar un máximo de 2 GB.
- Los nombres de las tablas y las columnas de las tablas deben comenzar con una letra y no pueden contener símbolos matemáticos, por ejemplo: +. Estos caracteres pueden provocar errores relacionados con los comandos SQL al leer los datos.
Información adicional: "Acceso a las tablas con instrucciones SQL", Página 1493
- Si el cursor se encuentra dentro de la columna de contenido, se pueden empezar a introducir datos con el teclado. El control numérico abre otro campo de introducción y busca automáticamente la secuencia de caracteres introducida. Si existe algún fichero o carpeta que incluya los caracteres introducidos, el control numérico colocará el cursor allí.
- Si se cierra un programa NC con la tecla **END BLK**, el control numérico abre la pestaña **Añadir**. El cursor se coloca en el programa NC que se acaba de cerrar. Si se vuelve a pulsar la tecla **END BLK**, el control numérico vuelve a abrir el programa NC con el cursor en la última fila seleccionada. En los archivos grandes, este comportamiento puede ralentizar el sistema. Si se pulsa la tecla **ENT**, el control numérico abre un programa NC con el cursor siempre en la fila 0.
- El control numérico crea el fichero de uso de herramienta como fichero dependiente con la extensión ***.dep**, p. ej. para la comprobación de uso de la herramienta.
Información adicional: "Prueba operativa de la herramienta", Página 325
Con el parámetro de máquina **dependentFiles** (n.º 122101), el fabricante define si el control numérico muestra los ficheros dependientes.
- Con el parámetro de máquina **createBackup** (n.º 105401), el fabricante define si el control numérico crea un fichero de copia de seguridad al guardar los programas NC. Tener en cuenta que la gestión de los ficheros de copia de seguridad requiere más espacio de almacenamiento.

Indicaciones relacionadas con las funciones de los ficheros

Si se selecciona un fichero o carpeta y se arrastra hacia la derecha, el control numérico muestra las siguientes funciones de fichero:

- Renombrar
- Copiar
- Cortar
- Borrar
- Activar y desactivar la protección ante escritura
- Añadir o eliminar favorito

Algunas de estas funciones de fichero también se pueden seleccionar mediante el menú contextual.

Información adicional: "Menú contextual", Página 1605

Indicaciones relacionadas con la copia de ficheros

- Si se copia un fichero y se vuelve a añadir a la misma carpeta, el control numérico añade **_Copy** al final del nombre del fichero.
- Si se añade un fichero a otra carpeta y en la carpeta de destino ya existe un fichero con el mismo nombre, el control numérico muestra la ventana **Insertar fichero**. El control numérico muestra la ruta de ambos ficheros y ofrece las siguientes opciones:
 - Sustituir fichero existente
 - Saltar datos copiados
 - Añadir además del nombre del fichero



La solución seleccionada también se puede aplicar al resto de casos.

18.1.2 Zona de trabajo Abrir fichero**Aplicación**

En la zona de trabajo **Abrir fichero** se pueden seleccionar o crear ficheros, por ejemplo.

Descripción de la función

En función del modo de funcionamiento, la zona de trabajo **Abrir fichero** se abre con los siguientes iconos:

Icono	Función
	Añadir en los modos de funcionamiento Tablas y Programación
	Abrir fichero en el modo de funcionamiento Ejecución pgm.

Las siguientes funciones de la zona de trabajo **Abrir fichero** se pueden ejecutar en los modos de funcionamiento correspondientes:

Función	Modo de funcionamiento Tablas	Modo de funcionamiento Programación	Modo de funcionamiento Ejecución pgm.
Carpeta nueva	✓	✓	–
Fichero nuevo	✓	✓	–
Abrir	✓	✓	✓

18.1.3 Zona de trabajo Selección rápida

Aplicación

En la zona de trabajo **Selección rápida**, se pueden crear ficheros o abrir ficheros existentes según el modo de funcionamiento activo.

Descripción de la función

La zona de trabajo **Selección rápida** se puede abrir con la función **Añadir** en los siguientes modos de funcionamiento:

- **Tablas**

Información adicional: "Zona de trabajo Selección rápida en el modo de funcionamiento Tablas", Página 1216

- **Programación**

Información adicional: "Zona de trabajo Selección rápida en el modo de funcionamiento Programación", Página 1216

Información adicional: "Iconos de la interfaz del control numérico", Página 124

Zona de trabajo Selección rápida en el modo de funcionamiento Tablas

La zona de trabajo **Selección rápida** ofrece los siguientes botones en el modo de funcionamiento **Tablas**:

- **Crear nueva tabla**
- **Gestión de htas.**
- **Tabla puestos**
- **Ptos. refer.**
- **Sondas palpac.**
- **Puntos cero**
- **Consecuencia de aplicación T**
- **Lista disposic.**

La zona de trabajo **Selección rápida** incluye los siguientes apartados:

- **Tablas activas para la ejecución**
- **Tablas activas para la simulación**

El control numérico muestra los botones **Ptos. refer.** y **Puntos cero** en ambos apartados.

Con los botones **Ptos. refer.** y **Puntos cero** se abre la tabla activa en la ejecución del programa o la simulación, respectivamente. Si en la ejecución del programa y en la simulación está activa la misma tabla, el control numérico solo la abre una vez.

Zona de trabajo Selección rápida en el modo de funcionamiento Programación

La zona de trabajo **Selección rápida** ofrece los siguientes botones en el modo de funcionamiento **Programación**:

- **Programa nuevo mm**
- **Programa nuevo pulgadas**
- **Nuevo programa DIN/ISO mm**
- **Nuevo programa DIN/ISO pulg.**
- **Nuevo contorno**
- **Nueva lista de trabajos**

18.1.4 Zona de trabajo Documento

Aplicación

En la zona de trabajo **Documento**, se pueden abrir ficheros para visualizarlos, p. ej. un dibujo técnico.

Temas utilizados

- Formatos de fichero admitidos
Información adicional: "Tipos de fichero", Página 1211

Descripción de la función

La zona de trabajo **Documento** está disponible en todos los modos de funcionamiento y aplicaciones. Cuando se abre un fichero, el control numérico muestra el mismo fichero en todos los modos de funcionamiento.

Información adicional: "Resumen de los modos de funcionamiento", Página 111

En la zona de trabajo **Documento** se pueden abrir los siguientes formatos de fichero:

- Ficheros PDF
- Ficheros HTML
- Ficheros de texto, p. ej. *.a
- Ficheros de imagen, p. ej. *.png
- Ficheros de vídeo, p. ej. *.ogg

Información adicional: "Tipos de fichero", Página 1211

Mediante el portapapeles, se pueden transferir las cotas de un dibujo técnico al programa NC, por ejemplo.

Abrir fichero

Para abrir un fichero en la zona de trabajo **Documento**, hacer lo siguiente:

- ▶ En caso necesario, abrir la zona de trabajo **Documento**



- ▶ Seleccionar **Abrir fichero**
- El control numérico abre una ventana de selección con la gestión de ficheros.
- ▶ Seleccionar el fichero deseado
- ▶ Seleccionar **Abrir**
- El control numérico muestra el fichero en la zona de trabajo **Documento**.



18.1.5 Adaptar ficheros

Aplicación

Para poder utilizar uno de los ficheros creados en el iTNC 530 en el **TNC7**, el control numérico debe adaptar el formato y el contenido del fichero. Para ello, utilizar la función **Adaptar TAB/PGM**.

Descripción de la función

Importar un programa NC

Con la función **Adaptar TAB/PGM**, el control numérico elimina las vocales modificadas y comprueba si existe la frase NC **END PGM**. Sin esta frase NC, el programa NC está incompleto.

Importación de una tabla

En la columna **NOMBRE** de la tabla de herramientas se pueden utilizar los siguientes caracteres:

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

Si se adaptan tablas de controles numéricos antiguos mediante la función **Adaptar TAB/PGM**, el control numérico modifica lo siguiente, si procede:

- El control numérico cambia las comas por puntos:
- El control numérico acepta todos los tipos de herramienta compatibles y define todos los tipos de herramienta desconocidos como **No definido**.

Con la función **Adaptar TAB/PGM**, también se pueden adaptar tablas del TNC7 en caso necesario.

Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100

Adaptar fichero

Hacer una copia de seguridad antes de adaptar el fichero original.

Para adaptar el formato y el contenido de un fichero del iTNC 530, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Ficheros**
- ▶ Seleccionar el fichero deseado
- ▶ Seleccionar **Funciones adicionales**
- El control numérico abre un menú de selección.
- ▶ Seleccionar **Adaptar TAB/PGM**
- El control numérico adapta el formato y el contenido del fichero.

Funciones
adicionales



El control numérico guarda los cambios y sobrescribe el fichero original.

- ▶ Comprobar el contenido después de modificarlo

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de pérdida de datos!

Cuando se utiliza la función **Adaptar TAB/PGM**, los ficheros se pueden borrar o modificar permanentemente.

- ▶ Antes de adaptar el fichero, hacer una copia de seguridad

- El fabricante define mediante reglas de importación y exportación qué ajustes lleva a cabo el control numérico, p. ej. eliminar las modificaciones de las vocales.
- Con el parámetro de máquina opcional **importFromExternal** (n.º 102909), el fabricante define para cada formato de fichero si va a tener lugar un ajuste automático al copiarlo al control numérico.

18.1.6 Unidades USB

Aplicación

Se pueden transferir o guardar externamente datos mediante un dispositivo USB.

Condiciones

- USB 2.0 o 3.0
- Dispositivo USB con sistema de datos compatible

El control numérico admite dispositivos USB con los siguientes sistemas de datos:

 - FAT
 - VFAT
 - exFAT
 - ISO9660



El control numérico no admite equipos USB con otro sistema de ficheros, p. ej. NTFS.

- Interfaz de datos configurada

Información adicional: "Transmisión en serie de datos", Página 2309

Descripción de la función

El control numérico muestra el dispositivo USB como unidad de disco en la columna de navegación del modo de funcionamiento **Ficheros** o la zona de trabajo **Abrir fichero**.

El control numérico detecta automáticamente los dispositivos USB. Si se conecta un dispositivo USB en un sistema de datos no compatible, el control numérico emitirá un mensaje de error.

Si se desea ejecutar un programa NC guardado en el dispositivo USB, transferir antes el fichero al disco duro del control numérico.

Al transferir ficheros grandes, el control numérico muestra el progreso de la transferencia en la parte inferior de las columnas de navegación y de contenido.

Desconectar un dispositivo USB

Para desconectar un dispositivo USB, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar **Expulsar**
- > El control numérico abre una ventana superpuesta y pregunta si se desea expulsar el dispositivo USB.
- ▶ Seleccionar **OK**
- > El control numérico muestra el mensaje **Ahora se puede retirar el dispositivo USB**.

OK

Notas

INDICACIÓN

Atención: La manipulación de datos conlleva riesgos.

Si los programas NC se ejecutan directamente desde una unidad de red o USB, no se tiene ningún control sobre posibles cambios o manipulaciones del programa NC. Además, la ejecución del programa NC puede ralentizar la velocidad de la red. Pueden producirse movimientos de la máquina y colisiones no deseados.

- ▶ Copiar el programa NC y todos los ficheros abiertos en la unidad de disco
TNC:

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de pérdida de datos!

Si los dispositivos USB conectados no se desconectan correctamente, se podrían dañar o borrar los ficheros.

- ▶ Utilizar la interfaz USB únicamente para transferir y hacer copias de seguridad, no para editar ni ejecutar programas NC
- ▶ Desconectar dispositivos USB mediante el icono después de transferir los datos

- Si el control numérico muestra un mensaje de error al conectar una unidad USB, comprobar los ajustes del software de seguridad **SELinux**.

Información adicional: "Software de seguridad SELinux", Página 2227

- Si el control numérico muestra un mensaje de error al utilizar una unidad USB, ignorar y aceptar el mensaje con **CE**.
- Hacer frecuentemente copias de seguridad de los ficheros del control numérico.
Información adicional: "Protección de datos", Página 2313

18.2 Funciones de fichero programables

Aplicación

Mediante las funciones de fichero programables se pueden gestionar ficheros desde el programa NC. Se pueden abrir, copiar, mover o borrar ficheros. De este modo se puede, por ejemplo, abrir el dibujo de un componente con un ciclo de palpación durante el proceso de medición.

Descripción de la función

Abrir fichero con OPEN FILE

Con la función **OPEN FILE** se puede abrir un fichero desde un programa NC.

Si se define **OPEN FILE**, el control numérico continúa con el diálogo y se puede programar un **STOP**.

Con la función, el control numérico puede abrir todos los tipos de fichero que se pueden abrir manualmente.

Información adicional: "Tipos de fichero", Página 1211

El control numérico abre el fichero en la última herramienta HEROS utilizada para este tipo de fichero. Si es la primera vez que se abre un tipo de fichero y para este hay varias herramientas HEROS disponibles, el control numérico interrumpe la ejecución del programa y abre la ventana **Application?**. En la ventana **Application?** se selecciona la herramienta HEROS con la que el control numérico abrirá el fichero. El control numérico guarda esta elección.

Los siguientes tipos de fichero disponen de varias herramientas HEROS para abrir los ficheros:

- CFG
- SVG
- BMP
- GIF
- JPG/JPEG
- PNG



Para evitar una interrupción de la ejecución del programa o seleccionar una herramienta HEROS, abrir el tipo de fichero correspondiente una vez en la gestión de ficheros. Si para un tipo de fichero hay disponibles varias herramientas HEROS, siempre se puede seleccionar la herramienta HEROS en la que el control numérico abre el fichero dentro de la gestión de ficheros.

Información adicional: "Gestión de ficheros", Página 1206

Introducción

11 OPEN FILE "FILE1.PDF" STOP

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
OPEN FILE	Abrir sintaxis de apertura para la función Fichero
" "	Camino del fichero a abrir
STOP	Interrumpe la ejecución del programa o la simulación Elemento sintáctico opcional

Copiar, mover o borrar ficheros con FUNCTION FILE

El control numérico ofrece las siguientes funciones para copiar, mover o borrar ficheros desde un programa NC:

Función NC	Descripción
FUNCTION FILE COPY	Con esta función se copia un fichero en un fichero de destino. El control numérico reemplaza el contenido del fichero de destino. Para esta función se debe indicar la ruta de ambos ficheros.
FUNCTION FILE MOVE	Con esta función se mueve un fichero a un fichero de destino. El control numérico reemplaza el contenido del fichero de destino y borra el fichero de la carpeta de origen. Para esta función se debe indicar la ruta de ambos ficheros.
FUNCTION FILE DELETE	Con esta función se borran todos los ficheros seleccionados. Para esta función es necesario indicar la ruta del fichero que se va a borrar.

Introducción

11 FUNCTION FILE COPY "FILE1.PDF" TO "FILE2.PDF" ; Copiar el fichero desde el programa NC

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCTION FILE COPY	Copiar sintaxis de apertura para la función Fichero
" "	Ruta del fichero que se va a copiar
" "	Ruta del fichero que se va a sustituir

11 FUNCTION FILE MOVE "FILE1.PDF" TO "FILE2.PDF" ; Mover el fichero desde el programa NC

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCTION FILE MOVE	Mover sintaxis de apertura para la función Fichero
" "	Ruta del fichero que se va a desplazar
" "	Ruta del fichero que se va a sustituir

11 FUNCTION FILE DELETE "FILE1.PDF" ; Borrar el fichero desde el programa NC

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCTION FILE DELETE	Borrar sintaxis de apertura para la función Fichero
" "	Ruta del fichero que se va a borrar

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de pérdida de datos!

Si se borra un fichero con la función **FUNCTION FILE DELETE**, el control numérico no mueve este fichero a la papelera. El control numérico elimina el fichero definitivamente.

- ▶ Utilizar esta función solo cuando los ficheros ya no se necesiten

- Existen las siguientes posibilidades para seleccionar ficheros:
 - Introducir ruta del fichero
 - Elegir fichero mediante una ventana de selección
 - Definir la ruta del fichero o el nombre del subprograma en un parámetro QS
 - Si el fichero llamado se encuentra en la misma carpeta que el fichero llamado, también se puede introducir solamente el nombre del fichero.
- Si en un programa NC llamado se aplican funciones de fichero en el programa NC que se va a llamar, el control numérico muestra el mensaje de error.
- Si se desea copiar o mover un fichero que no está disponible, el control numérico muestra un mensaje de error.
- Si el fichero que se va a borrar no está disponible, el control numérico no muestra ningún mensaje de error.

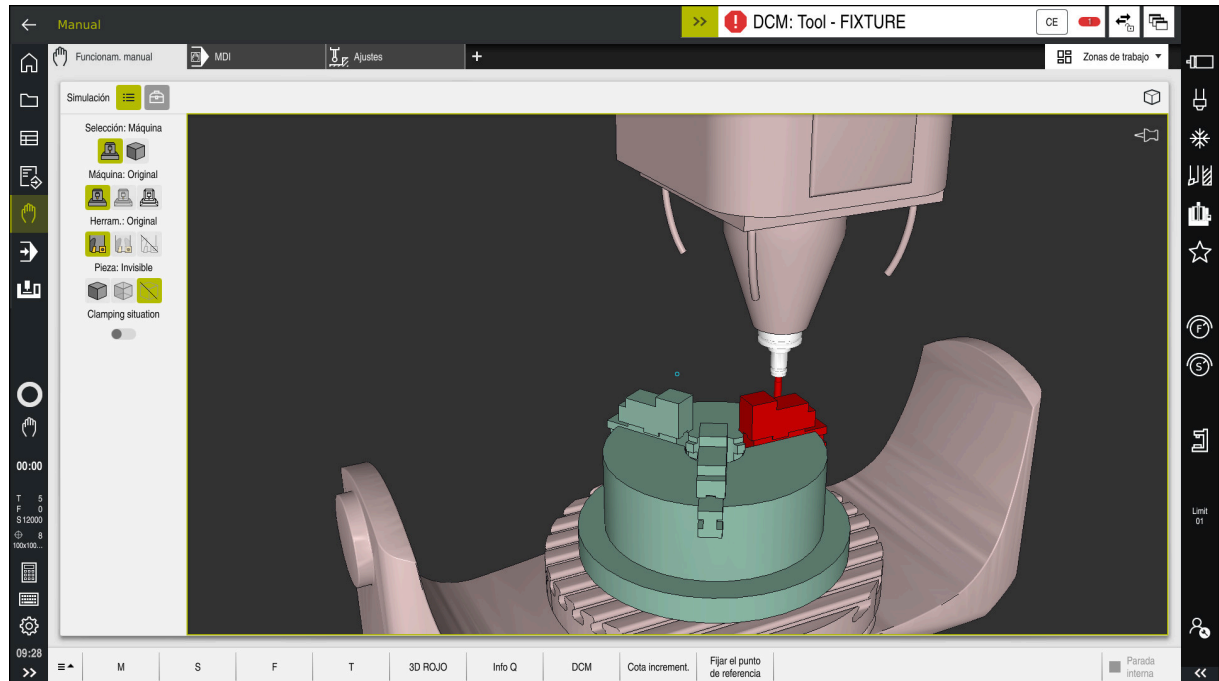
19

**Monitorización de
colisiones**

19.1 Monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40)

Aplicación

Con la monitorización dinámica de colisiones DCM (dynamic collision monitoring) se pueden supervisar los componentes de la máquina definidos por el fabricante para evitar colisiones. Si estos cuerpos de colisión quedan por debajo de una distancia mínima definida entre ellos, el control numérico interrumpe con un mensaje de error. De este modo, se reduce el riesgo de colisión.



Monitorización dinámica de colisiones DCM con advertencia antes de una colisión

Condiciones

- Opción de software #40 Monitorización dinámica de colisiones DCM
- Control numérico preparado por el fabricante
El fabricante debe definir un modelo cinemático de la máquina, puntos de anclaje del utillaje y la distancia de seguridad entre los cuerpos de colisión.
Información adicional: "Monitorización de utillaje (opción #40)", Página 1233
- Herramientas con radio positivo **R** y longitud **L**.
Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100
- Los valores de la gestión de herramientas corresponden a las dimensiones reales de la herramienta
Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308

Descripción de la función



Rogamos consulte el manual de la máquina.

El fabricante adapta la monitorización dinámica de colisiones DCM al control numérico.

El fabricante puede definir componentes de máquina y distancias mínimas que el control numérico monitoriza en todos los movimientos de la máquina. Si dos cuerpos de colisión quedan por debajo de una distancia mínima definida entre ellos, el control numérico emite un mensaje de error y detiene el movimiento.



! DCM: Tool - FIXTURE

CE

Mensaje de error sobre la monitorización dinámica de colisiones DCM

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si la monitorización dinámica de colisiones DCM está inactiva, el control numérico no ejecutará ninguna monitorización de colisiones automática. De este modo, el control numérico impide los desplazamientos que provocan colisiones. Durante todos los desplazamientos existe riesgo de colisión.

- ▶ Activar DCM siempre que sea posible
- ▶ Volver a activar DCM de inmediato tras una interrupción temporal
- ▶ Probar con cuidado el programa NC o el segmento del programa con DCM inactivo en el modo **Frase a frase**

El control numérico puede representar gráficamente los cuerpos de colisión en los siguientes modos de funcionamiento:

- Modo de funcionamiento **Programación**
- Modo de funcionamiento **Manual**
- Modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**

El control numérico supervisa las herramientas según se han definido en la gestión de herramientas para detectar colisiones.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El control no realiza una comprobación de colisiones automática con la pieza, ni con la herramienta ni con otros componentes de la máquina, aunque la monitorización de colisiones dinámica DCM esté activada. Durante el mecanizado, existe riesgo de colisión.

- ▶ Activar el conmutador **Comprobaciones ampliadas** para la simulación
- ▶ Comprobar el proceso mediante la simulación
- ▶ Probar con cuidado el programa NC o el segmento del programa en el modo **Frase a frase**

Información adicional: "Comprobaciones ampliadas en la simulación", Página 1254

Monitorización dinámica de colisiones DCM en los modos de funcionamiento Manual y Ejecución pgm.

La monitorización dinámica de colisiones DCM se activa por separado para los modos de funcionamiento **Manual** y **Ejecución pgm.** con el botón **DCM**.

Información adicional: "Activar la monitorización dinámica de colisiones DCM para los modos de funcionamiento Manual y Ejecución pgm.", Página 1230

En los modos de funcionamiento **Manual** y **Ejecución pgm.**, el control numérico detiene un movimiento cuando dos cuerpos quedan por debajo de la distancia mínima entre ellos. En este caso, el control numérico emite un mensaje de error en el que se citan los dos cuerpos causantes de la colisión.



Rogamos consulte el manual de la máquina.

El fabricante de la máquina define la distancia mínima entre los objetos sometidos a monitorización de colisiones.

Antes de la advertencia de colisión, el control numérico reduce dinámicamente el avance de los movimientos. De este modo, se garantiza que los ejes se detengan a tiempo antes de una colisión.

Cuando se activa la advertencia de colisión, el control numérico representa en rojo los objetos que van a colisionar en la zona de trabajo **Simulación**.



Si se da un aviso de colisión, son posibles exclusivamente los desplazamientos de la máquina con la tecla de dirección del eje o con volante que aumentan la distancia de los cuerpos de colisión.

Si hay una monitorización de colisiones activa y, al mismo tiempo, se da un aviso de colisión, no se permitirán desplazamientos que reduzcan la distancia o la mantengan igual.

Monitorización dinámica de colisiones DCM en el modo de funcionamiento Programación

La monitorización dinámica de colisiones DCM para la simulación se activa en la zona de trabajo **Simulación**.

Información adicional: "Activar la monitorización dinámica de colisiones DCM para la simulación", Página 1231

En el modo de funcionamiento **Programación** puede comprobarse un programa NC en busca de colisiones antes de la ejecución. En caso de colisión, el control numérico detiene la simulación y muestra un mensaje de error en el que se nombran los dos objetos causantes de la colisión.

HEIDENHAIN recomienda utilizar la monitorización dinámica de colisiones DCM en el modo de funcionamiento **Programación** solo como complemento de DCM en los modos de funcionamiento **Manual** y **Ejecución pgm.**



La monitorización de colisiones ampliada muestra colisiones entre la pieza y las herramientas o portaherramientas.

Información adicional: "Comprobaciones ampliadas en la simulación", Página 1254

Para llegar a un resultado comparable con la ejecución durante la ejecución del programa, los siguientes puntos deben coincidir:

- Punto de referencia de la pieza
- Giro básico
- Offset en los ejes individuales
- Estado de inclinación
- Modelo cinemático activo

En la simulación se debe seleccionar el punto de referencia de la pieza activo. Para la simulación se puede capturar el punto de referencia de la pieza activo en la tabla de puntos de referencia.

Información adicional: "Columna Opciones de visualización", Página 1622

Los siguientes puntos difieren de la máquina en la simulación, dado el caso, o no están disponibles:

- La posición de cambio de herramienta simulada puede diferir de la posición de cambio de herramienta de la máquina
- Las modificaciones en la cinemática pueden, dado el caso, actuar con retraso en la simulación
- Los posicionamientos PLC no se representan en la simulación
- Los ajustes globales del programa GPS (opción #44) no están disponibles
- La superposición del volante no está disponible
- El mecanizado de listas de pedidos no está disponible
- Las limitaciones de la zona de desplazamiento de la aplicación **Configuraciones** no están disponibles

19.1.1 Activar la monitorización dinámica de colisiones DCM para los modos de funcionamiento Manual y Ejecución pgm.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si la monitorización dinámica de colisiones DCM está inactiva, el control numérico no ejecutará ninguna monitorización de colisiones automática. De este modo, el control numérico impide los desplazamientos que provocan colisiones. Durante todos los desplazamientos existe riesgo de colisión.

- ▶ Activar DCM siempre que sea posible
- ▶ Volver a activar DCM de inmediato tras una interrupción temporal
- ▶ Probar con cuidado el programa NC o el segmento del programa con DCM inactivo en el modo **Frase a frase**

La monitorización dinámica de colisiones DCM para los modos de funcionamiento **Manual** y **Ejecución pgm.** se activa de la forma siguiente:



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



- ▶ Seleccionar la aplicación **Manual**
- ▶ Seleccionar **DCM**
- El control numérico abre la ventana **Monitor. de colisiones (DCM)**.
- ▶ Utilizar el conmutador para activar DCM en los modos de funcionamiento deseados



- ▶ Seleccionar **OK**
- El control numérico activa DCM en los modos de funcionamiento deseados.



El control numérico muestra el estado de la monitorización dinámica de colisiones DCM en la zona de trabajo **Posiciones**. Si se desactiva DCM, el control numérico muestra un icono en la barra de información.

19.1.2 Activar la monitorización dinámica de colisiones DCM para la simulación

La monitorización dinámica de colisiones DCM solo se puede activar en el modo de funcionamiento **Programación** para la simulación.

Para activar DCM en la simulación, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Programación**
- ▶ Seleccionar **Zonas de trabajo**
- ▶ Seleccionar **Simulación**
- ▶ El control numérico abre la zona de trabajo **Simulación**.



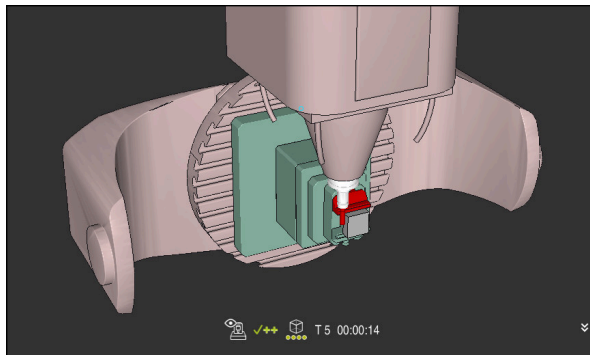
- ▶ Seleccionar la columna **Opciones de visualización**
- ▶ Activar el conmutador **DCM**
- ▶ El control numérico activa DCM en el modo de funcionamiento **Programación**.



El control numérico muestra el estado de la monitorización dinámica de colisiones DCM en la zona de trabajo **Simulación**

Información adicional: "Iconos de la zona de trabajo Simulación",
Página 1621

19.1.3 Activar la representación gráfica de los cuerpos de colisión



Simulación en el modo **Máquina**

Para activar la representación gráfica de los cuerpos de colisión, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar modo de funcionamiento, p. ej. **Manual**
- ▶ Seleccionar **Zonas de trabajo**
- ▶ Seleccionar la zona de trabajo **Simulación**
- ▶ El control numérico abre la zona de trabajo **Simulación**.



- ▶ Seleccionar la columna **Opciones de visualización**
- ▶ Seleccionar el modo **Máquina**
- ▶ El control numérico muestra una representación gráfica de la máquina y de la pieza.

Cambiar la representación

Para modificar la representación gráfica de los cuerpos de colisión, hacer lo siguiente:

- ▶ Activar la representación gráfica de los cuerpos de colisión



- ▶ Seleccionar la columna **Opciones de visualización**



- ▶ Modificar la representación gráfica de los cuerpos de colisión, p. ej. **Original**

19.1.4 FUNCTION DCM: activar y desactivar la monitorización dinámica de colisiones DCM en el programa NC

Aplicación

Algunos pasos de mecanizado se llevan a cabo cerca de un cuerpo de colisión por razones de fabricación. Si se desea excluir pasos de mecanizado individuales de la monitorización dinámica de colisiones DCM, se puede desactivar DCM en el programa NC. De este modo, también se pueden monitorizar partes de un programa NC para detectar colisiones.

Condiciones

Para poder utilizar esta función, la supervisión dinámica de colisiones DCM debe estar activa para el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**. De no ser así, la función no tendrá ningún efecto. No se puede activar DCM de esta forma.

Descripción de la función

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si la monitorización dinámica de colisiones DCM está inactiva, el control numérico no ejecutará ninguna monitorización de colisiones automática. De este modo, el control numérico impide los desplazamientos que provocan colisiones. Durante todos los desplazamientos existe riesgo de colisión.

- ▶ Activar DCM siempre que sea posible
- ▶ Volver a activar DCM de inmediato tras una interrupción temporal
- ▶ Probar con cuidado el programa NC o el segmento del programa con DCM inactivo en el modo **Frase a frase**

FUNCTION DCM actúa exclusivamente dentro del programa NC.

La monitorización dinámica de colisiones DCM se puede desactivar en el programa NC, p. ej. en las siguientes situaciones:

- Para reducir la distancia entre dos objetos sometidos a monitorización de colisiones
- Para impedir paradas durante la ejecución del programa

Se puede elegir entre las siguientes funciones NC:

- **FUNCTION DCM OFF** desactiva la monitorización de colisiones hasta el final del programa NC o la función **FUNCTION DCM ON**.
- **FUNCTION DCM ON** cancela la función **FUNCTION DCM OFF** y vuelve a activar la monitorización de colisiones.

Programar FUNCTION DCM

Para programar la función **FUNCTION DCM**, hacer lo siguiente:

Insertar
función NC

- ▶ Seleccionar **Insertar función NC**
- El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar **FUNCTION DCM**
- ▶ Seleccionar elemento sintáctico **OFF** u **ON**

Notas

- La monitorización dinámica de colisiones DCM ayuda a reducir el riesgo de colisión. Sin embargo, el control numérico no puede tener en cuenta todas las constelaciones en funcionamiento.
- El control numérico solo puede proteger contra colisiones los componentes de la máquina cuyas medidas, alineación y posición su fabricante ha definido correctamente.
- El control numérico tiene en cuenta los valores delta **DL** y **DR** de la gestión de herramientas. No se tienen en cuenta los valores delta de la frase **TOOL CALL** o de una tabla de correcciones.
- En algunas herramientas, p. ej. las fresas con cabezal portacuchillas, el radio causante de la colisión puede ser mayor que el valor definido en la gestión de herramientas.
- Tras iniciar un ciclo de palpación, el control numérico ya no supervisa la longitud del vástago y el diámetro de la bola de palpación, con lo que también se pueden palpar cuerpos de colisión.

19.2 Monitorización de utillaje (opción #40)

19.2.1 Fundamentos

Aplicación

Con la función Monitorización de utillaje pueden representarse situaciones de desalineación y monitorizarse colisiones.

Temas utilizados

- Monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40)
Información adicional: "Monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40)", Página 1226
- Incluir fichero STL como pieza en bruto
Información adicional: "Fichero STL como pieza en bruto con BLK FORM FILE", Página 272

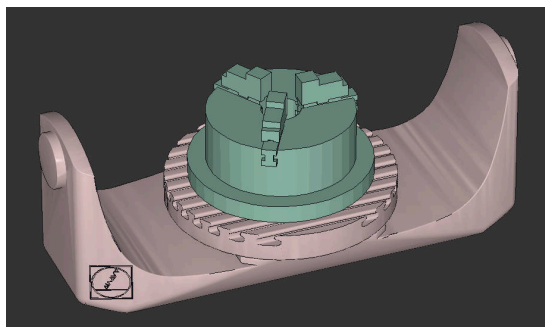
Condiciones

- Opción de software #40 Monitorización dinámica de colisiones DCM
- Descripción cinemática
El fabricante crea la descripción de la cinemática
- Punto de anclaje definido
Con el llamado punto de anclaje, el fabricante determina el punto de referencia para colocar el utillaje. El punto de anclaje suele estar situado al final de la cadena cinemática, p. ej. en el centro de una mesa giratoria. Puede consultarse la posición del punto de anclaje en el manual de la máquina.
- Utillaje en formato apto:
 - Fichero STL
 - Máx. 20 000 triángulos
 - La malla poligonal forma una cubierta cerrada
 - Fichero CFG
 - Fichero M3D

Descripción de la función

Para utilizar la monitorización de utillaje, se necesitan los siguientes pasos:

- Crear utillaje o cargarlo en el control numérico
Información adicional: "Opciones para ficheros de utillaje", Página 1234
- Posicionar el medio de sujeción
 - Función **Set up fixtures** en la aplicación **Ajustes** (opción #140)
Información adicional: "Incluir utillaje en la monitorización de utillaje (opción #140)", Página 1237
 - Posicionar manualmente el utillaje
- Si el utillaje cambia, cargar o eliminar utillaje en el programa NC
Información adicional: "Cargar y eliminar utillaje con la función FIXTURE (opción #40)", Página 1246



Plato de tres mordazas cargado como utillaje

Opciones para ficheros de utillaje

Si se integra el utillaje con la función **Set up fixtures**, solo se pueden utilizar ficheros STL.

Con la función **3D mesh** (opción #152) se pueden crear ficheros STL a partir de otros formatos de fichero y adaptar los ficheros STL a las exigencias del control numérico.

Información adicional: "Generar ficheros STL con 3D mesh (opción #152)", Página 1554

Como alternativa, los ficheros CDF y M3D se pueden instalar manualmente.

Utillaje como fichero STL

Con los ficheros STL pueden representarse como utillaje inmóvil tanto componentes individuales como subgrupos completos. El formato STL es especialmente idóneo para los sistemas de sujeción de punto cero y las desalineaciones recurrentes.

Cuando un fichero STL no cumple las exigencias del control numérico, se emite un mensaje de error.

Con la opción de software #152 CAD Model Optimizer se pueden adaptar ficheros STL que no cumplen las exigencias y utilizarlos como utillaje.

Información adicional: "Generar ficheros STL con 3D mesh (opción #152)",
Página 1554

Utillaje como fichero M3D

M3D es un formato de fichero de la empresa HEIDENHAIN. Con el programa de pago M3D Converter de HEIDENHAIN se pueden crear ficheros M3D a partir de ficheros STL o STEP.

Para utilizar un fichero M3D como utillaje, el fichero debe haberse creado y comprobado con el software M3D Converter.

Utillaje como fichero CFG

Los ficheros CFG son ficheros de configuración. Hay la opción de integrar ficheros STL y M3D en un fichero CFG. De este modo pueden proyectarse desalineaciones complejas.

La función **Set up fixtures** genera un fichero CFG para el utillaje con los valores medidos.

En los ficheros CFG se puede corregir la orientación de los datos del utillaje en el control numérico. Los ficheros CFG se pueden crear y editar en el control numérico mediante **KinematicsDesign**.

Información adicional: "Editar ficheros CFG con KinematicsDesign", Página 1247

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

La situación de desalineación de la Monitorización del utillaje debe corresponder con el estado real de la máquina, de lo contrario, existirá riesgo de colisiones.

- ▶ Medir la posición del utillaje en la máquina
 - ▶ Utilizar valores de medición para la colocación del utillaje
 - ▶ Probar programas NC en el Simulación
-
- Al utilizar un sistema CAM, hay que emitir la situación de desalineación mediante el postprocesador.
 - Tener en cuenta la alineación del sistema de coordenadas en el sistema CAD. Adaptar la alineación del sistema de coordenadas mediante el sistema CAD a la alineación del utillaje en la máquina.
 - La orientación del modelo de utillaje en el sistema CAD se puede seleccionar libremente y, por ello, no siempre coincide con la alineación del utillaje en la máquina.
 - Ajustar el origen de las coordenadas en el sistema CAD de forma que el utillaje se pueda colocar directamente sobre el punto de anclaje de la cinemática.
 - Establézcase un directorio central para el utillaje, p. ej. **TNC:\system\Fixture**.
 - HEIDENHAIN recomienda guardar en el control numérico las situaciones de desalineación recurrentes en variantes adaptadas a los tamaños de pieza estándar, p. ej. un tornillo de banco con diferentes anchuras de desalineación. Al guardar varios utillajes, puede seleccionarse el utillaje adecuado para su mecanizado sin necesidad de configuración.
 - Pueden consultarse los ficheros de ejemplo preparados para las desalineaciones del día a día operativo en la base de datos NC del portal Klartext:
https://www.klartext-portal.de/de_DE/tipps/nc-solutions

19.2.2 Incluir utillaje en la monitorización de utillaje (opción #140)

Aplicación

Mediante la función **Ajustar medio se sujeción** se calcula la posición de un modelo 3D en la zona de trabajo **Simulación** que coincida con el utillaje real en el espacio de la máquina. Cuando se haya configurado el utillaje, el control numérico lo tendrá en cuenta durante la monitorización dinámica de colisiones DCM.

Temas utilizados

- Zona de trabajo **Simulación**
Información adicional: "Zona de trabajo Simulación", Página 1619
- Monitorización dinámica de colisiones DCM
Información adicional: "Monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40)", Página 1226
- Supervisión de los medios de sujeción
Información adicional: "Monitorización de utillaje (opción #40)", Página 1233
- Alinear la herramienta con soporte gráfico (opción #159)
Información adicional: "Alinear la pieza con soporte gráfico (opción #159)", Página 1668

Condiciones

- Opción de software #140 Monitorización dinámica de colisiones DCM versión 2
- Sistema de palpación de piezas
- Fichero de utillaje admisible según el utillaje real
Información adicional: "Opciones para ficheros de utillaje", Página 1234

Descripción de la función

La función **Ajustar medio se sujeción** está disponible como función de palpación en la aplicación **Ajustes** del modo de funcionamiento **Manual**.

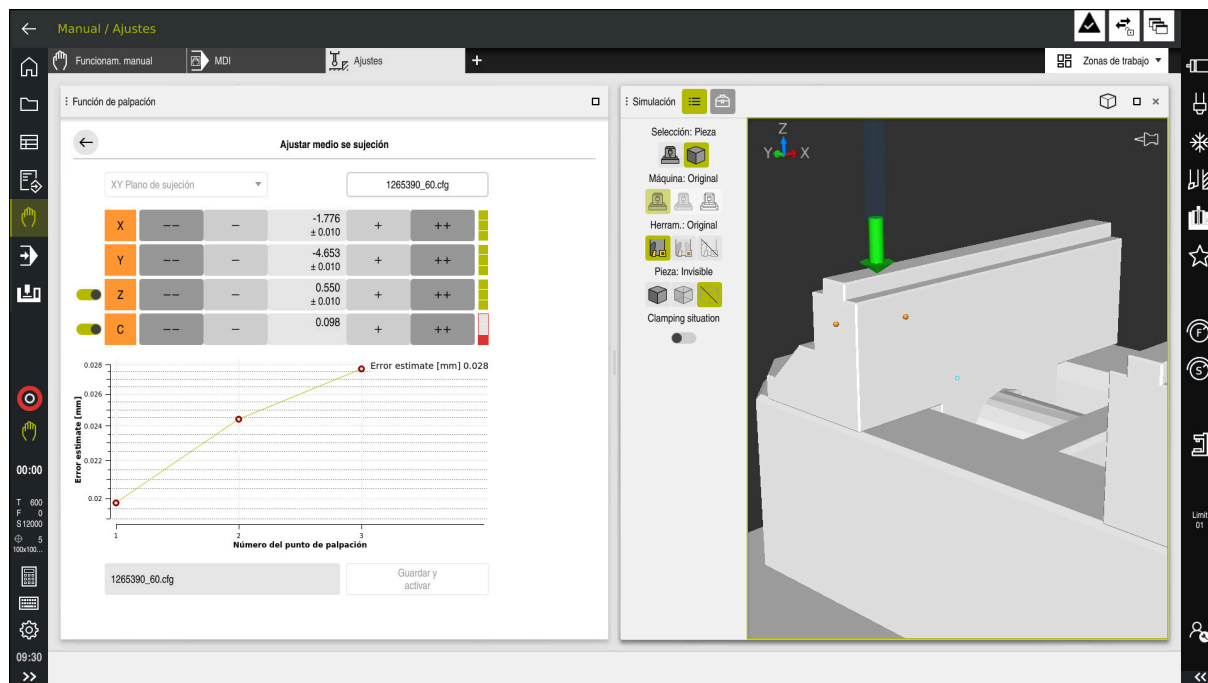
Con la función **Ajustar medio se sujeción** se determinan las posiciones del utillaje a través de distintas palpaciones. Primero se palpa un punto del utillaje en cada eje lineal. De este modo, se determina la posición del utillaje. Después de haber palpado un punto en cada eje lineal, se pueden capturar más puntos para aumentar la precisión del posicionamiento. Cuando se haya determinado la posición en una dirección de eje, el control numérico cambia el estado del eje correspondiente de rojo a verde.

El diagrama de estimación del error muestra, para cada punto de palpación, la distancia estimada entre el modelo 3D y el utillaje real.

Información adicional: "Diagrama de estimación del error", Página 1241

Ampliaciones de la zona de trabajo Simulación

Además de la zona de trabajo **Función de palpación**, la zona de trabajo **Simulación** proporciona apoyo gráfico durante la configuración del utillaje.



Función **Ajustar medio se sujeción** con la zona de trabajo **Simulación** abierta

Si la función **Ajustar medio se sujeción** está activa, la zona de trabajo **Simulación** muestra los siguientes contenidos:

- Posición actual del utillaje desde el punto de vista del control numérico
- Puntos palpados en el utillaje
- Dirección de palpación posible mediante una flecha:
 - No hay flechas
No es posible palpar. El palpador digital de piezas está demasiado lejos del utillaje o el control numérico detecta que el palpador digital se encuentra en el utillaje.
En este caso, la posición del modelo 3D se puede corregir en la simulación si fuera necesario.
 - Flecha roja
No es posible palpar en la dirección de la flecha.



Palpar las aristas, esquinas o zonas muy curvadas del utillaje no proporciona resultados de medición precisos. Por ello, el control numérico bloquea la palpación en estas zonas.

- Flecha amarilla
Es posible palpar en la dirección de la flecha en ciertas condiciones. La palpación se lleva a cabo en una dirección no seleccionada, de lo contrario, podría provocar colisiones.
- Flecha verde
Es posible palpar en la dirección de la flecha.

Iconos y botones

La función **Ajustar medio se sujeción** ofrece los siguientes iconos y botones:

Icono o botón	Función
XY Plano de sujeción	<p>Con este menú de selección se define en qué plano de la máquina se encuentra el utillaje.</p> <p>El control numérico ofrece los siguientes planos:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Plano de sujeción XY ■ Plano de sujeción XZ ■ Plano de sujeción YZ <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i El control numérico muestra las direcciones del eje correspondientes en función del plano de sujeción seleccionado. El control numérico muestra, p. ej. en XY Plano de sujeción las direcciones de los ejes X, Y, Z y C.</p> </div>
	<p>Nombre del fichero de utillaje</p> <p>El control numérico guarda el fichero de utillaje automáticamente en la carpeta de origen.</p> <p>El nombre del fichero del utillaje se puede editar antes de guardarlo.</p>
	<p>Desplazar la posición del utillaje virtual 10 mm o 10° en la dirección del eje negativa</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i El utillaje se desplaza en un eje lineal en mm y en un eje rotativo en grados.</p> </div>
	<p>Desplazar la posición del utillaje virtual 1 mm o 1° en la dirección del eje negativa</p>
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Introducir directamente la posición del utillaje virtual ■ Valor y precisión estimada tras la palpación
	<p>Desplazar la posición del utillaje virtual 1 mm o 1° en la dirección del eje positiva</p>
	<p>Desplazar la posición del utillaje virtual 10 mm o 10° en la dirección del eje positiva</p>
	<p>Estado del eje</p> <p>El control numérico muestra los siguientes colores:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Gris Durante este proceso de alineación, la dirección del eje no está seleccionada y no se tiene en cuenta. ■ Blanco Todavía no se han calculado los puntos de palpación. ■ Rojo El control numérico no puede determinar la posición del utillaje en esta dirección del eje. ■ Amarillo La posición del utillaje ya contiene información en esta dirección del eje. De momento, la información aún no es significativa. ■ Verde El control numérico puede calcular la posición del utillaje en esta dirección del eje.

Icono o botón	Función
Guardar y activar	La función guarda todos los datos calculados en un fichero CFG y activa el utillaje medido en la monitorización dinámica de colisiones DCM.



Si se utiliza un fichero CFG como fuente de datos para el proceso de medición, al final de este, se puede sobrescribir el fichero CFG actual con **Guardar y activar**.

Si se crea un nuevo fichero CFG, se debe introducir otro nombre de fichero junto al botón.

Si se utiliza un sistema de sujeción de punto cero diferente y, por ello, no se desea tener en cuenta una dirección del eje **Z** (p. ej.) al alinear el utillaje, se puede utilizar un conmutador para cancelar la selección de la dirección del eje correspondiente. El control numérico no tiene en cuenta las direcciones de los ejes que no se han seleccionado para el proceso de alineación y coloca el utillaje teniendo en cuenta solamente el resto de direcciones de los ejes.

Diagrama de estimación del error

Con cada punto de palpación, disminuirán cada vez más las posibles colocaciones del utillaje, y el modelo 3D se situará más cerca de la posición real en la máquina.

El diagrama de estimación del error muestra el valor estimado de la distancia entre el modelo 3D y el utillaje real. En él, el control numérico contempla todo el utillaje, no solo los puntos de palpación.

Cuando el diagrama de estimación del error muestre círculos verdes y la precisión deseada, el proceso de alineación habrá terminado.

Los siguientes factores influyen en la precisión de medición del utillaje:

- Precisión del palpador digital de piezas
- Precisión de repetición del palpador digital de piezas
- Precisión del modelo 3D
- Estado del utillaje real, p. ej. desgaste existente o fresados

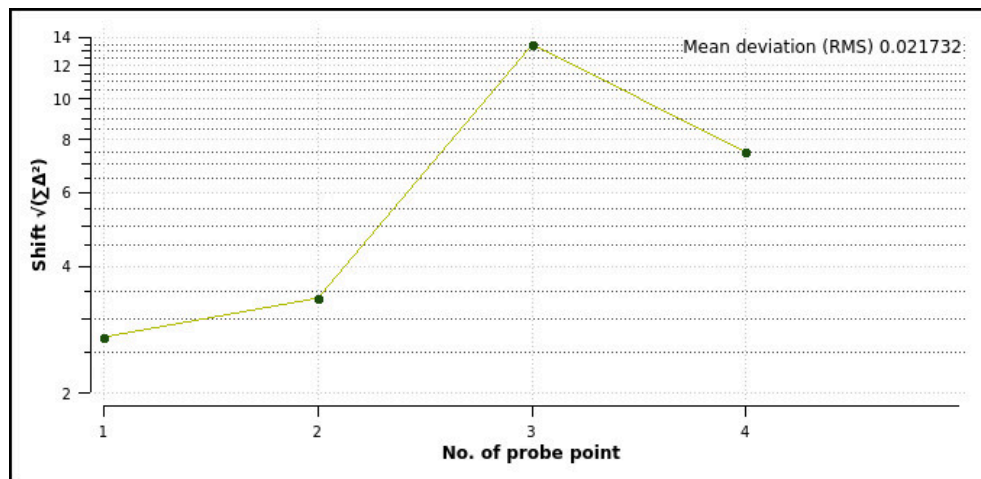


Diagrama de estimación del error en la función **Ajustar medio se sujeción**

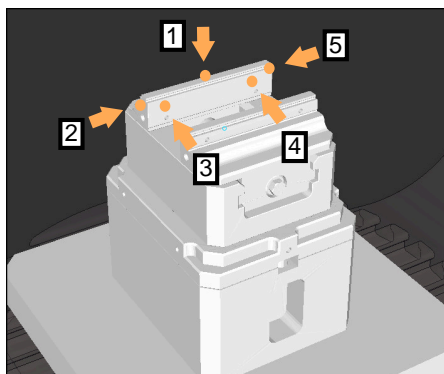
El diagrama de estimación del error de la función **Ajustar medio se sujeción** muestra la siguiente información:

- **Desv. media (media cuadrática)**
Este apartado muestra la distancia media de los puntos de palpación al modelo 3D en mm.
- **Error estimate [mm]**
Este eje muestra el historial de las posiciones modificadas del modelo mediante puntos de palpación individuales. El control numérico muestra círculos rojos hasta que se puedan determinar todas las direcciones de los ejes. A partir de este momento, el control numérico muestra círculos verdes.
- **Número del punto de palpación**
Este eje muestra los números de cada punto de palpación.

Secuencia de ejemplo de los puntos de palpación para utillaje

Para los distintos utillajes se pueden fijar, p. ej. los siguientes puntos de palpación:

Medios de sujeción

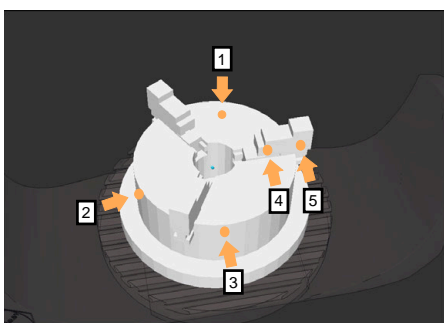


Puntos de palpación en un tornillo de banco con mordaza para tornillo de banco

Secuencias posibles

Al medir un tornillo de banco se pueden fijar los siguientes puntos de palpación:

- 1 Palpar mordaza para tornillo de banco fija en **Z-**
- 2 Palpar mordaza para tornillo de banco fija en **X+**
- 3 Palpar mordaza para tornillo de banco fija en **Y+**
- 4 Palpar el segundo valor para el giro en **Y+**
- 5 Para aumentar la precisión, palpar el punto de control en **Z-**



Puntos de palpación en un plato de tres mordazas

Al medir un plato de tres mordazas se pueden fijar los siguientes puntos de palpación:

- 1 Palpar el cuerpo del plato de mordazas en **Z-**
- 2 Palpar el cuerpo del plato de mordazas en **X+**
- 3 Palpar el cuerpo del plato de mordazas en **Y+**
- 4 Palpar mordaza en **Y+** para el giro
- 5 Palpar el segundo valor para el giro en la mordaza en **Y+**

Medir tornillo de banco con mordaza fija



El modelo 3D deseado debe cumplir las exigencias del control numérico.

Información adicional: "Opciones para ficheros de utillaje", Página 1234

Para medir un tornillo de banco con la función **Ajustar medio se sujeción**, hacer lo siguiente:

- ▶ Fijar el tornillo de banco real en el espacio de la máquina



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Manual**
- ▶ Cambiar el palpador digital de piezas
- ▶ Posicionar el palpador digital de piezas manualmente por encima de las mordazas para tornillo de banco, en un punto característico



Este paso facilita el siguiente procedimiento.



- ▶ Seleccionar la aplicación **Ajustes**
- ▶ Seleccionar **Ajustar medio se sujeción**
- ▶ El control numérico abre el menú **Ajustar medio se sujeción**.
- ▶ Seleccionar el modelo 3D correspondiente al tornillo de banco real
- ▶ Seleccionar **Abrir**
- ▶ El control numérico abre el modelo 3D seleccionado en la simulación.
- ▶ Posicionar previamente el modelo 3D mediante los botones para cada eje dentro del espacio de máquina virtual

Abrir

++



Durante el posicionamiento previo del tornillo de banco, utilizar el palpador digital de piezas como punto de parada.

Hasta el momento, el control numérico no conoce la posición precisa del utillaje, sino la del palpador de piezas. Si se posiciona previamente el modelo 3D en función de la posición del palpador digital de piezas y, por ejemplo, en las ranuras de la mesa, se obtendrán valores cercanos a la posición del tornillo de banco real.

Se puede seguir interviniendo con las funciones de desplazamiento y corregir manualmente la posición de la fijación incluso después de haber capturado los primeros puntos de medición.

- ▶ Determinar plano de sujeción, p. ej. **XY**
- ▶ Posicionar el palpador digital de piezas hasta que aparezca una flecha verde que señala hacia abajo

i Dado que en este punto solo se ha posicionado previamente el modelo 3D, la flecha verde no puede proporcionar ninguna información fiable sobre si también se está palpando la zona deseada del utillaje. Comprobar si la posición del utillaje en la simulación y en la máquina se corresponden y si es posible palpar en la dirección de la flecha en la máquina. No palpar en las inmediaciones de aristas, biseles o redondeos.



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
- El control numérico palpa en la dirección de la flecha.
- El control numérico colorea el estado del eje **Z** en verde y desplaza el utillaje a la posición palpada. El control numérico marca la posición palpada con un punto en la simulación.
- ▶ Repetir el proceso en las direcciones del eje **X+** e **Y+**
- El estado de los ejes cambia a verde
- ▶ Palpar otro punto en la dirección del eje **Y+** para el giro básico

i Para obtener la máxima precisión al palpar el giro básico, fijar los puntos de palpación de forma que se encuentren lo más alejados posible entre sí.

- El control numérico colorea en verde el estado del eje **C**.
- ▶ Palpar punto de control en la dirección del eje **X-**

i Los puntos de control adicionales al final del proceso de medición aumentan la precisión de la coincidencia y minimizan los errores entre el modelo 3D y el utillaje real.

Guardar y
activar

Seleccionar **Guardar y activar**

El control numérico cierra la función **Ajustar medio se sujeción**, guarda un fichero CFG con los valores medidos en la ruta que se muestra e incluye el utillaje medido en la monitorización dinámica de colisiones DCM.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Para palpar con precisión la situación de sujeción de la máquina, se debe calibrar correctamente el palpador digital de la pieza y definir adecuadamente el valor **R2** en la gestión de herramientas. De lo contrario, los datos de herramienta incorrectos del palpador de piezas pueden provocar inexactitudes en la medición y, posiblemente, una colisión.

- ▶ Calibrar palpador digital de piezas a distancias regulares
 - ▶ Introducir el parámetro **R2** en la gestión de herramientas
- El control numérico no puede detectar las diferencias de modelado entre el modelo 3D y el utillaje real.
 - En el momento de la alineación, la monitorización dinámica de colisiones DCM no conoce la posición exacta del utillaje. En este estado, en el espacio de la máquina son posibles las colisiones con el utillaje, la herramienta u otros componentes del dispositivo, p. ej. las garras excéntricas. Los componentes del dispositivo se pueden modelar en el control numérico mediante un fichero CFG.
Información adicional: "Editar ficheros CFG con KinematicsDesign", Página 1247
 - Si se interrumpe la función **Ajustar medio se sujeción**, DCM no monitoriza el utillaje. En este caso, se elimina de la monitorización incluso el utillaje alineado previamente. El control numérico muestra una advertencia.
 - Solo se puede medir un utillaje a la vez. Para monitorizar varios utillajes al mismo tiempo con DCM, estos deben incluirse en un fichero CFG.
Información adicional: "Editar ficheros CFG con KinematicsDesign", Página 1247
 - Al medir un plato de mordazas, se determinan las coordenadas de los ejes **Z**, **X** e **Y** calibrando un tornillo de banco. El giro se calcula a partir de una única mordaza.
 - El fichero de utillaje guardado se puede incluir con la función **FIXTURE SELECT** en el programa NC. De este modo, se puede simular y ejecutar el programa NC teniendo en cuenta la situación de sujeción.
Información adicional: "Cargar y eliminar utillaje con la función FIXTURE (opción #40)", Página 1246

19.2.3 Cargar y eliminar utillaje con la función FIXTURE (opción #40)

Aplicación

Con la función **FIXTURE** se puede cargar o eliminar utillaje guardado desde el programa NC.

En el modo de funcionamiento **Programación** y en la aplicación **MDI** se pueden cargar distintos utillajes de forma independiente.

Información adicional: "Monitorización de utillaje (opción #40)", Página 1233

Condiciones

- Opción de software #40 Monitorización dinámica de colisiones DCM
- Hay un fichero de utillaje medido

Descripción de la función

Durante la simulación o el mecanizado se comprobará el riesgo de colisiones de la situación de desalineación seleccionada.

Con la función **FIXTURE SELECT** se selecciona un fichero de utillaje mediante una ventana superpuesta. En caso necesario, modificar el filtro de búsqueda de la ventana a **Todos los ficheros (*.*)**.

Con la función **FIXTURE RESET** se elimina el utillaje.

Introducción

```
11 FIXTURE SELECT "TNC:\system
\Fixture\JAW_CHUCK.STL" ; Cargar utillaje como fichero STL
```

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FIXTURE	Sintaxis de apertura para el utillaje
SELECT o RESET	Seleccionar o eliminar utillaje
Fichero o QS	Ruta del utillaje como nombre fijo o variable Solo al seleccionar SELECT

19.2.4 Editar ficheros CFG con KinematicsDesign

Aplicación

Con **KinematicsDesign** se pueden editar ficheros CFG en el control numérico. Para ello, **KinematicsDesign** representa gráficamente el utillaje y proporciona asistencia al usuario en la búsqueda y solución de errores. Por ejemplo, se pueden combinar varios utillajes para tener en cuenta sujeciones complejas durante la monitorización dinámica de colisiones DCM.

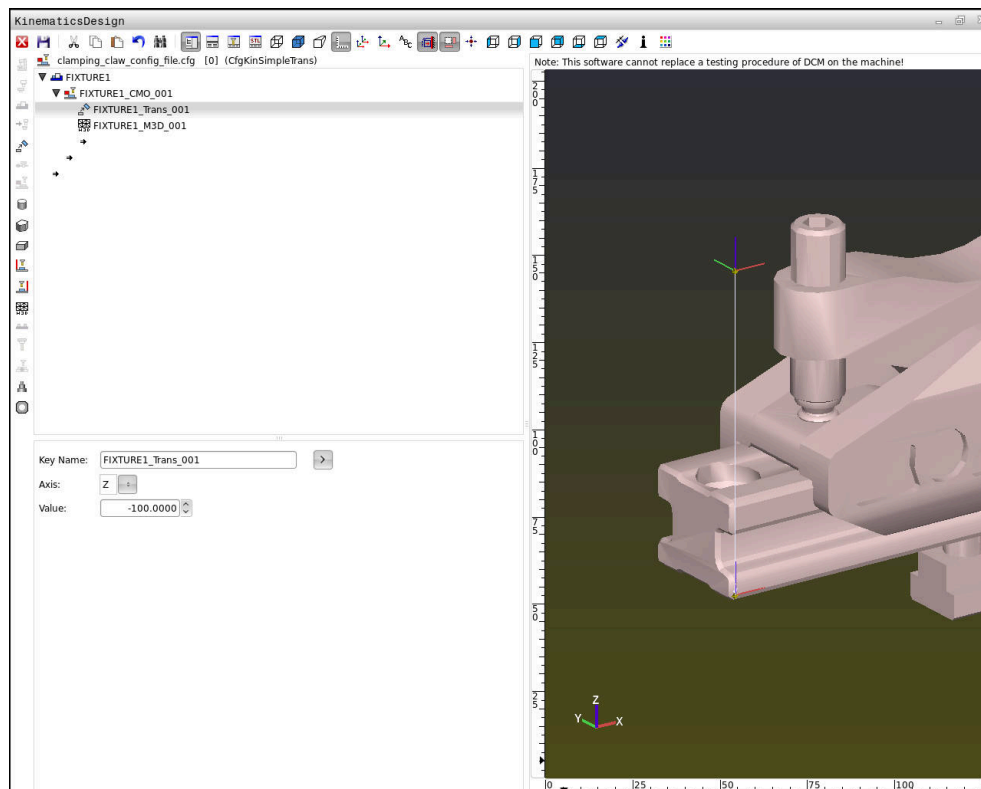
Descripción de la función

Al crear un fichero CFG en el control numérico, este abre automáticamente el fichero con **KinematicsDesign**.

Con **KinematicsDesign** se ofrecen las siguientes funciones:

- Editar utillaje con ayuda gráfica
- Respuesta ante introducciones erróneas
- Añadir transformaciones
- Añadir nuevos elementos
 - Modelo 3D (ficheros M3D o STL)
 - Cilindro
 - Prisma
 - Cubo
 - Tronco cónico
 - Taladro

Es posible integrar repetidas veces en ficheros CFG tanto ficheros STL como M3D.




Sintaxis de los ficheros CFG

Dentro de las diferentes funciones CFG se utilizan los siguientes elementos de sintaxis:

Función	Descripción
<code>key:= ""</code>	Nombre de la función
<code>dir:= ""</code>	Dirección de una transformación, p. ej. X
<code>val:= ""</code>	Valor
<code>name:= ""</code>	Nombre que se muestra en la colisión (introducción opcional)
<code>filename:= ""</code>	Nombre del fichero
<code>vertex:= []</code>	Posición de un cubo
<code>edgeLengths:= []</code>	Tamaño de un paralelepípedo
<code>bottomCenter:= []</code>	Centro de un cilindro
<code>radius:= []</code>	Radio de un cilindro
<code>height:= []</code>	Altura de un objeto geométrico
<code>polygonX:= []</code>	Línea de un polígono en X
<code>polygonY:= []</code>	Línea de un polígono en Y
<code>origin:= []</code>	Punto de salida de un polígono

Cada elemento tiene una **clave** propia. Una **clave** debe ser representativa y solo debe aparecer una vez en la descripción de un utillaje. Mediante la **clave** se diferencian los elementos entre sí.

Si se desea describir un utillaje en el control numérico mediante funciones CFG, se cuenta con las siguientes funciones:

Función	Descripción
<code>CfgCMOMesh3D(key:="Fixture_body", filename:="1.STL",name:="")</code>	Definición de un componente del utillaje <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> También se puede indicar la ruta para el componente del utillaje definido de forma absoluta, p. ej. TNC:\nc_prog\1.STL</p> </div>
<code>CfgKinSimpleTrans(key:="XShiftFixture", dir:=X, val:=0)</code>	Desplazamiento en el eje X Las transformaciones añadidas, como un desplazamiento o una rotación, afectan a todos los elementos consecutivos de una cadena cinemática.
<code>CfgKinSimpleTrans(key:="CRot0", dir:=C, val:=0)</code>	Rotación en el eje C

Función	Descripción
<pre>CfgCMO (key:="fixture", primitives:= ["XShiftFixture", "CRot0", "Fixture_body"], active :=TRUE, name :="")</pre>	<p>Describe todas las transformaciones contenidas en el utillaje. El parámetro activo := TRUE activa la monitorización de colisiones para el utillaje.</p> <p>El CfgCMO contiene objetos de colisión y transformaciones. La disposición de las diversas transformaciones es decisiva para la composición del utillaje. En este caso, la transformación XShiftFixture desplaza el centro de rotación de la transformación CRot0.</p>
<pre>CfgKinFixModel(key:="Fix_Model", kinObjects:=["fixture"])</pre>	<p>Denominación del utillaje</p> <p>El CfgKinFixModel contiene uno o varios elementos CfgCMO.</p>

Formas geométricas

Pueden añadirse objetos geométricos sencillos al objeto de colisión o bien con **KinematicsDesign** o directamente en el fichero CFG.

Todas las formas geométricas vinculadas son subelementos del **CfgCMO** superior y se listarán en él como **primitives**.

Se dispone de los siguientes objetos geométricos:

Función	Descripción
<pre>CfgCMOCuboid (key:="FIXTURE_Cub", vertex:= [0, 0, 0], edgeLengths:= [0, 0, 0], name:="")</pre>	Definición de un paralelepípedo
<pre>CfgCMOCylinder (key:="FIXTURE_Cyl", dir:=Z, bottomCenter:= [0, 0, 0], radius:=0, height:=0, name:="")</pre>	Definición de un cilindro
<pre>CfgCMOPrism (key:="FIXTURE_Prism_002", height:=0, polygonX:=[], polygonY:=[], name:="", origin:= [0, 0, 0])</pre>	<p>Definición de un prisma</p> <p>Un prisma se describe mediante varias líneas poligonales y la introducción de la altura.</p>

Elaborar una entrada de utillaje con cuerpo de colisión

El siguiente contenido describe el procedimiento si **KinematicsDesign** ya está abierto.

Para elaborar una entrada de utillaje con un cuerpo de colisión, proceder de la forma siguiente:



- ▶ Seleccionar **Añadir utillaje**
- > **KinematicsDesign** guarda una nueva entrada de utillaje dentro del fichero CFG.
- ▶ Introducir **clave** para el utillaje, p. ej. **Garra excéntrica**
- ▶ Confirmar introducción
- > **KinematicsDesign** acepta la introducción.



- ▶ Mover el cursor un nivel hacia abajo



- ▶ Seleccionar **Añadir cuerpo de colisión**
- ▶ Confirmar introducción
- > **KinematicsDesign** guarda un nuevo cuerpo de colisión.

Definir la forma geométrica

Mediante **KinematicsDesign** se pueden definir diversas formas geométricas. Si se conectan varias formas geométricas puede construirse un utillaje sencillo.

Para definir una forma geométrica, proceder de la forma siguiente:

- ▶ Elaborar una entrada de utillaje con cuerpo de colisión



- ▶ Seleccionar la tecla cursora ubicada bajo el cuerpo de colisión



- ▶ Seleccionar la forma geométrica deseada, p. ej. paralelepípedo
- ▶ Definir la posición del paralelepípedo, p. ej. **X = 0, Y = 0, Z = 0**
- ▶ Definir las dimensiones del paralelepípedo, p. ej. **X = 100, Y = 100, Z = 100**
- ▶ Confirmar introducción
- > El control numérico muestra en el gráfico el paralelepípedo definido.

Integrar modelo 3D

Los modelos 3D integrados deben cumplir las exigencias del control numérico.

Para integrar un modelo 3D como utillaje, proceder de la forma siguiente:

- ▶ Elaborar una entrada de utillaje con cuerpo de colisión



- ▶ Seleccionar la tecla cursora ubicada bajo el cuerpo de colisión



- ▶ Seleccionar **Añadir modelo 3D**
- > El control numérico abre la ventana **Open file**.
- ▶ Seleccionar el fichero STL o M3D
- ▶ Seleccionar **OK**
- > El control numérico integra el fichero seleccionado y lo muestra en la ventana de gráficos.

Posicionar el medio de sujeción

Hay la posibilidad de colocar el utillaje integrado en cualquier sitio para, por ejemplo, corregir la orientación de un modelo 3D externo. Para ello, hay que añadir transformaciones para todos los ejes que se desee.

Para colocar un utillaje con **KinematicsDesign**, hacer lo siguiente:

- ▶ Definir el dispositivo de sujeción



- ▶ Elegir la tecla cursora ubicada bajo el elemento que se va a colocar



- ▶ Seleccionar **Añadir transformación**
- ▶ Introducir la **clave** para la transformación, p. ej. **desplazamiento Z**
- ▶ Seleccionar el **eje** para la transformación, p. ej. **Z**
- ▶ Seleccionar el **valor** para la transformación, p. ej. **100**
- ▶ Confirmar introducción
- ▶ **KinematicsDesign** añade la transformación.
- ▶ **KinematicsDesign** representa la transformación en el gráfico.

Nota

Alternativamente a **KinematicsDesign**, también se dispone de la opción de crear ficheros de utillaje con el código correspondiente en un editor de texto o directamente desde el sistema CAM.

Ejemplo

En este ejemplo puede verse la sintaxis de un fichero CFG para un tornillo de banco con dos mordazas móviles.

Ficheros utilizados

El tornillo de banco se compone de diferentes ficheros STL. Como las mordazas del tornillo de banco son idénticas, para definir las se utiliza el mismo fichero STL.

Código	Explicación
<pre>CfgCMOMesh3D (key:="Fixture_body", filename:="vice_47155.STL", name:=" ")</pre>	Cuerpo del tornillo de banco
<pre>CfgCMOMesh3D (key:="vice_jaw_1", filename:="vice_jaw_47155.STL", name:=" ")</pre>	Primera mordaza del tornillo de banco
<pre>CfgCMOMesh3D (key:="vice_jaw_2", filename:="vice_jaw_47155.STL", name:=" ")</pre>	Segunda mordaza del tornillo de banco

Definición de la anchura de sujeción

En este ejemplo, la anchura de sujeción del tornillo de banco se va a definir mediante dos transformaciones interdependientes.

Código	Explicación
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_opening_width", dir:=Y, val:=-60)</code>	Anchura de sujeción del tornillo de banco en la dirección Y de 60 mm
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_opening_width_2", dir:=Y, val:=30)</code>	Posición de la primera mordaza del tornillo de banco en la dirección Y de 30 mm

Colocación del utillaje en el espacio de trabajo

La colocación de los componentes del utillaje definidos se lleva a cabo mediante diferentes transformaciones.

Código	Explicación
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_X", dir:=X, val:=0)</code>	Colocación de los componentes del utillaje
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_Y", dir:=Y, val:=0)</code>	
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_Z", dir:=Z, val:=0)</code>	Para girar una mordaza definida del tornillo de banco, en el ejemplo se añade un giro de 180°. Esto es necesario porque para ambas mordazas del tornillo de banco se utiliza el mismo modelo de salida.
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_Z_vice_jaw", dir:=Z, val:=60)</code>	
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_C_180", dir:=C, val:=180)</code>	El giro añadido afecta a todos los componentes siguientes de la cadena de traslación.
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_SPC", dir:=C, val:=0)</code>	
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_SPB", dir:=B, val:=0)</code>	
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_SPA", dir:=A, val:=0)</code>	

Composición del utillaje

Para representar correctamente el utillaje en la simulación deben agruparse todos los cuerpos y transformaciones en el fichero CFG.

Código	Explicación
<code>CfgCMO (key:="FIXTURE", primitives:= ["TRANS_X", "TRANS_Y", "TRANS_Z", "TRANS_SPC", "TRANS_SPB", "TRANS_SPA", "Fixture_body", "TRANS_Z_vice_jaw", "TRANS_opening_width_2", "vice_jaw_1", "TRANS_opening_width", "TRANS_C_180", "vice_jaw_2"], active:=TRUE, name:="")</code>	Agrupación de las transformaciones y cuerpos contenidas en el utillaje

Denominación del utillaje

El utillaje agrupado debe recibir una denominación.

Código	Explicación
<pre>CfgKinFixModel (key:="FIXTURE1", kinObjects:=["FIXTURE"])</pre>	Denominación del utillaje conformado

19.3 Comprobaciones ampliadas en la simulación

Aplicación

Con la función **Comprobaciones ampliadas**, en la zona de trabajo **Simulación** se puede comprobar si existe una colisión entre la pieza y la herramienta o el portaherramientas.

Temas utilizados

- Monitorización de colisiones de los componentes de la máquina mediante la función Monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40)

Información adicional: "Monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40)", Página 1226

Descripción de la función

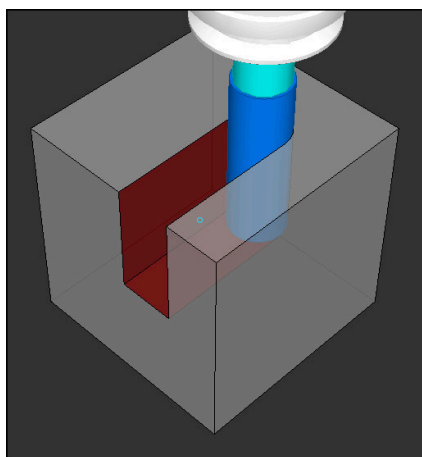
La función **Comprobaciones ampliadas** solo se puede utilizar en el modo de funcionamiento **Programación**.

La función **Comprobaciones ampliadas** se activa mediante un conmutador de la columna **Opciones de visualización**.

Información adicional: "Columna Opciones de visualización", Página 1622

Si la función **Comprobaciones ampliadas** está activa, el control numérico emite una advertencia en los siguientes casos:

- Arranque de material en marcha rápida
El control numérico colorea en rojo el arranque de material en marcha rápida durante la simulación.
- Colisiones entre la herramienta y la pieza
- Colisiones entre el portaherramientas y la pieza
El control numérico también tiene en cuenta los escalonamientos de una herramienta escalonada.



Arranque de material en marcha rápida

Notas

- La función **Comprobaciones ampliadas** ayuda a reducir el riesgo de colisión. Sin embargo, el control numérico no puede tener en cuenta todas las constelaciones en funcionamiento.
- La función **Comprobaciones ampliadas** de la simulación utiliza la información de la definición de la pieza en bruto para supervisar la pieza. Aunque haya varias piezas fijadas en la máquina, el control numérico solo puede supervisar la pieza en bruto activa.

Información adicional: "Definir pieza en bruto con BLK FORM", Página 266

19.4 Retirar la herramienta automáticamente con FUNCTION LIFTOFF

Aplicación

La herramienta se retira hasta 2 mm del contorno. El control numérico calcula la dirección de la retirada debido a las introducciones en la frase **FUNCTION LIFTOFF**.

La función **LIFTOFF** actúa en las siguientes situaciones:

- En caso de una parada NC iniciada por el usuario
- Durante una parada NC activada por el software, p. ej. cuando ha ocurrido un error en el sistema de accionamiento
- En caso de interrupción de la corriente

Temas utilizados

- Retirada automática con **M148**
Información adicional: "Retirar automáticamente durante una parada NC o un fallo de alimentación con M148", Página 1424
- Retirar en el eje de la herramienta con **M140**
Información adicional: "Retirar por el eje de la herramienta con M140", Página 1420

Condiciones

- Desbloquear la función del fabricante
Con el parámetro de máquina **on** (n.º 201401), el fabricante define si una retirada automática funciona.
- **LIFTOFF** de la herramienta activado
En la columna **LIFTOFF** de la gestión de herramientas se debe definir el valor **Y**.

Descripción de la función

Tiene las siguientes posibilidades para programar la función **LIFTOFF**:

- **FUNCTION LIFTOFF TCS X Y Z:** Retirada en el sistema de coordenadas de la herramienta **T-CS** en el vector que resulta de **X, Y y Z**
- **FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS SPB:** Retirada en el sistema de coordenadas de la herramienta **T-CS** con ángulo espacial definido
Ventajoso en el mecanizado de torneado (opción #50)
- **FUNCTION LIFTOFF RESET:** Restablecer la función NC

Información adicional: "Sistema de coordenadas de la herramienta T-CS", Página 1075

El control numérico reinicia automáticamente la función **FUNCTION LIFTOFF** al final de un programa.

FUNCTION LIFTOFF en el modo Torneado (opción #50)

INDICACIÓN

¡Atención! ¡Peligro para herramienta y pieza!

Si se emplea la función **FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS** en el modo de funcionamiento de torneado, pueden producirse movimientos no deseados de los ejes. El comportamiento del control numérico depende de la descripción de la cinemática y del ciclo **800 (Q498=1)**.

- ▶ Probar con cuidado el programa NC o el segmento del programa en el modo de funcionamiento **Ejecución frase a frase**
- ▶ Dado el caso, cambiar el signo del ángulo definido

Cuando el parámetro **Q498** se define con 1, el control numérico revoluciona la herramienta durante el mecanizado.

En combinación con la función **LIFTOFF**, el control numérico reacciona de la siguiente forma:

- Si el cabezal de la herramienta está definido como eje, la dirección de **LIFTOFF** está invertida.
- Si el cabezal de la herramienta está definido como transformación cinemática, la dirección de **LIFTOFF** no está invertida.

Información adicional: "Ciclo 800 ADAP. SIST. ROTATIVO ", Página 787

Introducción

11 FUNCTION LIFTOFF TCS X+0 Y+0.5 Z +0.5	; En una parada NC o fallo de alimentación, retirar con el vector definido
12 FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS SPB +20	; En una parada NC o fallo de alimentación, retirar con el ángulo espacial SPB +20

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ Funciones especiales ▶ Funciones ▶ FUNCTION LIFTOFF

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCTION LIFTOFF	Sintaxis de apertura para la retirada automática
TCS, ANGLE o RESET	Definir la dirección de retirada como vector, definir como ángulo espacial o reiniciar la cancelación
X, Y, Z	Componentes del vector en el sistema de coordenadas de la herramienta T-CS Solo al seleccionar TCS
SPB	Ángulo espacial en el T-CS Solo al seleccionar ANGLE Si se introduce 0, el control numérico retira en la dirección del eje de herramienta activo.

Notas

- Con la función **M149**, el control numérico desactiva la función **FUNCTION LIFTOFF** sin restablecer la dirección de retirada. Si se programa **M148**, el control numérico activa la retirada automática con la dirección de retirada definida mediante **FUNCTION LIFTOFF**.
- Durante una parada de emergencia, el control numérico no retira la herramienta.
- El control numérico no supervisa el movimiento de retirada con la monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40)

Información adicional: "Monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40)", Página 1226

- Con el parámetro de máquina **distance** (n.º 201402), el fabricante define la altura máxima de retirada.
- Con el parámetro de máquina **feed** (n.º 201405), el fabricante define la velocidad del movimiento de retirada.

20

**Funciones de
regulación**

20.1 Regulación adaptativa del avance AFC (opción #45)

20.1.1 Fundamentos

Aplicación

Con la regulación adaptativa del avance AFC se ahorra tiempo durante el mecanizado de programas NC y protege la máquina. El control numérico regula el avance de trayectoria durante la ejecución del programa en función de la potencia del cabezal. Asimismo, el control numérico reacciona ante las sobrecargas del cabezal.

Temas utilizados

- Tablas relacionadas con AFC

Información adicional: "Tablas para AFC (opción #45)", Página 2172

Condiciones

- Opción de software #45 Regulación adaptativa del avance AFC
- Desbloqueado por el fabricante

Con el parámetro de máquina opcional **Enable** (n.º 120001) el fabricante define si se puede utilizar AFC.

Descripción de la función

Para regular el avance durante la ejecución del programa con AFC, hacer lo siguiente:

- Definir los ajustes básicos para AFC en la tabla **AFC.tab**
Información adicional: "Definir ajustes básicos AFC.tab", Página 2172
- Definir para cada herramienta los ajustes de AFC en la gestión de herramientas
Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100
- Definir AFC en el programa NC
Información adicional: "Funciones NC para AFC (opción #45)", Página 1263
- Definir AFC en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.** con el conmutador **AFC**.
Información adicional: "Conmutador AFC en el modo de funcionamiento Ejecución pgm.", Página 1265
- Calcular la potencia del cabezal de referencia antes de la regulación automática con un recorrido de aprendizaje
Información adicional: "Corte de aprendizaje AFC", Página 1266

Si AFC está activa en el recorrido de aprendizaje o en el modo de regulación, el control numérico muestra un icono en la zona de trabajo **Posiciones**.

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

El control numérico muestra información detallada sobre la función en la pestaña **AFC** de la zona de trabajo **Estado**.

Información adicional: "Pestaña AFC (opción #45)", Página 176

Ventajas de AFC

Activar la Regulación adaptativa del avance AFC ofrece las siguientes ventajas:

- Optimización del tiempo de mecanizado
Al regular el avance, el control numérico intenta mantener la potencia de cabezal máxima aprendida previamente o la potencia de referencia de regulación especificada en la tabla de herramientas (columna **AFC-LOAD**) durante todo el tiempo de mecanizado. El tiempo total de mecanizado se acorta aumentando el avance en zonas de mecanizado con menos erosión de material
- Supervisión de herramientas
Si la potencia del cabezal sobrepasa el valor máximo aprendido o especificado, el control numérico reduce el avance hasta alcanzar la potencia de referencia del cabezal. Si el valor del avance cae por debajo del mínimo, el control numérico lleva a cabo una reacción de sobrecarga. AFC también puede utilizar la potencia del cabezal para supervisar la herramienta y detectar desgastes y roturas sin modificar el avance.
Información adicional: "Supervisar el desgaste y la carga de la herramienta", Página 1267
- Conservación de la mecánica de la máquina
Mediante reducciones del avance a tiempo o las reacciones de sobrecarga correspondientes se evitarán daños por sobrecarga en la máquina

Tablas relacionadas con AFC

El control numérico ofrece las siguientes tablas relacionadas con AFC:

- **AFC.tab**
En la tabla **AFC.tab** se establecen los ajustes de regulación con los que el control numérico ejecutará la regulación del avance. La tabla se debe guardar en el directorio **TNC:\table**.
Información adicional: "Definir ajustes básicos AFC.tab", Página 2172
- ***.H.AFC.DEP**
En un corte de aprendizaje, en primer lugar, el control numérico copia en el fichero **<name>.H.AFC.DEP** para cada tramo de mecanizado los ajustes básicos definidos en la tabla AFC.TAB. **<name>** corresponde al nombre del programa NC para el que se ha realizado el recorrido de aprendizaje. Adicionalmente, el control numérico registra la potencia del cabezal máxima alcanzada durante el corte de aprendizaje y guarda este valor también en la tabla.
Información adicional: "Fichero de ajuste AFC.DEP para cortes de aprendizaje", Página 2175
- ***.H.AFC2.DEP**
Durante un corte de aprendizaje, el control numérico guarda para cada tramo de mecanizado información en el fichero **<name>.H.AFC2.DEP**. El **<name>** corresponde al nombre del programa NC para el que se lleva a cabo el recorrido de aprendizaje.
Durante el modo de regulación, el control numérico actualiza los datos de esta tabla y lleva a cabo evaluaciones.
Información adicional: "Fichero de protocolo AFC2.DEP", Página 2177
Durante la ejecución del programa se pueden abrir y editar según corresponda las tablas de AFC. El control numérico solo proporciona tablas para el programa NC activo.
Información adicional: "Editar tablas para AFC", Página 2179

Notas

INDICACIÓN

¡Atención! ¡Peligro para herramienta y pieza!

Si se desactiva la regulación adaptativa del avance AFC, el control numérico vuelve a utilizar inmediatamente el avance de mecanizado programado. Si antes de desactivarla, AFC ha reducido el avance (p. ej., por desgaste), el control numérico acelera hasta el avance programado. Este comportamiento tiene lugar independientemente de cómo se haya desactivado la función. La aceleración del avance puede provocar daños en la herramienta y en las piezas.

- ▶ Detener el mecanizado si el valor va a quedar por debajo de **FMIN** de forma inminente, no desactivar AFC
 - ▶ Definir la reacción de sobrecarga cuando el valor **FMIN** haya pasado por debajo
- Si la regulación adaptativa del avance está activa en el modo **regeln**, el control numérico ejecuta una reacción de desconexión, independientemente de la reacción de sobrecarga programada.
 - Si en la carga del cabezal de referencia, se ha quedado por debajo del factor de avance mínimo
El control numérico ejecuta la reacción de sobrecarga de la columna **OVLD** de la tabla **AFC.tab**.
Información adicional: "Definir ajustes básicos AFC.tab", Página 2172
 - Si el avance programado queda por debajo de la barrera del 30 %
El control numérico ejecuta una parada NC.
 - La regulación adaptativa del avance no es adecuada para diámetros de herramienta inferiores a 5 mm. El diámetro límite también puede ser mayor cuando la velocidad nominal del cabezal sea muy elevada.
 - En aquellos mecanizados en los que deban adaptarse entre sí el avance y la velocidad del cabezal (p. ej., en el roscado con macho), no debe trabajarse con la regulación adaptativa del avance.
 - En las frases NC con **FMAX**, la regulación adaptativa del avance **no está activa**.
 - Con el parámetro de máquina **dependentFiles** (n.º 122101), el fabricante define si el control numérico muestra los ficheros dependientes en la gestión de ficheros.

20.1.2 Activar y desactivar AFC

Funciones NC para AFC (opción #45)

Aplicación

La regulación adaptativa del avance AFC se activa y desactiva desde el programa NC.

Condiciones

- Opción de software #45 Regulación adaptativa del avance AFC
- Ajustes de regulación definidos en la tabla **AFC.tab**
Información adicional: "Definir ajustes básicos AFC.tab", Página 2172
- Ajuste de regulación deseado definido para todas las herramientas
Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100
- Conmutador **AFC** activo
Información adicional: "Conmutador AFC en el modo de funcionamiento Ejecución pgm.", Página 1265

Descripción de la función

El control numérico pone a su disposición varias funciones con las cuales puede iniciar y finalizar AFC:

- **FUNCTION AFC CTRL:** la función **AFC CTRL** inicia el modo de regulación desde la posición en la que se está ejecutando esta frase NC, incluso cuando la fase de aprendizaje todavía no ha finalizado.
- **FUNCTION AFC CUT BEGIN TIME1 DIST2 LOAD3:** el control numérico inicia una secuencia de corte con **AFC** activo. El cambio de recorrido de aprendizaje en el modo de regulación se realiza cuando la fase de aprendizaje puede registrar la potencia de referencia o bien cuando se cumple uno de los datos **TIME, DIST** o **LOAD**.
- **FUNCTION AFC CUT END:** la función **AFC CUT END** finaliza la regulación AFC.

Introducción

FUNCTION AFC CTRL

11 FUNCTION AFC CTRL

; Iniciar AFC en el modo de regulación

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCTION AFC CTRL	Sintaxis de apertura para iniciar el modo de regulación

FUNCTION AFC CUT

**11 FUNCTION AFC CUT BEGIN TIME10
DIST20 LOAD80**

; Iniciar el paso de mecanizado AFC, limitar la duración de la fase de aprendizaje

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCTION AFC CUT	Sintaxis de apertura para un paso de mecanizado AFC
BEGIN o END	Iniciar o finalizar el paso de mecanizado
TIME	Finalizar la fase de aprendizaje después del periodo definido en segundos Elemento sintáctico opcional Solo al seleccionar BEGIN
DIST	Finalizar la fase de aprendizaje después del recorrido definido en mm Elemento sintáctico opcional Solo al seleccionar BEGIN
LOAD	Introducir directamente la carga de referencia del cabeza, máx. 100 % Elemento sintáctico opcional Solo al seleccionar BEGIN

Notas**INDICACIÓN****¡Atención! ¡Peligro para herramienta y pieza!**

Si se activa el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN**, el control numérico borra los valores **OVLD** actuales. Por eso se debe programar el modo de mecanizado antes de la llamada de la herramienta. Con un orden secuencial de programación incorrecto no tiene lugar ninguna monitorización de la herramienta, lo que puede originar daños en la herramienta y en la pieza.

- ▶ Programar el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN** antes de la llamada de la herramienta

- Las especificaciones **TIME**, **DIST** y **LOAD** actúan modalmente. Pueden restablecerse introduciendo **0**.
- Ejecutar la función **AFC CUT BEGIN** sólo después de haberse alcanzado la velocidad de rotación inicial. Si este no fuera el caso, el control numérico emite un mensaje de error y el corte AFC no se inicia.
- ¡Una potencia de referencia de regulación se puede especificar con la ayuda de la columna de la tabla de herramientas **AFC LOAD** y con la ayuda de la introducción **LOAD** en el programa NC! Se activa el valor **AFC LOAD** mediante la llamada de herramienta, el valor **LOAD** con la ayuda de la función **FUNCTION AFC CUT BEGINN**.

Si programa las dos posibilidades, el control numérico utiliza el valor programado en el programa NC.

Conmutador AFC en el modo de funcionamiento Ejecución pgm.

Aplicación

Con el conmutador **AFC** se activa o desactiva la regulación adaptativa del avance AFC en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**

Temas utilizados

- Activar AFC en el programa NC

Información adicional: "Funciones NC para AFC (opción #45)", Página 1263

Condiciones

- Opción de software #45 Regulación adaptativa del avance AFC
- Desbloqueado por el fabricante

Con el parámetro de máquina opcional **Enable** (n.º 120001) el fabricante define si se puede utilizar AFC.

Descripción de la función

Las funciones NC solo tienen efecto en AFC si se activa el conmutador **AFC**.

Si no se desactiva específicamente AFC mediante el conmutador, AFC permanecerá activa. El control numérico guarda la posición del conmutador incluso después de reiniciarse.

Si el conmutador **AFC** está activo, el control numérico muestra un icono en la zona de trabajo **Posiciones**. Además de la posición actual del potenciómetro de avance, el control numérico muestra el valor de avance regulado en %.

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

Notas

INDICACIÓN

¡Atención! ¡Peligro para herramienta y pieza!

Si desactiva la función AFC, el control numérico vuelve a utilizar de inmediato el avance de mecanizado programado. Si AFC ha reducido el avance antes de desactivarse (p. ej., por desgaste), el control numérico acelera hasta el avance programado. Esto ocurre independientemente de cómo se haya desactivado la función (p. ej., potenciómetro de avance). La aceleración del avance puede provocar daños en la herramienta y en las piezas.

- ▶ Parar el mecanizado si el valor **FMIN** es demasiado bajo (no desactivar la función **AFC**)
 - ▶ Definir la reacción de sobrecarga cuando el valor **FMIN** haya pasado por debajo
- Si la regulación adaptativa del avance está activa en el modo **regeln**, el control numérico fija internamente el override de cabezal a 100 %. No puede modificarse de nuevo la velocidad del cabezal.
 - Si la regulación adaptativa del avance está activa en el modo **regeln**, el control numérico acepta la función de override de cabezal.
 - El hecho de aumentar el override de cabezal no influye en la regulación.
 - Si el override de avance se reduce con el potenciómetro más del 10 % con respecto a la posición al principio del programa, el control numérico desactiva AFC.
La regulación puede volver a activarse con el conmutador **AFC**.
 - Los valores del potenciómetro hasta el 50 % siempre tienen efecto, incluso con la regulación activada.
 - Con la regulación del avance está permitido el proceso hasta una frase. El control numérico tiene en cuenta así el número de corte de la posición de entrada.

20.1.3 Corte de aprendizaje AFC

Aplicación

Con el corte de aprendizaje, el control numérico calcula la potencia de referencia del cabezal para el paso de mecanizado. El control numérico adapta el avance en el modo de regulación a partir de la potencia de referencia.

Si ya se ha determinado previamente la potencia de referencia para un mecanizado, se puede establecer el valor para el mecanizado. Para ello, el control numérico proporciona la columna **AFC-LOAD** en la gestión de herramientas y el elemento sintáctico **LOAD** en la función **FUNCTION AFC CUT BEGIN**. En este caso, el control numérico ya no ejecuta ningún corte de aprendizaje, sino que utiliza inmediatamente el valor establecido para la regulación.

Temas utilizados

- Introducir la potencia de referencia conocida en la columna **AFC-LOAD** de la gestión de herramientas
Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100
- Definir la potencia de referencia conocida en la función **FUNCTION AFC CUT BEGIN**
Información adicional: "Funciones NC para AFC (opción #45)", Página 1263

Condiciones

- Opción de software #45 Regulación adaptativa del avance AFC
- Ajustes de regulación definidos en la tabla **AFC.tab**
Información adicional: "Definir ajustes básicos AFC.tab", Página 2172
- Ajuste de regulación deseado definido para todas las herramientas
Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100
- Programa NC deseado seleccionado en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**
- Conmutador **AFC** activo
Información adicional: "Conmutador AFC en el modo de funcionamiento Ejecución pgm.", Página 1265

Descripción de la función

En un corte de aprendizaje, en primer lugar, el control numérico copia en el fichero **<name>.H.AFC.DEP** para cada tramo de mecanizado los ajustes básicos definidos en la tabla AFC.TAB.

Información adicional: "Fichero de ajuste AFC.DEP para cortes de aprendizaje", Página 2175

Al realizar un recorrido de aprendizaje, el control numérico muestra en una ventana superpuesta la potencia de referencia del cabezal calculada actualmente.

Cuando el control numérico ha calculado la potencia de referencia, finaliza el corte de aprendizaje y cambia al modo de regulación.

Notas

- Al realizar un recorrido de aprendizaje, el control numérico fija el override del cabezal internamente a 100 %. No puede modificarse de nuevo la velocidad del cabezal.
- Puede modificar el avance de mecanizado mediante el override de avance durante un recorrido de aprendizaje y, con ello, influir sobre la carga de referencia calculada.
- En caso necesario, repetir tantas veces se desee un recorrido de aprendizaje. Para ello volver a ajustar manualmente el estado **ST** a **L**. Si el avance se ha programado demasiado elevado y debe girar hacia atrás considerablemente el override de avance durante el paso de mecanizado, es conveniente volver a repetir el corte de aprendizaje.
- Cuando la carga de referencia calculada es mayor del 2 %, el control numérico cambia el estado del aprendizaje (**L**) de reglas (**C**). Si los valores son inferiores, no es necesaria una regulación adaptativa del avance.
- En el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN** el valor de la carga de referencia mínima es 5 %. Incluso si se determinan valores más pequeños, el control numérico emplea la carga de referencia mínima. De este modo, los límites de sobrecarga porcentuales se refieren también al 5 % como mínimo

20.1.4 Supervisar el desgaste y la carga de la herramienta

Aplicación

Con la regulación adaptativa del avance AFC se puede supervisar la herramienta para detectar desgaste y roturas. Para ello, utilizar las columnas **AFC-OVLD1** y **AFC-OVLD2** de la gestión de herramientas.

Temas utilizados

- Columnas **AFC-OVLD1** y **AFC-OVLD2** de la gestión de herramientas
Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100

Descripción de la función

Si las columnas **AFC.TABFMIN** y **FMAX** presentan respectivamente el valor 100 %, la regulación adaptativa del avance se desactiva, pero la monitorización del desgaste y la carga de la herramienta referidas al corte se mantienen.

Información adicional: "Definir ajustes básicos AFC.tab", Página 2172

Supervisión del desgaste de la herramienta

Activar la monitorización del desgaste de la herramienta referida al corte, definiendo en la tabla de la herramienta la columna **AFC-OVLD1** con un valor distinto de 0.

La reacción de sobrecarga depende de la columna **AFC.TABOVLD**.

En combinación con la monitorización del desgaste de la herramienta referida al corte, el control numérico evalúa únicamente las posibilidades de selección **M**, **E** y **L** de la columna **OVLD**, con lo cual son posibles las reacciones siguientes:

- Ventana de superposición
- Bloquear la herramienta actual
- Cambiar una herramienta gemela

Supervisión de carga de la herramienta

Activar la monitorización de la carga de la herramienta referida al corte (control de rotura de herramienta), definiendo en la tabla de la herramienta la columna **AFC-OVLD2** con un valor distinto de 0.

¡Como reacción a sobrecarga, el Control numérico ejecuta siempre una parada del mecanizado y bloquea además la herramienta actual!

Durante el torneado, el control numérico puede monitorizar el desgaste y la rotura de la herramienta.

Una rotura de la herramienta implica una pérdida de la carga repentina. Para que el control numérico también monitorice la pérdida de la carga, introduzca el valor 1 en la columna **SENS**.

Información adicional: "Definir ajustes básicos AFC.tab", Página 2172

20.2 Supresión activa de vibraciones ACC (opción #145)

Aplicación

Especialmente durante el corte de piezas gruesas, pueden producirse marcas por vibraciones. **ACC** suprime las vibraciones y protege así la herramienta y la máquina. Además, **ACC** permite potencias de corte mayores.

Temas utilizados

- Columna **ACC** de la tabla de herramientas

Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100

Condiciones

- Opción de software #145 Supresión activa de las vibraciones ACC
- Control numérico adaptado por el fabricante
- Columna **ACC** de la gestión de herramientas definida con **Y**
- Número de cuchillas de la herramienta definido en la columna **CUT**

Descripción de la función

En el mecanizado de desbaste (fresado de potencia) se originan unas fuerzas de fresado grandes. En función de la velocidad de giro de la herramienta, de las resonancias de la máquina-herramienta y del volumen de las virutas (ratio de arranque de viruta durante el fresado), se pueden originar las denominadas **vibraciones**. Dichas vibraciones representan esfuerzos intensos para la máquina. En la superficie de la pieza, dichas vibraciones originan marcas poco estéticas. Asimismo, las vibraciones provocan un desgaste fuerte y no uniforme de la herramienta, y en el caso extremo pueden causar la rotura de la herramienta.

A fin de reducir la propensión de una máquina a las vibraciones, con **ACC** (Active Chatter Control) HEIDENHAIN proporciona una función de control eficaz. Para el corte de piezas gruesas, el empleo de dicha función de control se revela especialmente positivo. Con ACC, es posible obtener potencias de corte esencialmente mejores. Dependiendo del tipo de máquina, el volumen de arranque de viruta aumenta en muchos casos en más del 25 %. Al mismo tiempo, la carga de la máquina se reduce y se aumenta el tiempo de vida de la herramienta.

ACC se ha desarrollado para el mecanizado de desbaste y el mecanizado pesado y se puede emplear en este ámbito de forma especialmente efectiva. Las ventajas que ACC aporta en el mecanizado con la máquina y con la herramienta deben determinarse con los correspondientes ensayos.

ACC se activa y desactiva con el conmutador **ACC** del modo de funcionamiento **Ejecución pgm.** o la aplicación **MDI**.

Información adicional: "Modo de funcionamiento Ejecución pgm.", Página 2056

Información adicional: "Aplicación MDI", Página 2033

Si ACC está activa, el control numérico muestra un icono en la zona de trabajo

Posiciones.

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

Notas

- ACC disminuye o impide las oscilaciones en el rango de 20 a 150 Hz. Si ACC no muestra ningún efecto, es posible que las oscilaciones se encuentren fuera del rango.
- Con la opción de software #146 Amortiguación de las vibraciones para máquinas MVC, también se puede influir positivamente en el resultado.

20.3 Funciones para regular la ejecución del programa

20.3.1 Resumen

El control numérico ofrece las siguientes funciones NC para la regulación del programa:

Sintaxis	Función	Información adicional
FUNCTION S-PULSE	Programar revoluciones pulsantes	Página 1270
FUNCTION DWELL	Programar tiempo de espera único	Página 1271
FUNCTION FEED DWELL	Programar tiempo de espera cíclico	Página 1272

20.3.2 Revoluciones pulsantes con FUNCTION S-PULSE

Aplicación

Con la función **FUNCTION S-PULSE** se programa un número de revoluciones pulsantes para evitar p. ej. al girar con un número de revoluciones constantes las oscilaciones naturales de la máquina

Descripción de la función

Con el valor de introducción **P-TIME** se define la duración de una oscilación (longitud del período), con el valor de introducción **SCALE** la variación del número de revoluciones en tanto por ciento. El número de revoluciones del cabezal cambia en forma senoidal alrededor del valor nominal.

Con **FROM-SPEED** y **TO-SPEED** se define el área en la que actúa la velocidad pulsante mediante una limitación de velocidad superior e inferior. Ambos valores de introducción son opcionales. Si no se definen parámetros, la función actúa en todo el rango de velocidad.

Con la función **FUNCTION S-PULSE RESET** puede restablecer la velocidad de giro pulsante.

Si hay activa una velocidad pulsante, el control numérico muestra un icono en la zona de trabajo **Posiciones**.

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

Introducción

**11 FUNCTION S-PULSE P-TIME10 SCALE5
FROM-SPEED4800 TO-SPEED5200**

; Permitir que la velocidad fluctúe un 5 % en 10 segundos alrededor del valor nominal con limitaciones

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCTION S-PULSE	Sintaxis de apertura para un giro pulsante
P-TIME o RESET	Definir la duración de una oscilación en segundos o restablecer la velocidad pulsante
SCALE	Modificación de la velocidad en % Solo al seleccionar P-TIME
FROM-SPEED	Límite de velocidad inferior a partir del cual actúa la velocidad pulsante Solo al seleccionar P-TIME Elemento sintáctico opcional
TO-SPEED	Límite de velocidad superior hasta el cual actúa la velocidad pulsante Solo al seleccionar P-TIME Elemento sintáctico opcional

Nota

El control numérico nunca supera un límite de número de revoluciones programado. El número de revoluciones se mantiene hasta que la curva senoidal de la función **FUNCTION S-PULSE** vuelva a estar por debajo del número de revoluciones máximo.

20.3.3 Tiempo de espera programado con FUNCTION DWELL

Aplicación

Con la función **FUNCTION DWELL** se programa un tiempo de espera en segundos o se define el número de vueltas del cabezal para la espera.

Temas utilizados

- Ciclo **9 TIEMPO ESPERA**
Información adicional: "Ciclo 9 TIEMPO ESPERA ", Página 1273
- Programar un tiempo de espera repetido
Información adicional: "Tiempo de espera cíclico con FUNCTION FEED DWELL",
Página 1272

Descripción de la función

El tiempo de espera definido de **FUNCTION DWELL** está activo tanto en el fresado como asimismo en el torneado.

Introducción

11 FUNCTION DWELL TIME10	; Tiempo de espera de 10 segundos
12 FUNCTION DWELL REV5.8	; Tiempo de espera para 5,8 revoluciones del cabezal

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCTION DWELL	Sintaxis de apertura para el tiempo de espera único
TIME o REV	Duración del tiempo de espera en segundos o revoluciones del cabezal

20.3.4 Tiempo de espera cíclico con FUNCTION FEED DWELL

Aplicación

Con la función **FUNCTION FEED DWELL** se programa un tiempo de espera cíclico en segundos, p. ej. para forzar una rotura de viruta en un ciclo de torneado.

Temas utilizados

- Programar tiempo de espera único

Información adicional: "Tiempo de espera programado con FUNCTION DWELL",
Página 1271

Descripción de la función

El tiempo de espera definido de **FUNCTION FEED DWELL** está activo tanto en el fresado como asimismo en el torneado.

La función **FUNCTION FEED DWELL** no está activa en movimientos con marcha rápida y en movimientos de palpación.

Con la función **FUNCTION FEED DWELL RESET** se resetea el tiempo de espera repetitivo.

El control numérico reinicia automáticamente la función **FUNCTION FEED DWELL** al final de un programa.

Se programa **FUNCTION FEED DWELL** inmediatamente antes del mecanizado que se quiere realizar con rotura de viruta. Resetear el tiempo de espera inmediatamente después del mecanizado realizado con rotura de viruta.

Introducción

11 FUNCTION FEED DWELL D-TIME0.5 F-TIME5

; Activar tiempo de espera cíclico: desbastar durante 5 segundos, esperar durante 0,5 segundos

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ Funciones especiales ▶ Funciones ▶ FUNCTION FEED ▶ FUNCTION FEED DWELL

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCTION FEED DWELL	Sintaxis de apertura para el tiempo de espera cíclico
D-TIME o RESET	Definir la duración del tiempo de espera en segundos o restablecer el tiempo de espera repetido
F-TIME	Duración del tiempo de mecanizado hasta el siguiente tiempo de espera en segundos Solo al seleccionar D-TIME

Notas

INDICACIÓN

¡Atención! ¡Peligro para herramienta y pieza!

Si la función **FUNCTION FEED DWELL**, el control numérico vuelve a interrumpir el avance. Durante la interrupción del avance, la herramienta permanece en la posición actual, el cabezal prosigue con el torneado. Durante la fabricación de roscas, este comportamiento provoca el rechazo de la pieza. Además, durante la ejecución existe riesgo de rotura de la herramienta.

- ▶ Desactivar la función **FUNCTION FEED DWELL** antes de la fabricación de la herramienta

- El tiempo de espera se puede restablecer introduciendo **D-TIME 0**.

20.4 Ciclos con función de regulación

20.4.1 Ciclo 9 TIEMPO ESPERA

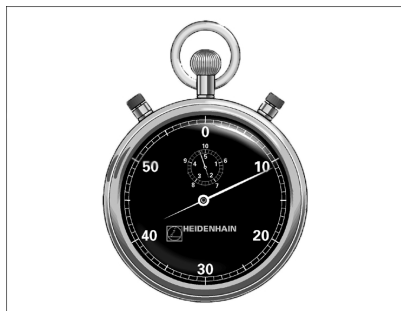
Programación ISO

G4

Aplicación



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



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.

Temas utilizados

- Tiempo de espera con **FUNCTION FEED DWELL**
Información adicional: "Tiempo de espera cíclico con FUNCTION FEED DWELL",
 Página 1272
- Tiempo de espera con **FUNCTION DWELL**
Información adicional: "Tiempo de espera programado con FUNCTION DWELL",
 Página 1271

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar

Parámetro

Tiempo de espera en segundos

Introducir el tiempo de espera en segundos.

Introducción: **0...3600 s** (1 hora) en pasos de 0,001 s

Ejemplo

89 CYCL DEF 9.0 TIEMPO DE ESPERA

90 CYCL DEF 9.1 T.ESPR 1.5

20.4.2 Ciclo 13 ORIENTACION

Programación ISO

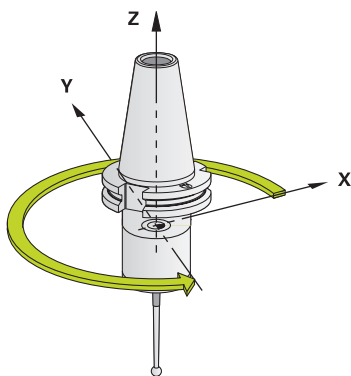
G36

Aplicación



Rogamos consulte 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

La posición angular definida en el ciclo posiciona el control numérico al programar **M19** o **M20** (en función 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.

Notas

- 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

Figura auxiliar

Parámetro

Ángulo de orientación

Introducir un ángulo con respecto al eje de referencia angular del espacio de trabajo.

Introducción: **0...360**

Ejemplo

11 CYCL DEF 13.0 ORIENTACION

12 CYCL DEF 13.1 ANGULO180

20.4.3 Ciclo 32 TOLERANCIA

Programación ISO

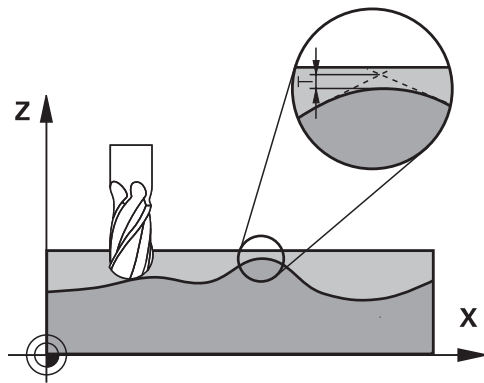
G62

Aplicación



Rogamos consulte el manual de la máquina.

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



Mediante introducciones en el ciclo **32**, se puede afectar el resultado del mecanizado HSC en lo referente a precisión, calidad de acabado de la superficie y velocidad siempre que el control numérico se haya adaptado a las características específicas de la 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.



Con valores de tolerancia muy reducidos, la máquina ya no puede mecanizar el contorno libre de sacudidas. Las sacudidas no se deben a una potencia de cálculo defectuosa del control numérico, sino al hecho de que el control numérico aproxima las transiciones de contornos casi de forma exacta, por lo que podría ser necesario reducir drásticamente la velocidad de desplazamiento.

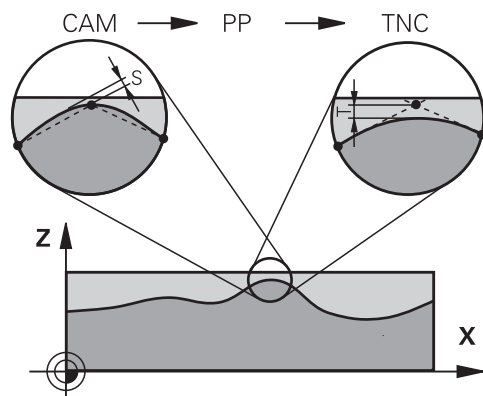
Anulación

El control numérico restablece el ciclo **32** si

- define de nuevo el ciclo **32** y confirma el diálogo sobre el **valor de tolerancia** con **NO ENT**
- Seleccionar un nuevo programa NC

Una vez cancelado el ciclo **32**, el control numérico activa de nuevo la tolerancia ajustada previamente mediante parámetros de máquina.

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 menor que el valor de tolerancia T seleccionado en el ciclo **32**, el control numérico puede alisar los puntos de contorno siempre y cuando el avance programado no se encuentre limitado por ajustes de máquina especiales. Obtendrá un alisado óptimo del contorno si selecciona en el ciclo **32** entre 1,1 y 2 veces el error cordal CAM para el valor de tolerancia.

Temas utilizados

- Trabajar con programas NC generados por CAM

Información adicional: "Programas NC generados por CAM", Página 1373

Notas

- Se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**, **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.
- 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 lee un programa NC con el 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 definido en la indicación de estado adicional, pestaña **CYC**.

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, se puede ajustar en el ciclo **32** una mayor tolerancia de eje rotativo **TA** (por ejemplo, entre 1.º y 3.º), 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., 0,1º. 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:
 $T \sim K \times L \times TA$ $K = 0.0175 [1/^\circ]$
Ejemplo: $L = 10 \text{ mm}$, $TA = 0.1^\circ$: $T = 0.0175 \text{ mm}$

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 π (Pi)

R: radio medio del toro en mm

T_{32} : tolerancia de mecanizado en mm

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Valor de tolerancia T</p> <p>Desviación del contorno admisible en mm (o pulgadas en programas con pulgadas)</p> <p>>0: Si se introduce un valor mayor que 0, el control numérico utiliza la desviación máxima admisible que se ha indicado</p> <p>0: Si se introduce cero o se selecciona la tecla NO ENT al programar, el control numérico utiliza uno de los valores configurados por el fabricante</p> <p>Introducción: 0...10</p>
	<p>HSC-MODE, acabado=0, desbaste=1</p> <p>Activar filtro:</p> <p>0: Fresado con fidelidad al contorno elevada. El control numérico emplea ajustes de filtro de acabado definidos internamente.</p> <p>1: Fresado con velocidad de avance más alta. El control numérico emplea ajustes de filtro de desbaste definidos internamente.</p> <p>Introducción: 0, 1</p>
	<p>Tolerancia para ejes giratorios TA</p> <p>Desviación de la posición admisible de los ejes rotativos en grados cuando M128 está activa (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.</p> <p>>0: Si se introduce un valor mayor que 0, el control numérico utiliza la desviación máxima admisible que se ha indicado.</p> <p>0: Si se introduce cero o se selecciona la tecla NO ENT al programar, el control numérico utiliza uno de los valores configurados por el fabricante.</p> <p>Introducción: 0...10</p>

Ejemplo

11 CYCL DEF 32.0 TOLERANCIA

12 CYCL DEF 32.1 T0.05

13 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA5

20.5 Ajustes globales del programa GPS (opción #44)

20.5.1 Fundamentos

Aplicación

Con los ajustes globales del programa GPS se pueden definir las transformaciones y ajustes seleccionados sin modificar el programa NC. Todos los ajustes actúan globalmente y se superponen al respectivo programa NC activo.

Temas utilizados

- Transformaciones de coordenadas en el programa NC
Información adicional: "Funciones NC para la transformación de coordenadas",
Página 1099
Información adicional: "Ciclos para las transformaciones de coordenadas",
Página 1089
- Pestaña **GPS** de la zona de trabajo **Estado**
Información adicional: "Pestaña GPS (opción #44)", Página 179
- Sistemas de referencia del control numérico
Información adicional: "Sistemas de referencia", Página 1062

Condiciones

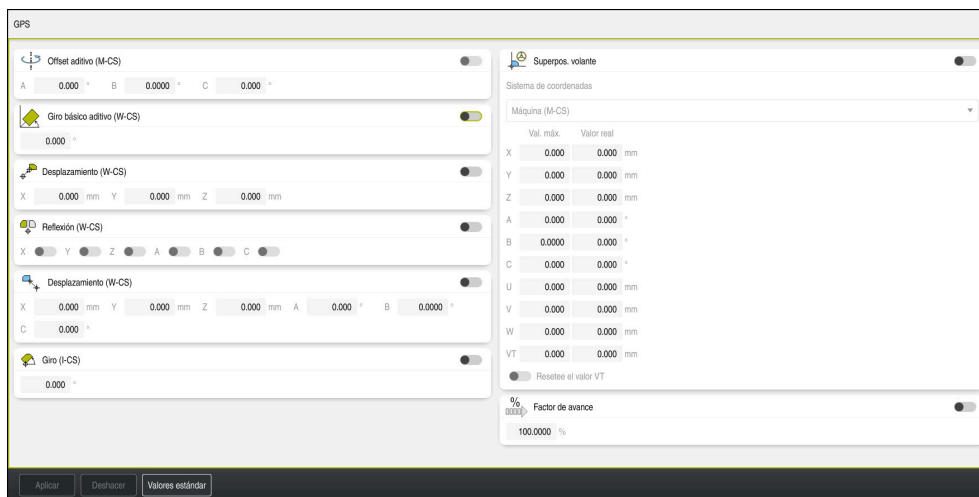
- Opción de software #44 Ajustes globales del programa GPS

Descripción de la función

Los valores de los ajustes globales del programa se definen y activan en la zona de trabajo **GPS**.

La zona de trabajo **GPS** se encuentra en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**, así como en la aplicación **MDI** del modo de funcionamiento **Manual**.

Las transformaciones de la zona de trabajo **GPS** tienen efecto en más de un modo de funcionamiento y también después de un reinicio del control numérico.



Zona de trabajo **GPS** con funciones activas

Las funciones de GPS se activan mediante conmutadores.

El control numérico marca con cifras verdes la secuencia en la que se activan las transformaciones.

El control numérico muestra los ajustes activos de GPS en la pestaña **GPS** de la zona de trabajo **Estado**.

Información adicional: "Pestaña GPS (opción #44)", Página 179

Antes de ejecutar en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.** un programa NC con GPS activo, se debe confirmar la activación de las funciones GPS en una ventana superpuesta.

Botones

En la zona de trabajo **GPS**, el control numérico ofrece los siguientes botones:

Icono	Descripción
Aplicar	Guardar las modificaciones en la zona de trabajo GPS
Deshacer	Restablecer las modificaciones sin guardar de la zona de trabajo GPS
Valores estándar	Fijar al 100 % la función Factor de avance , reiniciar el resto de funciones a cero

Resumen de los ajustes globales del programa GPS

Los ajustes globales del programa GPS comprenden las siguientes funciones:

Función	Descripción
Offset aditivo (M-CS)	Desplazamiento de la posición cero de un eje en el sistema de coordenadas de la máquina M-CS Información adicional: "Función Offset aditivo (M-CS)", Página 1285
Giro básico aditivo (W-CS)	Giro adicional en el sistema de coordenadas de la pieza W-CS basado en el giro básico o en el giro básico 3D. Información adicional: "Función Giro básico aditivo (W-CS)", Página 1286
Desplazamiento (W-CS)	Desplazamiento del punto de referencia de la pieza en un eje individual del sistema de coordenadas de la pieza W-CS . Información adicional: "Función Desplazamiento (W-CS)", Página 1287
Reflexión (W-CS)	Reflexión de ejes individuales en el sistema de coordenadas de la pieza W-CS Información adicional: "Función Reflexión (W-CS)", Página 1289
Desplazamiento (W-CS)	Desplazamiento adicional de un punto cero de la pieza ya desplazado en el sistema de coordenadas modificado de la pieza (mW-CS). Información adicional: "Función Desplazamiento (W-CS)", Página 1290
Giro (I-CS)	Giro alrededor del eje de herramienta activo en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS Información adicional: "Función Giro (I-CS)", Página 1291
Superposición del volante	Desplazamiento superpuesto de posiciones del programa NC con el volante electrónico Información adicional: "Función Superpos. volante", Página 1291
Factor de avance	Manipulación de la velocidad de avance activa Información adicional: "Función Factor de avance", Página 1294

Definir y activar ajustes globales del programa GPS

Para definir y activar los ajustes globales del programa GPS, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento, p. ej. **Ejecución PGM**
- ▶ Abrir zona de trabajo **GPS**
- ▶ Activar el conmutador de la función deseada, p. ej. **Offset aditivo (M-CS)**
- ▶ El control numérico activa la función seleccionada.
- ▶ Introducir el valor en el campo deseado, p. ej. **A=10,0°**
- ▶ Seleccionar **Aplicar**
- ▶ El control numérico acepta los valores introducidos.

Aplicar



Si se selecciona un programa NC para la ejecución del programa, se deben confirmar los ajustes globales del programa GPS.

Restablecer ajustes globales del programa GPS

Para restablecer los ajustes globales del programa GPS, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento, p. ej. **Ejecución pgm.**
- ▶ Abrir zona de trabajo **GPS**
- ▶ Seleccionar **Valores estándar**

Valores estándar



Mientras no se haya seleccionado el botón **Aplicar**, los valores se pueden restablecer con la función **Deshacer**.

- ▶ El control numérico pone a cero los valores de todos los ajustes globales del programa GPS excepto el factor de avance.
- ▶ El control numérico fija el factor de avance al 100 %.
- ▶ Seleccionar **Aplicar**
- ▶ El control numérico guarda los valores restablecidos.

Aplicar

Notas

- El control numérico representa todos los ejes que no están activos en su máquina en color gris.
- Las introducciones de los valores se definen en la unidad seleccionada del contador, mm o in, p. ej. los valores de desplazamiento y los valores de la **Superpos. volante**. Las indicaciones angulares son siempre en grados.
- Al activar las funciones del palpador digital, se desactivan temporalmente los ajustes globales del programa GPS (opción #44).
- Con el parámetro de máquina opcional **CfgGlobalSettings** (n.º 128700) se define qué funciones GPS están disponibles en el control numérico. El fabricante es quien desbloquea este parámetro.

20.5.2 Función Offset aditivo (M-CS)

Aplicación

Con la función **Offset aditivo (M-CS)** se puede desplazar la posición cero de un eje de la máquina en el sistema de coordenadas de la máquina **M-CS**. Esta función se puede utilizar, por ejemplo, en las máquinas grandes para compensar un eje al emplear ángulos de eje.

Temas utilizados

- Sistema de coordenadas de la máquina **M-CS**
Información adicional: "Sistema de coordenadas de la máquina M-CS",
Página 1064
- Diferencia entre el giro básico y el offset
Información adicional: "Transformación básica y offset", Página 2148

Descripción de la función

El control numérico añade el valor al offset del eje activo de la tabla de puntos de referencia.

Información adicional: "Tabla de puntos de referencia", Página 2144

Si se activa un valor en la función **Offset aditivo (M-CS)**, en el contador de la zona de trabajo **Posiciones** cambia la posición cero del eje afectado. El control numérico parte de una posición cero diferente de los ejes.

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

Ejemplo de aplicación

La zona de desplazamiento de una máquina con cabezal tipo horquilla AC se amplía mediante la función **Offset aditivo (M-CS)**. Utilizar un portaherramientas excéntrico y desplazar 180° la posición cero del eje C.

Punto de partida:

- Cinemática de máquina con cabezal tipo horquilla AC
- Uso de un portaherramientas excéntrico
La herramienta se fija en un portaherramientas excéntrico fuera del centro de rotación del eje C.
- El parámetro de máquina **presetToAlignAxis** (n.º 300203) para el eje C está definido con **FALSE**

Para ampliar el recorrido, hacer lo siguiente:

- ▶ Abrir zona de trabajo **GPS**
- ▶ Activar el botón **Offset aditivo (M-CS)**
- ▶ Introducir **C 180°**

Aplicar

- ▶ Seleccionar **Aplicar**
- ▶ En el programa NC deseado, programar un posicionamiento con **L C+0**
- ▶ Seleccionar programa NC
- ▶ El control numérico tiene en cuenta el giro de 180° y la posición modificada de la herramienta en todos los posicionamientos del eje C.
- ▶ La posición del eje C no afecta a la posición del punto de referencia de la pieza.

Notas

- Si se ha activado un offset aditivo, debe fijarse de nuevo el punto de referencia de la pieza.
- Con el parámetro de máquina opcional **presetToAlignAxis** (n.º 300203), el fabricante define para cada eje cómo interpreta los offset el control numérico en las siguientes funciones NC:
 - **FUNCTION PARAXCOMP**
Información adicional: "Definir el comportamiento al posicionar ejes paralelos con FUNCTION PARAXCOMP", Página 1356
 - **FUNCTION POLARKIN** (opción #8)
Información adicional: "Mecanizado con cinemática polar con FUNCTION POLARKIN", Página 1367
 - **FUNCTION TCPM** o **M128** (opción #9)
Información adicional: "Compensar la colocación de la herramienta con FUNCTION TCPM (opción #9)", Página 1160
 - **FACING HEAD POS** (opción #50)
Información adicional: "Utilizar corredera radial con FACING HEAD POS (opción #50)", Página 1363

20.5.3 Función Giro básico aditivo (W-CS)

Aplicación

La función **Giro básico aditivo (W-CS)** permite, por ejemplo, un mejor aprovechamiento del espacio de trabajo. Se puede, por ejemplo, girar un programa NC 90° de modo que las direcciones X e Y se intercambien durante el mecanizado.

Descripción de la función

La función **Giro básico aditivo (W-CS)** actúa adicionalmente al giro básico o giro básico 3D de la tabla de puntos de referencia. Esto no modifica los valores de la tabla de puntos de referencia.

Información adicional: "Tabla de puntos de referencia", Página 2144

La función **Giro básico aditivo (W-CS)** no afecta al contador.

Ejemplo de aplicación

Girar la CAM de salida de un programa NC 90° y compensar el giro mediante la función **Giro básico aditivo (W-CS)**.

Punto de partida:

- CAM de salida disponible para la fresadora de pórtico con una zona de desplazamiento grande en el eje Y
- El centro de mecanizado disponible solo posee la zona de desplazamiento necesaria en el eje X
- La pieza en bruto se fija con un giro de 90° (cara larga a lo largo del eje X)
- El programa NC debe girarse 90° (el signo depende de la posición del punto de referencia)

Para girar la CAM de salida, hacer lo siguiente:

- ▶ Abrir zona de trabajo **GPS**
- ▶ Activar el conmutador **Giro básico aditivo (W-CS)**
- ▶ Introducir **90°**



- ▶ Seleccionar **Aplicar**
- ▶ Seleccionar programa NC
- ▶ El control numérico tiene en cuenta el giro de 90° en todos los posicionamientos del eje.

20.5.4 Función Desplazamiento (W-CS)**Aplicación**

Mediante la función **Desplazamiento (W-CS)** se puede, por ejemplo, compensar el offset con respecto al punto de referencia de la pieza de un retoque difícil de palpar.

Descripción de la función

La función **Desplazamiento (W-CS)** actúa eje a eje. El valor se añade a un desplazamiento existente en el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**.

Información adicional: "Sistema de coordenadas de la pieza W-CS", Página 1069

La función **Desplazamiento (W-CS)** actúa a partir del contador. El control numérico desplaza la visualización lo equivalente al valor activo.

Información adicional: "Contadores", Página 193

Ejemplo de aplicación

Calcular la superficie de una pieza que se va a retocar con el volante y compensar el offset con la función **Desplazamiento (W-CS)**.

Punto de partida:

- Es necesario efectuar el retoque en una superficie de forma libre
- Pieza fijada
- Giro básico y punto de referencia de la pieza registrados en el espacio de trabajo
- Las coordenadas Z deben determinarse con el volante respecto a una superficie de forma libre

Para desplazar la superficie de una pieza que se va a retocar, hacer lo siguiente:

- ▶ Abrir zona de trabajo **GPS**
- ▶ Activar el conmutación **Superpos. volante**
- ▶ Calcular la superficie de la pieza con el volante mediante tocar
- ▶ Activar el conmutador **Desplazamiento (W-CS)**
- ▶ Transmitir el valor calculado en el eje correspondiente de la función **Desplazamiento (W-CS)**, p. ej. **Z**

Aplicar

- ▶ Seleccionar **Aplicar**
- ▶ Iniciar programa NC
- ▶ Activar **Superpos. volante** con el sistema de coordenadas **Pieza (WPL-CS)**
- ▶ Calcular la superficie de la pieza con el volante para ajuste fino mediante tocar
- ▶ Seleccionar programa NC
- ▶ El control numérico tiene en cuenta el **Desplazamiento (W-CS)**.
- ▶ El control numérico utiliza los valores actuales de la **Superpos. volante** en el sistema de coordenadas **Pieza (WPL-CS)**.

20.5.5 Función Reflexión (W-CS)

Aplicación

Con la función **Reflexión (W-CS)** se puede ejecutar el mecanizado reflejado de un programa NC sin tener que modificar el programa NC.

Descripción de la función

La función **Reflexión (W-CS)** actúa eje a eje. El valor actúa de forma aditiva a una reflexión definida en el programa NC antes de inclinar el espacio de trabajo con el ciclo **8 ESPEJO** o la función **TRANS MIRROR**.

Información adicional: "Ciclo 8 ESPEJO", Página 1090

Información adicional: "Reflexión con TRANS MIRROR", Página 1102

La función **Reflexión (W-CS)** no afecta al contador de la zona de trabajo **Posiciones**.

Información adicional: "Contadores", Página 193

Ejemplo de aplicación

Mecanizado reflejado de un programa NC mediante la función **Reflexión (W-CS)**.

Punto de partida:

- CAM de salida disponible para el espejo derecho
- Emitir el programa NC en medio de la fresa esférica y la función **FUNCTION TCPM** con ángulos espaciales
- El punto cero de la pieza se encuentra en el centro de la pieza en bruto
- Para fabricar el espejo izquierdo se requiere una reflexión en el eje X

Para reflejar la CAM de salida de un programa NC, hacer lo siguiente:

- ▶ Abrir zona de trabajo **GPS**
- ▶ Activar el conmutador **Reflexión (W-CS)**
- ▶ Activar conmutador **X**



- ▶ Seleccionar **Aplicar**
- ▶ Editar programa NC
- ▶ El control numérico tiene en cuenta la **Reflexión (W-CS)** del eje X y los ejes giratorios necesarios.

Notas

- Si se utilizan funciones **PLANE** o la función **FUNCTION TCPM** con ángulos espaciales, se reflejarán los ejes giratorios adaptados a los ejes principales reflejados. De este modo se origina siempre la misma constelación, independientemente de si se han marcado los ejes giratorios en la zona de trabajo **GPS** o no.
- En **PLANE AXIAL**, la reflexión de los ejes giratorios no tiene efecto.
- En la función **FUNCTION TCPM** con ángulos del eje se deben activar uno por uno todos los ejes que se van a reflejar en la zona de trabajo **GPS**.

20.5.6 Función Desplazamiento (W-CS)

Aplicación

Mediante la función **Desplazamiento (W-CS)** se puede, por ejemplo, compensar el offset con respecto al punto de referencia de la pieza de un retoque difícil de palpar en el sistema de coordenadas modificado de la pieza **mW-CS**.

Descripción de la función

La función **Desplazamiento (W-CS)** actúa eje a eje. El valor se añade a un desplazamiento existente en el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**.

Información adicional: "Sistema de coordenadas de la pieza W-CS", Página 1069

La función **Desplazamiento (W-CS)** actúa a partir del contador. El control numérico desplaza la visualización lo equivalente al valor activo.

Información adicional: "Contadores", Página 193

Un sistema de coordenadas de la pieza modificado **mW-CS** existe si se ha activado **Desplazamiento (W-CS)** o **Reflexión (W-CS)**. Sin estas transformaciones de coordenadas previas, el **Desplazamiento (W-CS)** actúa directamente en el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** y, por tanto, de forma idéntica al **Desplazamiento (W-CS)**.

Ejemplo de aplicación

Reflejar la CAM de salida de un programa NC. Después de la reflexión, desplazar el punto cero de la pieza en el sistema de coordenadas reflejado para fabricar la pieza opuesta de un espejo.

Punto de partida:

- CAM de salida disponible para el espejo derecho
- El punto cero de la pieza se encuentra en el borde anterior izquierdo de la pieza en bruto
- Emitir el programa NC en medio de la fresa esférica y la función **Function TCPM** con ángulos espaciales
- Debe prepararse el espejo izquierdo

Para desplazar el punto cero en el sistema de coordenadas reflejado, hacer lo siguiente:

- ▶ Abrir zona de trabajo **GPS**
- ▶ Activar el conmutador **Reflexión (W-CS)**
- ▶ Activar conmutador **X**
- ▶ Activar el conmutador **Desplazamiento (W-CS)**
- ▶ Introducir el valor para desplazar el punto cero de la pieza en el sistema de coordenadas reflejado

Aplicar

- ▶ Seleccionar **Aplicar**
- ▶ Editar programa NC
- ▶ El control numérico tiene en cuenta la **Reflexión (W-CS)** del eje X y los ejes giratorios necesarios.
- ▶ El control numérico tiene en cuenta la posición modificada del punto cero de la pieza.

20.5.7 Función Giro (I-CS)

Aplicación

Con la función **Giro (I-CS)** se puede compensar, por ejemplo, la posición inclinada de una pieza en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo ya inclinado **WPL-CS** sin modificar el programa NC.

Descripción de la función

La función **Giro (I-CS)** afecta al sistema de coordenadas inclinado del espacio de trabajo **WPL-CS**. El valor actúa de forma aditiva a un giro en el programa NC con el ciclo **10 GIRO** o la función **TRANS ROTATION**.

Información adicional: "Giro con TRANS ROTATION", Página 1105

La función **Giro (I-CS)** no afecta al contador.

20.5.8 Función Superpos. volante

Aplicación

Con la función **Superpos. volante** se pueden superponer los ejes con el volante durante la ejecución del programa. Seleccionar el sistema de coordenadas en el que actúa la función **Superpos. volante**.

Temas utilizados

- Superposición del volante con **M118**

Información adicional: "Activar superposición del volante con M118",
Página 1406

Descripción de la función

En la columna **Val. máx.** se define el recorrido desplazable máximo para cada eje. El valor de introducción se puede desplazar tanto positivo como negativo. De este modo, el recorrido máximo es el doble del valor de introducción.

En la columna **Valor real**, el control numérico muestra para cada eje el recorrido desplazado con el volante.

También puede editar el **Valor real** manualmente. Si se introduce un valor mayor que el **Val. máx.**, el valor no podrá activarse. El control numérico marca los valores incorrectos en rojo. El control numérico muestra un mensaje de advertencia e impide que se cierre el formulario.

Cuando al activar la función se consigna un **Valor real**, el control numérico desplaza la nueva posición en el menú de reentrada.

Información adicional: "Reentrada al contorno", Página 2074

La función **Superpos. volante** repercute en el contador de la zona de trabajo **Posiciones**. El control numérico muestra los valores desviados con el volante en el contador.

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

El control numérico visualiza los valores de ambas opciones de la **Superpos. volante** en la pestaña **POS HR**.

En la pestaña **POS HR** de la zona de trabajo **Estado**, el control numérico muestra si el **Val. máx.** se ha definido con la función **M118** o los ajustes globales del programa GPS.

Información adicional: "Pestaña POS HR", Página 185

Eje de herramienta virtual VT

El eje de herramienta virtual **VT** se necesita para los mecanizados con herramientas inclinadas, p. ej. para fabricar taladros oblicuos sin inclinar el espacio de trabajo.

Puede ejecutarse una **Superpos. volante** también en la dirección del eje de la herramienta activa. El **VT** siempre corresponde a la dirección del eje de herramienta activo. En las máquinas con ejes rotativos del cabezal, esta dirección puede no corresponder al sistema de coordenadas básico **B-CS**. La función se activa con la fila **VT**.

Información adicional: "Indicaciones sobre las diferentes cinemáticas de máquina", Página 1109

Los valores desplazados con el volante en el **VT** permanecen activos predeterminadamente, incluso después de un cambio de herramienta. Si se activa el conmutador **Reseteo el valor VT**, el control numérico restablece el valor real del **VT** durante un cambio de herramienta.

El control numérico muestra los valores del eje de herramienta virtual **VT** en la pestaña **POS HR** de la zona de trabajo **Estado**.

Información adicional: "Pestaña POS HR", Página 185

Para que el control numérico muestre este valor, en la **Superpos. volante** se debe definir un valor mayor que 0 en la función **VT**.

Notas

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

El sistema de coordenadas seleccionado en el menú desplegable tiene efecto asimismo en la **Superpos. volante** con **M118**, pese a la función inactiva Ajustes globales del programa GPS. Durante la **Superpos. volante** y el mecanizado subsiguiente existe peligro de colisiones.

- ▶ Antes de abandonar el formulario, seleccionar siempre el sistema de coordenadas **Máquina (M-CS)**
- ▶ Probar el comportamiento en la máquina

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

Cuando ambas opciones actúan al mismo tiempo para la **Superpos. volante** con **M118** y mediante la función Ajustes globales del programa GPS, las definiciones influyen mutuamente entre si y en función de la secuencia de activación. Durante la **Superpos. volante** y el mecanizado subsiguiente existe peligro de colisiones.

- ▶ Utilizar solamente un tipo de **Superpos. volante**
- ▶ Utilizar preferentemente la **Superpos. volante** de la función **Ajustes de programa globales**
- ▶ Probar el comportamiento en la máquina

HEIDENHAIN recomienda no utilizar al mismo tiempo las dos posibilidades de **Superpos. volante**. Cuando **M118** no se pueda eliminar del programa NC, utilizar por lo menos la **Superpos. volante** de la función Ajustes globales del programa GPS antes de activar la selección del programa. De este modo se garantiza que el control numérico utilice la función Ajustes globales del programa GPS y no **M118**.

- Si las transformaciones de coordenadas no se activan ni mediante el programa NC ni mediante los ajustes globales del programa, la **Superpos. volante** actúa de forma idéntica en todos los sistemas de coordenadas.
- Si se quiere utilizar la **Superpos. volante** activa, el control numérico debe encontrarse en estado interrumpido o parado. Alternativamente, también se puede desactivar DCM.
Información adicional: "Monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40)", Página 1226
- La **Superpos. volante** en la dirección del eje virtual **VT** no requiere ni una función **PLANE** ni la función **FUNCTION TCPM**.
- Con el parámetro de máquina **axisDisplay** (n.º 100810) se define si el control numérico muestra el eje virtual **VT** también en el contador de la zona de trabajo **Posiciones**.
Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

20.5.9 Función Factor de avance

Aplicación

Con la función **Factor de avance** se puede influir en los avances activos en la máquina, p. ej., para adaptar los avances de un programa CAM. De este modo, se evita que se vuelva a emitir el programa CAM con el posprocesador. Todos los avances se modifican porcentualmente, sin llevar a cabo cambios en el programa NC.

Temas utilizados

- Limitación del avance **F MAX**

La función **Factor de avance** no afecta a la limitación de avance **F MAX**.

Información adicional: "Limitación del avance FMAX", Página 2060

Descripción de la función

Todos los avances se modifican porcentualmente. Se define un valor porcentual de 1 % a 1000 %.

La función **Factor de avance** influye en el avance programado y en el potenciómetro de avance, pero no en la marcha rápida **FMAX**.

En el campo **F** de la zona de trabajo **Posiciones**, el control numérico muestra el avance actual. Si la función **Factor de avance** está activa, el avance se muestra teniendo en cuenta los valores definidos.

Información adicional: "Punto de referencia y valores tecnológicos", Página 169

21

Monitorización

21.1 Supervisión de componentes con MONITORING HEATMAP (opción #155)

Aplicación

Con la función **MONITORING HEATMAP** se puede iniciar y detener la representación de piezas como Heatmap de componentes desde el programa NC.

El control numérico supervisa el componente seleccionado y representa el resultado en color en el llamado Heatmap de la pieza.



Si la supervisión del proceso (opción #168) representa un Heatmap de proceso en la simulación, el control numérico no muestra ningún Heatmap de los componentes.

Información adicional: "Supervisión del proceso (opción #168)",
Página 1304

Temas utilizados

- Pestaña **MON** de la zona de trabajo **Estado**
Información adicional: "Pestaña MON (opción #155)", Página 182
- Ciclo **238 MEDIR ESTADO MAQUINA** (opción #155)
Información adicional: "Ciclo 238 MEDIR ESTADO MAQUINA (opción #155)",
Página 1301
- Colorear la pieza como Heatmap en la simulación
Información adicional: "Columna Opciones de la pieza", Página 1624
- **Superv. del proceso** (opción #168) con **SECTION MONITORING**
Información adicional: "Supervisión del proceso (opción #168)", Página 1304

Condiciones

- Opción de software #155 Supervisión de componentes
- Componentes que supervisar definidos

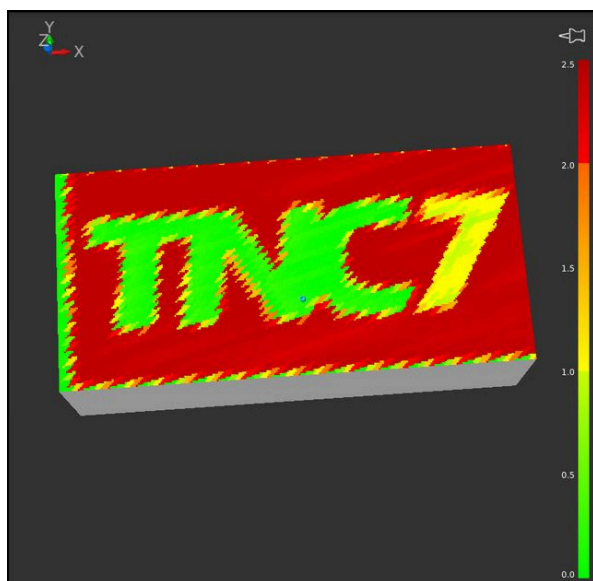
En el parámetro de máquina opcional **CfgMonComponent** (n.º 130900), el fabricante define los componentes de la máquina que se van a supervisar, así como los umbrales de advertencia y error.

Descripción de la función

El Heatmap de los componentes funciona de forma similar a la imagen de una cámara térmica infrarroja.

- Verde: Componente en zona segura según definición
- Amarillo: Componente en la zona de advertencia
- Rojo: Componente con sobrecarga

El control numérico muestra estos estados de la pieza en la simulación y los sobrescribe según corresponda mediante mecanizados posteriores.



Representación del Heatmap de componentes en la simulación sin mecanizado previo

Con heatmap puede verse el estado de un solo componente a la vez. Si se inicia heatmap varias veces seguidas, se detendrá la supervisión del componente anterior.

Introducción

11 MONITORING HEATMAP START FOR "Spindle"

; Activar la supervisión del componente **Spindle** y representar como Heatmap

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
MONITORING HEATMAP	Sintaxis de apertura para la supervisión de componentes
START FOR o STOP	Iniciar o detener la supervisión de componentes
" " o QS	Nombre fijo o variable del componente que se va a supervisar Solo al seleccionar START FOR

Nota

El control numérico no puede mostrar directamente los cambios de estado en la simulación, ya que se deben procesar las señales entrantes, p. ej. en caso de una rotura de la herramienta. El control numérico muestra el cambio con un pequeño retardo.

21.2 Ciclos para supervisión

21.2.1 Ciclo 239 DETERMINAR CARGA (opción #143)

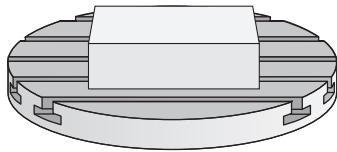
Programación ISO

G239

Aplicación



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



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 un 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.

Desarrollo del ciclo**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



Si ejecuta un proceso hasta una frase y, durante el mismo, el control numérico pasa por alto el ciclo **239**, el control numérico ignora este ciclo; no se realizará el proceso de pesaje.

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

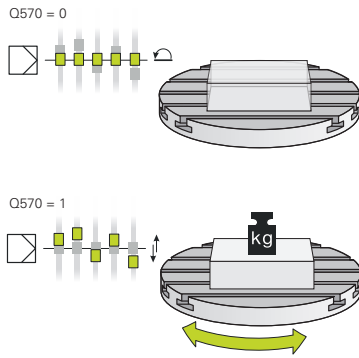
El ciclo puede ejecutar movimientos completos en varios ejes en marcha rápida. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Consulte con su fabricante el tipo y el alcance de los movimientos del ciclo **239** antes de utilizarlo
- ▶ 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** se activa inmediatamente tras la definición.
- El ciclo **239** soporta el cálculo de la carga de los ejes síncronos si estos solo disponen de un sistema de medida de posición común (maestro-esclavo de pares).

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q570 Carga (0=borrar / 1=determinar)?

Determinar si el control debe ejecutar un proceso de pesaje LAC (siglas de Load Adaptive Control) o si deben restablecerse los últimos parámetros de control predictivo y regulación dependientes de la carga que se han calculado:

0: Reiniciar LAC, los últimos valores que fijó el control numérico se restablecen, el control numérico trabaja con parámetros de control predictivo y regulación dependientes de la carga

1: Ejecutar proceso de pesaje, el control desplaza los ejes y calcula así los parámetros de control predictivo y regulación en función de la carga actual, los valores calculados se activan de inmediato

Introducción: **0, 1**

Ejemplo


```
11 CYCL DEF 239 DETERMINAR CARGA ~
    Q570=+0 ;DETERMIN. CARGA
```

21.2.2 Ciclo 238 MEDIR ESTADO MAQUINA (opción #155)

Programación ISO

G238

Aplicación



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

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.

Temas utilizados

- Supervisión de componentes con **MONITORING HEATMAP** (opción #155)

Información adicional: "Supervisión de componentes con MONITORING HEATMAP (opción #155)", Página 1296

Desarrollo del ciclo

Verificar que los ejes no estén bloqueados antes de la medición.

Parámetro Q570=0

- 1 El control numérico ejecuta movimientos en los ejes de la máquina
- 2 Actúan los potenciómetros de avance, de marcha rápida y del 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, de marcha rápida y del cabezal **no** actúan
- 3 En la pestaña de estado **MON** se pueden seleccionar las tareas de supervisión que se desean mostrar
- 4 Mediante este diagrama se puede supervisar cómo de cerca se encuentran los componentes de un umbral de advertencia o error.

Información adicional: "Pestaña MON (opción #155)", Página 182



El fabricante define las secuencias de movimiento exactas de los ejes.

Notas**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**
- ▶ Consulte con su fabricante el tipo y el alcance de los movimientos del ciclo **238** antes de utilizarlo

- 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.
- Si, p. ej., se posiciona a cero el potenciómetro de avance durante una medición, el control numérico interrumpe el ciclo y muestra una advertencia. La advertencia se puede aceptar con la tecla **CE** y el ciclo se puede mecanizar de nuevo con la tecla **NC start**.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q570 Modo (0=probar/1=medir)?</p> <p>Determinar si el control numérico debe ejecutar una medición del estado de la máquina en el modo de prueba o en el modo de medición:</p> <p>0: No se generan datos de medición. Los movimientos de los ejes se pueden regular mediante el potenciómetro de avance y marcha rápida</p> <p>1: Se generan datos de medición. El movimiento del eje no se puede regular con el potenciómetro de avance y marcha rápida.</p> <p>Introducción: 0, 1</p>

Ejemplo

11 CYCL DEF 238 MEDIR ESTADO MAQUINA ~
Q570=+0 ;MODO

21.3 Supervisión del proceso (opción #168)

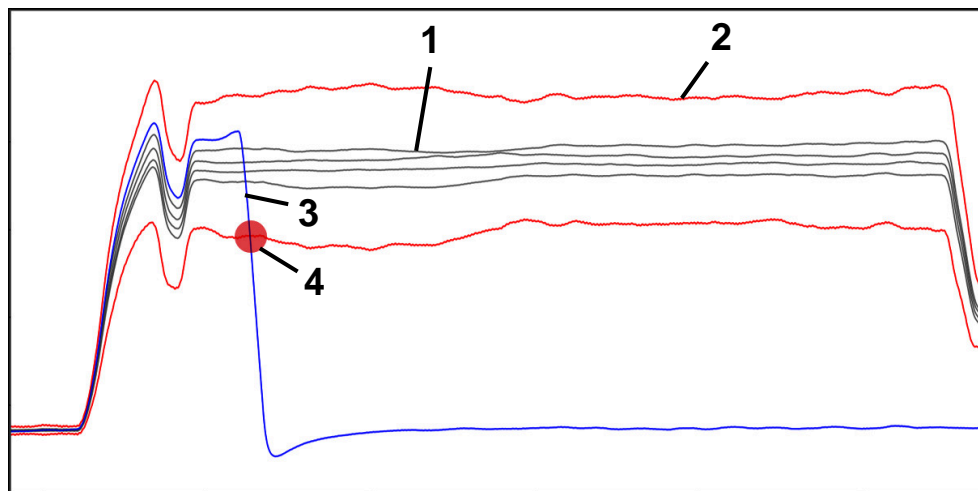
21.3.1 Fundamentos

Mediante la supervisión del proceso, el control numérico detecta los fallos del proceso, p. ej.:

- Rotura de la herramienta
- Ausencia de preparación de la pieza, o preparación errónea
- Cambios en la posición o el tamaño de la pieza en bruto
- Material incorrecto, p. ej. aluminio en lugar de acero

Mediante la supervisión del proceso se puede controlar el proceso de mecanizado durante la ejecución del programa mediante tareas de supervisión. La tarea de supervisión compara el recorrido de la señal del mecanizado actual de un programa NC con uno o más mecanizados de referencia. La tarea de supervisión calcula límites superior e inferior a partir de estos mecanizados de referencia. Si el mecanizado actual se encuentra fuera de los límites durante un tiempo de parada predefinido, la tarea de supervisión actúa con una reacción definida. Si, p. ej., la tensión del cabezal disminuye debido a una rotura de la herramienta, la tarea de supervisión lleva a cabo una reacción definida previamente.

Información adicional: "Interrumpir, detener o cancelar la ejecución del programa",
Página 2061



Disminución de la tensión del cabezal debido a una rotura de la herramienta

- | | | |
|---|---|---|
| 1 | — | Referencias |
| 2 | — | Límites que consisten en la anchura de túnel y, en caso necesario, del ensanchamiento |
| 3 | — | Mecanizado actual |
| 4 | ● | Fallo del proceso, p. ej. por una rotura de la herramienta |

Si se utiliza la supervisión del proceso, se necesitan los siguientes pasos:

- Definir las fases de la supervisión en el programa NC
Información adicional: "Definir fase de supervisión mediante MONITORING SECTION (opción #168)", Página 1330
- Introducir lentamente el programa NC en la frase individual antes de activar la supervisión del proceso
Información adicional: "Ejecución del programa", Página 2055
- Activar la supervisión del proceso
Información adicional: "Columna Opciones de supervisión", Página 1323
- Ejecución continua del programa NC
Información adicional: "Ejecución del programa", Página 2055
- En caso necesario, llevar a cabo ajustes en las tareas de supervisión
 - Seleccionar modelo de estrategia
Información adicional: "Modelo de estrategia", Página 1312
 - Añadir o eliminar tareas de supervisión
Información adicional: "Iconos", Página 1307
 - Definir ajustes y reacciones dentro de las tareas de supervisión
Información adicional: "Ajustes de las tareas de supervisión", Página 1314
 - Representar tarea de supervisión en la simulación como Heatmap del proceso
Información adicional: "Columna Opciones de supervisión dentro de una fase de supervisión", Página 1324
Información adicional: "Columna Opciones de la pieza", Página 1624
- Mecanizar de nuevo el programa NC en ejecución continua
Información adicional: "Ejecución del programa", Página 2055
- En caso necesario, seleccionar más referencias y optimizar los parámetros
Información adicional: "Tareas de supervisión", Página 1314
Información adicional: "Registros de la fase de supervisión", Página 1326

Temas utilizados

- **Vigilancia de componentes** (opción #155) con **MONITORING HEATMAP**
Información adicional: "Supervisión de componentes con MONITORING HEATMAP (opción #155)", Página 1296

21.3.2 Zona de trabajo Superv. del proceso (opción #168)

Aplicación

En la zona de trabajo **Superv. del proceso**, el control numérico visualiza el proceso de mecanizado durante la ejecución del programa. Se pueden activar diferentes tareas de supervisión adaptadas al proceso. En caso necesario, se pueden llevar a cabo ajustes en las tareas de supervisión.

Información adicional: "Tareas de supervisión", Página 1314

Condiciones

- Opción de software #168 Supervisión del proceso
- Fase de supervisión definida con **MONITORING SECTION**
Información adicional: "Definir fase de supervisión mediante MONITORING SECTION (opción #168)", Página 1330
- En el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** es posible llevar a cabo un proceso reproducible
 En el modo de mecanizado **FUNCTION MODE TURN** (opción #50), las tareas de supervisión **FeedOverride** y **SpindleOverride** son funcionales.

Descripción de la función







La zona de trabajo **Superv. del proceso** proporciona información y ajustes para la supervisión del proceso de mecanizado.


En función de la posición del cursor en el programa NC, el control numérico ofrece las siguientes zonas:

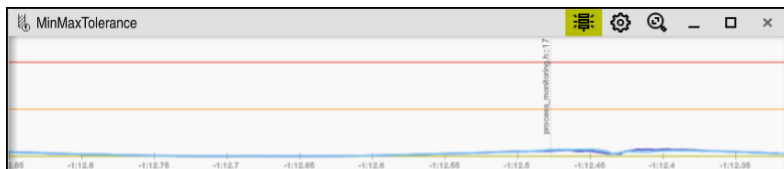
- Zona global
 El control numérico muestra indicaciones sobre el programa NC activo.
Información adicional: "Zona global", Página 1309
- Zona de la estrategia
 El control numérico muestra las tareas de supervisión y los gráficos de los registros. Las tareas de supervisión se pueden configurar.
Información adicional: "Zona de la estrategia", Página 1311
- Columna **Opciones de supervisión** de la zona global
 El control numérico muestra información sobre los registros que se refiere a las fases de supervisión del programa NC.
Información adicional: "Columna Opciones de supervisión de la zona global", Página 1324
- Columna **Opciones de supervisión** dentro de una fase de supervisión
 El control numérico muestra información sobre los registros que solo se refiere a la fase de supervisión seleccionada actualmente.
Información adicional: "Columna Opciones de supervisión dentro de una fase de supervisión", Página 1324

Iconos

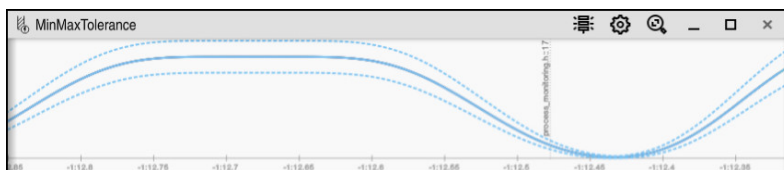
La zona de trabajo **Superv. del proceso** contiene los siguientes iconos:

Icono	Significado
	Mostrar u ocultar la columna Opciones de supervisión Información adicional: "Columna Opciones de supervisión", Página 1323
	Activar o desactivar el modo de alineación Si hay un modo de alineación activo, el control numérico muestra los ajustes para la supervisión del proceso. El modo de alineación se puede desactivar para el mecanizado.
	Eliminar tarea de supervisión Información adicional: "Tareas de supervisión", Página 1314 Sólo está disponible en el modo de configuración
	Añadir tareas de supervisión Información adicional: "Tareas de supervisión", Página 1314 Sólo está disponible en el modo de configuración
	Abrir ajustes Se pueden abrir los siguientes ajustes: <ul style="list-style-type: none"> ■ Ajuste de la zona de trabajo Superv. del proceso Información adicional: "Ajustes de la zona Superv. del proceso", Página 1321 ■ Ajuste en la ventana Ajustes para el programa NC de la columna Opciones de supervisión Información adicional: "Ventana Ajustes para el programa NC", Página 1329 Sólo está disponible en el modo de configuración ■ Ajuste de la tarea de supervisión Información adicional: "Ajustes de las tareas de supervisión", Página 1314 Sólo está disponible en el modo de configuración
	Fijar al 100 % el tamaño de los gráficos

Icono	Significado
	<p>Mostrar u ocultar límites de advertencia y error</p> <p>Si se muestran los límites de advertencia y error, el control numérico muestra la señal supervisada con respecto a los límites definidos.</p> <p>El control numérico muestra los siguientes límites de advertencia y error:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Línea verde <ul style="list-style-type: none"> Si el mecanizado actual se encuentra por debajo de la línea inferior, el mecanizado actual se corresponde con la referencia. ■ Línea naranja <ul style="list-style-type: none"> Esta línea indica el límite de advertencia. Si el mecanizado actual sobrepasa la línea media, el mecanizado actual se desvía la mitad del límite establecido en la referencia. ■ Línea roja <ul style="list-style-type: none"> Esta línea indica el límite de error. Si el mecanizado actual sobrepasa la línea superior durante un tiempo de parada definido, la tarea de supervisión activa una reacción definida, p. ej. parada NC. <p>Si se ocultan los límites de advertencia y error, el control numérico muestra una vista absoluta de la señal supervisada. Las líneas discontinuas representan los límites de error superior e inferior, por tanto, la anchura de túnel.</p>



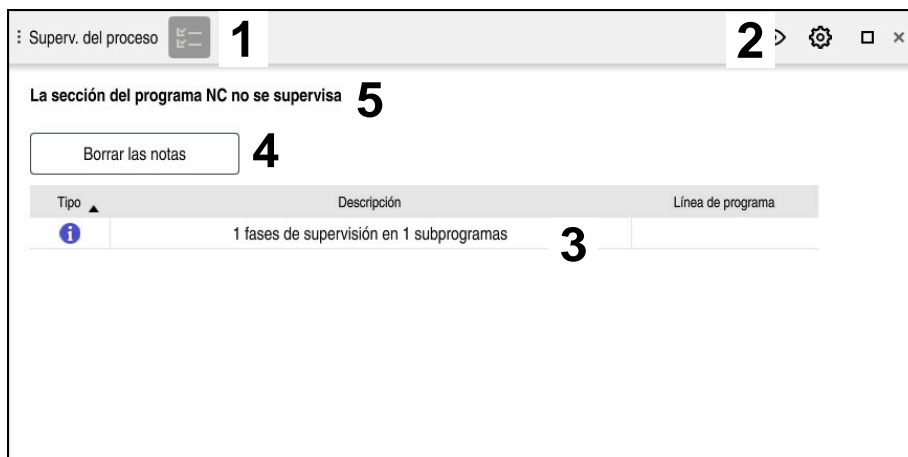
Se muestran los límites de advertencia y error: el control numérico muestra la señal con respecto a los límites definidos



Límites de advertencia y error ocultos: la línea continua representa la señal y las líneas discontinuas la anchura de túnel calculada en cada momento

Zona global

Si en el programa NC, el cursor luminoso se encuentra fuera de una fase de supervisión, la zona de trabajo **Superv. del proceso** muestra la zona global.






Zona global en la zona de trabajo **Superv. del proceso**

La zona de trabajo **Superv. del proceso** muestra lo siguiente en la zona global:

- 1 Icono **Opciones de supervisión**
Información adicional: "Columna Opciones de supervisión", Página 1323
- 2 Icono **Ajustes** de la zona de trabajo **Superv. del proceso**
Información adicional: "Ajustes de la zona Superv. del proceso", Página 1321
- 3 Tabla con indicaciones sobre el programa NC activo
Información adicional: "Indicaciones sobre el programa NC", Página 1310
- 4 Botón **Borrar las notas**
Con el botón **Borrar las notas** se puede vaciar la tabla.
- 5 Información de que esta zona no está supervisada en el programa NC

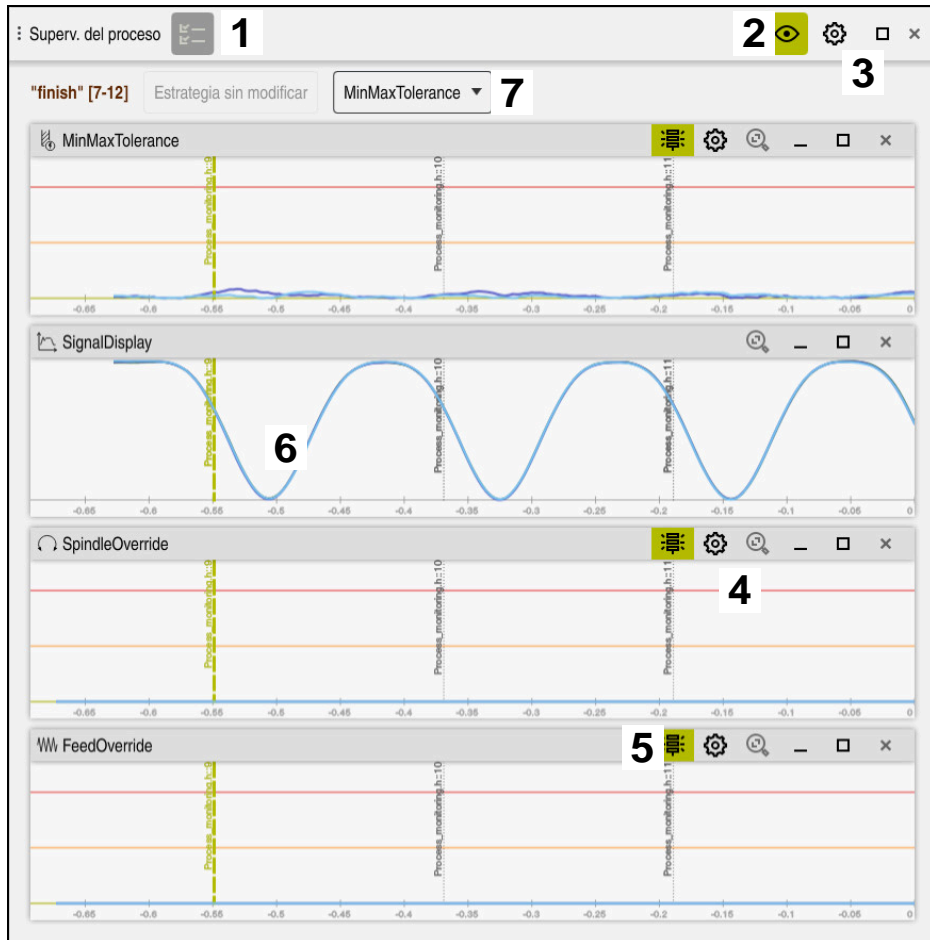
Indicaciones sobre el programa NC

En esta zona, el control numérico muestra una tabla con indicaciones sobre el programa NC activo. La tabla contiene la siguiente información:

Columna o icono	Significado
Tipo	En la columna Tipo , el control numérico muestra diferentes tipos de notificación.
	Nota, p. ej. el número de fases de supervisión
	Advertencia, p. ej. cuando se ha eliminado una fase de supervisión
	Error, p. ej. si deben restablecerse los registros Si se llevan a cabo modificaciones dentro de una fase de la supervisión, esta fase ya no podrá supervisarse. Por ello, deberán restablecerse los registros y fijarse nuevas referencias para que el mecanizado se vuelva a supervisar. Información adicional: "Ventana Ajustes para el programa NC", Página 1329 La tabla se puede ordenar por tipo de nota seleccionando la columna Tipo .
Descripción	En la columna Descripción , el control numérico muestra información sobre los tipos de nota, por ejemplo: <ul style="list-style-type: none"> ■ Modificación del programa NC ■ Ciclos que contiene el programa NC ■ Interrupciones, p. ej. M0 o M1
Línea del programa	Si la nota depende de un número de frase NC, el control numérico muestra los nombres de los programas y el número de frase NC.

Zona de la estrategia

Si en el programa NC, el cursor luminoso se encuentra dentro de la fase de supervisión, la zona de trabajo **Superv. del proceso** muestra la zona de la estrategia.



Zona de la estrategia en la zona de trabajo **Superv. del proceso**

La zona de trabajo **Superv. del proceso** muestra lo siguiente en la zona de la estrategia:

- 1 Icono **Opciones de supervisión**
Información adicional: "Columna Opciones de supervisión", Página 1323
- 2 Activar o desactivar el modo de alineación
Información adicional: "Iconos", Página 1307
- 3 Icono **Ajustes** de la zona de trabajo **Superv. del proceso**
Información adicional: "Ajustes de la zona Superv. del proceso", Página 1321
- 4 Icono **Ajustes** para las tareas de supervisión
Información adicional: "Ajustes de las tareas de supervisión", Página 1314
Sólo está disponible en el modo de configuración
- 5 Mostrar u ocultar límites de advertencia y error
Información adicional: "Iconos", Página 1307
- 6 Tareas de supervisión
Información adicional: "Tareas de supervisión", Página 1314

- 7 El control numérico muestra la siguiente información y funciones:
- Nombre de la fase de supervisión que corresponda
Si el nombre está definido en el programa NC con el elemento sintáctico opcional **AS**, el control numérico lo mostrará.
Si no se ha definido ningún nombre, el control numérico muestra **MONITORING SECTION**.
Información adicional: "Introducción", Página 1331
 - Zona de los números de frase NC de la fase de supervisión entre corchetes cuadrados
Inicio y final de la fase de supervisión en el programa NC
 - Botón **Estrategia sin modificar** o **Guardar estrategia como plantilla**
Información adicional: "Modelo de estrategia", Página 1312
 - Menú de selección del modelo de estrategia
Información adicional: "Modelo de estrategia", Página 1312
Sólo está disponible en el modo de configuración

Modelo de estrategia


Un modelo de estrategia comprende una o más tareas de supervisión junto con sus ajustes definidos.

Un menú de selección permite elegir entre los siguientes modelos de estrategia:

Modelo de estrategia	Significado
MinMaxTolerance	<p>Este modelo de estrategia contiene las siguientes tareas de supervisión:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ MinMaxTolerance Información adicional: "Tarea de supervisión MinMaxTolerance", Página 1315 ■ SignalDisplay Información adicional: "Tarea de supervisión SignalDisplay", Página 1319 ■ SpindleOverride Información adicional: "Tarea de supervisión SpindleOverride", Página 1319 ■ FeedOverride Información adicional: "Tarea de supervisión FeedOverride", Página 1320

Modelo de estrategia	Significado
StandardDeviation	<p>Este modelo de estrategia contiene las siguientes tareas de supervisión:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ StandardDeviation Información adicional: "Tarea de supervisión StandardDeviation", Página 1318 ■ SignalDisplay Información adicional: "Tarea de supervisión SignalDisplay", Página 1319 ■ SpindleOverride Información adicional: "Tarea de supervisión SpindleOverride", Página 1319 ■ FeedOverride Información adicional: "Tarea de supervisión FeedOverride", Página 1320
Def. por el usuario	En este modelo de estrategia, el usuario puede agrupar las tareas de supervisión.

Si se modifica un modelo de estrategia, se puede sobrescribir mediante el botón **Guardar estrategia como plantilla**. El control numérico sobrescribe el modelo de estrategia seleccionada actualmente.

 Si el ajuste básico de los modelos de estrategia no se puede restablecer de forma autónoma, sobrescribir únicamente el modelo **Def. por el usuario**.
Con el parámetro de máquina opcional **ProcessMonitoring** (n.º 133700) el fabricante puede restablecer el ajuste básico de los modelos de estrategia.

En los ajustes de la zona de trabajo **Superv. del proceso** se define qué modelo de estrategia selecciona por defecto el control numérico tras guardar una nueva fase de supervisión.

Información adicional: "Ajustes de la zona Superv. del proceso", Página 1321

Tareas de supervisión

La zona de trabajo **Superv. del proceso** incluye las siguientes tareas de supervisión:

■ **MinMaxTolerance**

Con **MinMaxTolerance**, el control numérico supervisa si el mecanizado actual se encuentra dentro del rango de referencias seleccionadas, lo que abarca las desviaciones porcentuales y estáticas.

Información adicional: "Tarea de supervisión MinMaxTolerance", Página 1315

■ **StandardDeviation**

Con **StandardDeviation**, el control numérico supervisa si el mecanizado actual se encuentra dentro del rango de las referencias seleccionadas, lo que abarca el ensanchamiento estático y un múltiplo de la desviación estándar σ .

Información adicional: "Tarea de supervisión StandardDeviation", Página 1318

■ **SignalDisplay**

Con **SignalDisplay**, el control numérico muestra el progreso del proceso de todas las referencias seleccionadas y el mecanizado actual.

Información adicional: "Tarea de supervisión SignalDisplay", Página 1319

■ **SpindleOverride**

Con **SpindleOverride**, el control numérico supervisa los cambios en el override del cabezal a través del potenciómetro.

Información adicional: "Tarea de supervisión SpindleOverride", Página 1319

■ **FeedOverride**

Con **FeedOverride**, el control numérico supervisa los cambios del override de avance a través del potenciómetro.

Información adicional: "Tarea de supervisión FeedOverride", Página 1320

En cada tarea de supervisión, el control numérico muestra el mecanizado actual y las referencias seleccionadas en forma de gráfico. El eje temporal se indica en segundos o, para las fases de supervisión más largas, en minutos.

Ajustes de las tareas de supervisión

Los ajustes de las tareas de supervisión se pueden modificar por separado para cada fase de supervisión. Si se selecciona el ajuste de una tarea de supervisión, el control numérico muestra dos apartados. En el de la izquierda, el control numérico muestra en gris los ajustes que estaban activos en el momento del registro. En el de la derecha, el control numérico muestra los ajustes actuales de la tarea de supervisión. Con el botón **Aplicar** se pueden guardar respectivamente los ajustes del apartado de la izquierda o de la derecha. Además, se puede eliminar una tarea de supervisión para una fase de supervisión o añadir una mediante el signo más.

Los valores de las tareas de supervisión configurados en el ajuste básico son los valores de salida recomendados. Estos valores de salida se pueden adaptar en el mecanizado del usuario.

Si se modifican los ajustes de una tarea de supervisión o se añade una nueva, el control numérico identifica el cambio añadiendo el símbolo * antes del nombre.

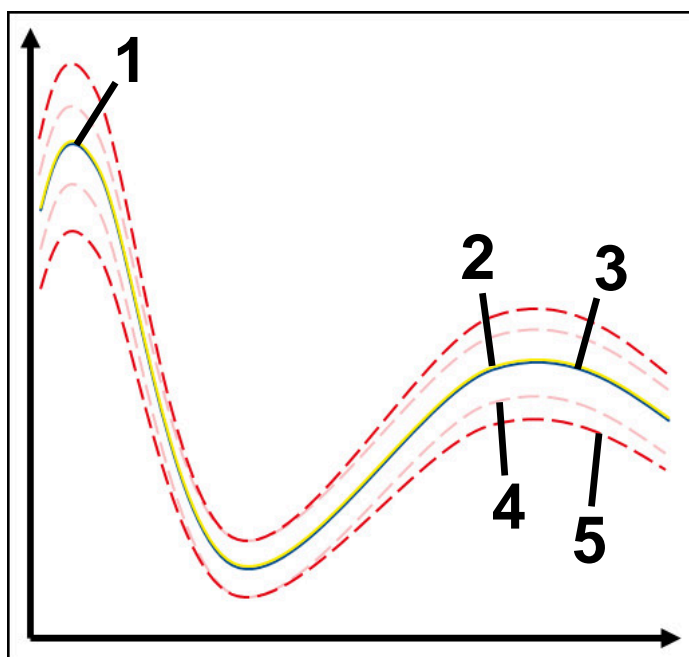
Tarea de supervisión MinMaxTolerance

Con **MinMaxTolerance**, el control numérico supervisa si el mecanizado actual se encuentra dentro del rango de referencias seleccionadas, lo que abarca las desviaciones porcentuales y estáticas.

Los casos de aplicación de **MinMaxTolerance** son fallos claros del proceso, p. ej. durante una producción de series pequeñas:

- Rotura de la herramienta
- Herramienta que falta
- Cambios en la posición o el tamaño de la pieza en bruto

El control numérico necesita al menos un mecanizado registrado como referencia. Si no se selecciona ninguna referencia, esta tarea de supervisión estará inactiva y no mostrará ningún gráfico.



- 1 — Primera buena referencia
- 2 — Segunda referencia buena
- 3 — Tercera referencia buena
- 4 - - - Límites que consisten en la anchura de túnel
- 5 - - - Límites que consisten en el ensanchamiento porcentual de la anchura de túnel estática

Información adicional: "Registros de la fase de supervisión", Página 1326

Si, por ejemplo, se obtiene un registro simplemente aceptable debido al desgaste de la herramienta, esta tarea de supervisión también puede tener una posibilidad de aplicación alternativa.

Información adicional: "Posibilidad de aplicación alternativa con referencia aceptable", Página 1317

Ajustes de MinMaxTolerance

Esta tarea de supervisión se puede configurar mediante controles deslizantes:

- **Desviación porcentual aceptada**

Ensanchamiento porcentual de la anchura de túnel

- **Static tunnel width**

Límites superior e inferior, a partir de las referencias

- **H. de par.**

Tiempo máximo en milisegundos que la señal puede encontrarse fuera de la desviación definida. Después de este tiempo, el control numérico activa las reacciones definidas de la tarea de supervisión.

Para la siguiente tarea de supervisión se pueden activar o desactivar las siguientes reacciones:

- **La tarea de supervisión emite una advertencia**

Si la señal sobrepasa los límites del tiempo de parada definido, el control numérico emite una advertencia en el menú de notificaciones.

Información adicional: "Menú de notificaciones de la barra de información",
Página 1615

- **La tarea de supervisión activa una parada NC**

Si la señal sobrepasa los límites del tiempo de parada definido, el control numérico detiene el programa NC. El usuario puede comprobar el estado del mecanizado. Si se decide que no hay ningún error grave, se puede retomar el programa NC.

- **Abort program run**

Si la señal sobrepasa los límites del tiempo de parada definido, el control numérico interrumpe el programa NC. El programa NC no se puede retomar.

- **La tarea de supervisión bloquea la herramienta**

Si la señal sobrepasa los límites del tiempo de parada definido, el control numérico bloquea la herramienta en la gestión de herramientas.

Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308

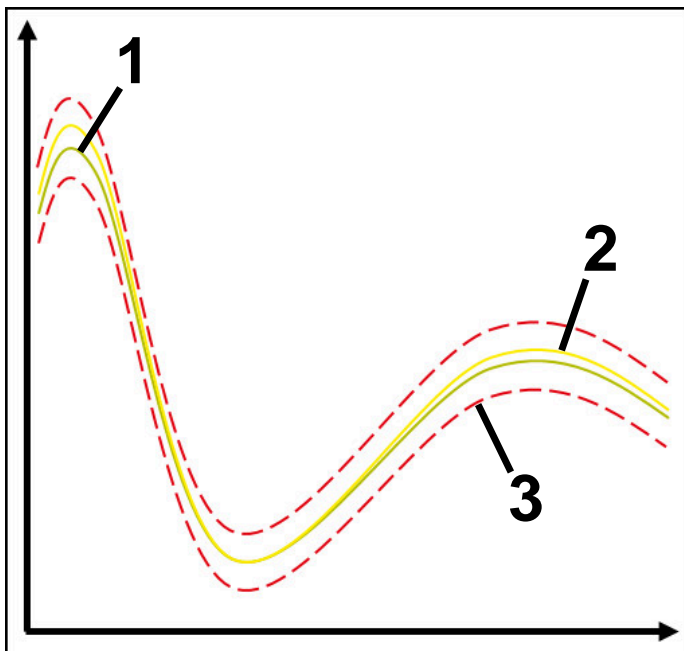
Posibilidad de aplicación alternativa con referencia aceptable

Si el control numérico ha registrado un mecanizado simplemente aceptable, se puede utilizar una posibilidad de aplicación alternativa de la tarea de supervisión **MinMaxTolerance**.

Seleccionar al menos dos referencias:

- Una referencia óptima
- Una referencia simplemente aceptable, por ejemplo, que presenta una señal de carga del cabezal mayor debido al desgaste de la herramienta

La tarea de supervisión comprueba si el mecanizado actual se encuentre dentro del rango de las referencias seleccionadas. Con esta estrategia se selecciona una desviación muy pequeña o ninguna, ya que la tolerancia ya se ha indicado en las diferentes referencias.



- 1 — Referencia óptima
- 2 — Referencia todavía aceptable
- 3 - - Límites que consisten en la anchura de túnel

Tarea de supervisión StandardDeviation

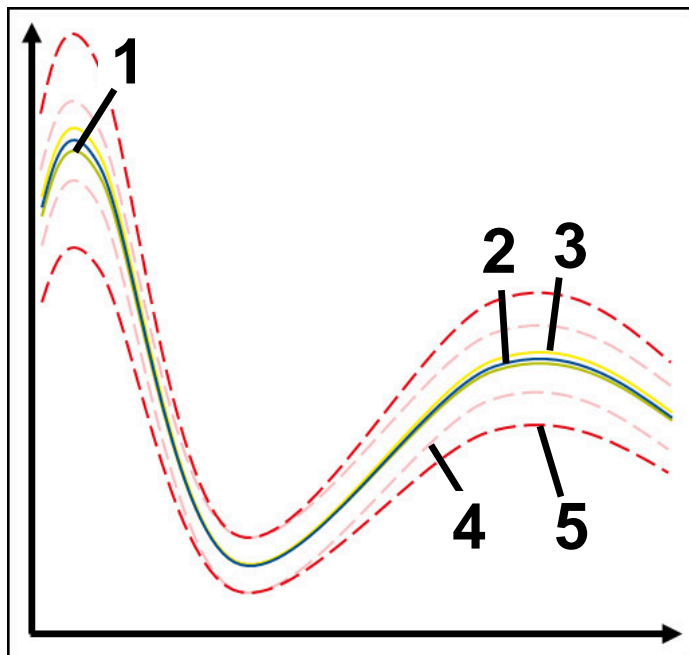
Con **StandardDeviation**, el control numérico supervisa si el mecanizado actual se encuentra dentro del rango de las referencias seleccionadas, lo que abarca el ensanchamiento estático y un múltiplo de la desviación estándar σ .

Los casos de aplicación de **StandardDeviation** son fallos del proceso de cualquier tipo, p. ej. durante una producción en serie:

- Rotura de la herramienta
- Herramienta que falta
- Desgaste de la herramienta
- Cambios en la posición o el tamaño de la pieza en bruto

El control numérico necesita al menos tres mecanizados registrados como referencia. Las referencias deberían incluir un mecanizado óptimo, uno bueno y otro simplemente aceptable. Si no se seleccionan las referencias requeridas, la tarea de supervisión no se activará y no mostrará ningún gráfico.

Información adicional: "Registros de la fase de supervisión", Página 1326



- 1 — Referencia óptima
- 2 — Referencia buena
- 3 — Referencia todavía aceptable
- 4 — Límites que consisten en la anchura de túnel
- 5 — Límites que consisten en el ensanchamiento de la anchura del túnel multiplicado por el factor σ

Ajustes de StandardDeviation

Esta tarea de supervisión se puede configurar mediante controles deslizantes:

- **Múltiplo de σ**

Ensanchamiento de la anchura del túnel multiplicado por el factor σ

- **Static tunnel width**

Límites superior e inferior, a partir de las referencias

- **H. de par.**

Tiempo máximo en milisegundos que la señal puede encontrarse fuera de la desviación definida. Después de este tiempo, el control numérico activa las reacciones definidas de la tarea de supervisión.

Para la siguiente tarea de supervisión se pueden activar o desactivar las siguientes reacciones:

- **La tarea de supervisión emite una advertencia**

Si la señal sobrepasa los límites del tiempo de parada definido, el control numérico emite una advertencia en el menú de notificaciones.

Información adicional: "Menú de notificaciones de la barra de información", Página 1615

- **La tarea de supervisión activa una parada NC**

Si la señal sobrepasa los límites del tiempo de parada definido, el control numérico detiene el programa NC. El usuario puede comprobar el estado del mecanizado. Si se decide que no hay ningún error grave, se puede retomar el programa NC.

- **Abort program run**

Si la señal sobrepasa los límites del tiempo de parada definido, el control numérico interrumpe el programa NC. El programa NC no se puede retomar.

- **La tarea de supervisión bloquea la herramienta**

Si la señal sobrepasa los límites del tiempo de parada definido, el control numérico bloquea la herramienta en la gestión de herramientas.

Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308

Tarea de supervisión SignalDisplay

Con **SignalDisplay**, el control numérico muestra el progreso del proceso de todas las referencias seleccionadas y el mecanizado actual.

Se puede comparar si el mecanizado actual se corresponde con las referencias. De este modo, se verifica visualmente si el mecanizado se puede utilizar como referencia.

La tarea de supervisión no activa ninguna reacción.

Tarea de supervisión SpindleOverride

Con **SpindleOverride**, el control numérico supervisa los cambios en el override del cabezal a través del potenciómetro.

El control numérico utiliza el primer mecanizado registrado como referencia.

Ajustes de SpindleOverride

Esta tarea de supervisión se puede configurar mediante controles deslizantes:

- **Desviación porcentual aceptada**

Desviación aceptada del override en porcentaje, comparada con el primer registro

- **H. de par.**

Tiempo máximo en milisegundos que la señal puede encontrarse fuera de la desviación definida. Después de este tiempo, el control numérico activa las reacciones definidas de la tarea de supervisión.

Para la siguiente tarea de supervisión se pueden activar o desactivar las siguientes reacciones:

- **La tarea de supervisión emite una advertencia**

Si la señal sobrepasa los límites del tiempo de parada definido, el control numérico emite una advertencia en el menú de notificaciones.

Información adicional: "Menú de notificaciones de la barra de información", Página 1615

- **La tarea de supervisión activa una parada NC**

Si la señal sobrepasa los límites del tiempo de parada definido, el control numérico detiene el programa NC. El usuario puede comprobar el estado del mecanizado. Si se decide que no hay ningún error grave, se puede retomar el programa NC.

Tarea de supervisión FeedOverride

Con **FeedOverride**, el control numérico supervisa los cambios del override de avance a través del potenciómetro.

El control numérico utiliza el primer mecanizado registrado como referencia.

Ajustes FeedOverride

Esta tarea de supervisión se puede configurar mediante controles deslizantes:

- **Desviación porcentual aceptada**

Desviación aceptada del override en porcentaje, comparada con el primer registro

- **H. de par.**

Tiempo máximo en milisegundos que la señal puede encontrarse fuera de la desviación definida. Después de este tiempo, el control numérico activa las reacciones definidas de la tarea de supervisión.

Para la siguiente tarea de supervisión se pueden activar o desactivar las siguientes reacciones:

- **La tarea de supervisión emite una advertencia**

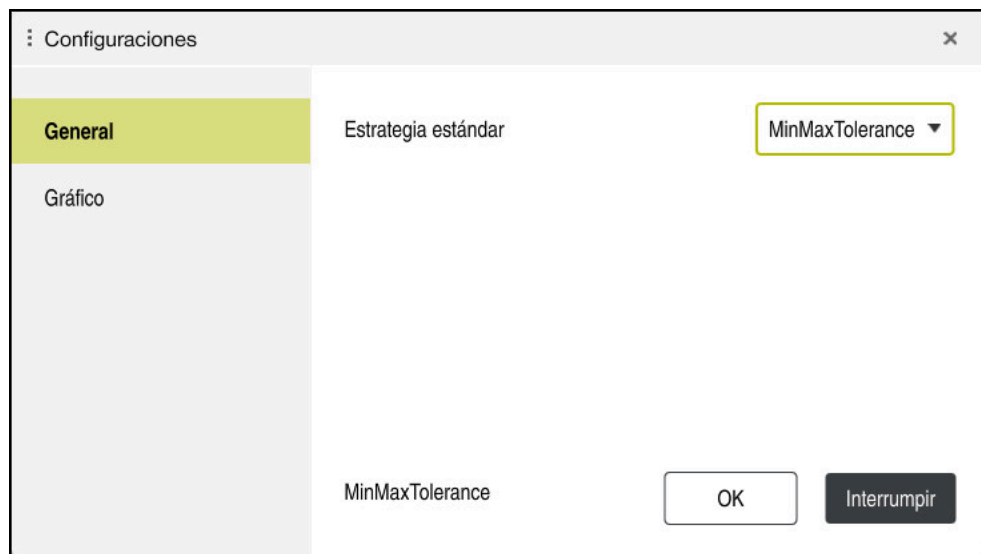
Si la señal sobrepasa los límites del tiempo de parada definido, el control numérico emite una advertencia en el menú de notificaciones.

Información adicional: "Menú de notificaciones de la barra de información", Página 1615

- **La tarea de supervisión activa una parada NC**

Si la señal sobrepasa los límites del tiempo de parada definido, el control numérico detiene el programa NC. El usuario puede comprobar el estado del mecanizado. Si se decide que no hay ningún error grave, se puede retomar el programa NC.

Ajustes de la zona Superv. del proceso



Ajustes de la zona **Superv. del proceso**

General

En el apartado **General**, se selecciona el modelo de estrategia que utiliza por defecto el control numérico:

- **MinMaxTolerance**
- **StandardDeviation**
- **Def. por el usuario**

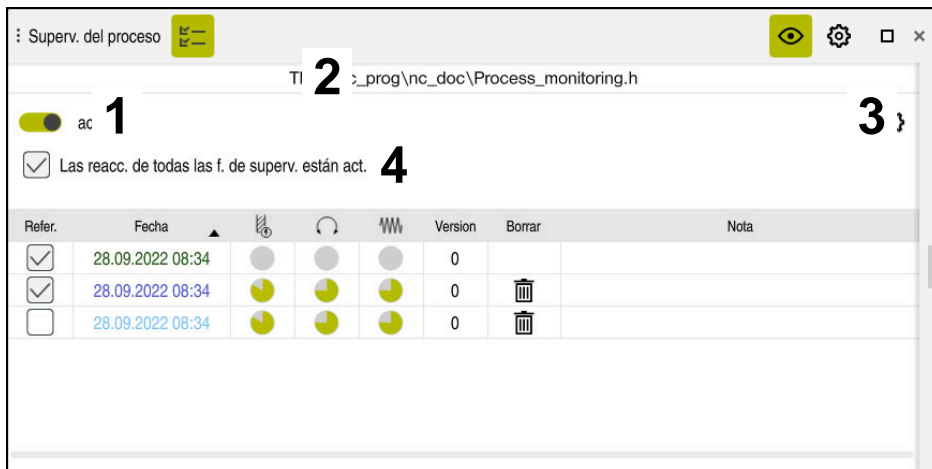
Información adicional: "Modelo de estrategia", Página 1312

Gráfico

En el apartado **Gráfico**, se pueden seleccionar los siguientes ajustes:

Ajuste	Significado
Registros representados simultáneamente	<p>Seleccionar el máximo de registros que muestra el control numérico al mismo tiempo en forma de gráfico en las tareas de supervisión:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 2 ■ 4 ■ 6 ■ 8 ■ 10 <p>Si se seleccionan más referencias de las que puede mostrar el control numérico, este muestra las últimas referencias seleccionadas en forma de registro.</p>
Preview [s]	<p>El control numérico ejecuta las referencias seleccionadas como vista previa durante el mecanizado. Para ello, el control numérico desplaza el eje temporal del mecanizado hacia la izquierda.</p> <p>Seleccionar cuántos segundos mostrará el control numérico la referencia como vista previa:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 0 ■ 2 ■ 4 ■ 6 <p>Información adicional: "Registros de la fase de supervisión", Página 1326</p>

Columna Opciones de supervisión



Columna **Opciones de supervisión** de la zona global

La columna **Opciones de supervisión** muestra lo siguiente en la zona superior, independientemente de la posición del cursor en el programa NC:

- 1 Conmutador para activar o desactivar la supervisión del proceso en todo el programa NC
- 2 Ruta del programa NC actual
- 3 Abrir el icono **Ajustes** de la ventana **Ajustes para el programa NC**
Información adicional: "Ventana Ajustes para el programa NC", Página 1329
 Sólo está disponible en el modo de configuración
- 4 Casilla de verificación para activar o desactivar las reacciones de todas las fases de supervisión en el programa NC
 Sólo está disponible en el modo de configuración

En función de la posición del cursor en el programa NC, el control numérico ofrece las siguientes zonas:

- Columna **Opciones de supervisión** de la zona global
 Se pueden seleccionar referencias que actúen en todas las fases de supervisión del programa NC.
Información adicional: "Columna Opciones de supervisión de la zona global", Página 1324
- Columna **Opciones de supervisión** dentro de una fase de supervisión
 Se pueden definir ajustes y seleccionar referencias que actúen en la fase de supervisión seleccionada actualmente.
Información adicional: "Columna Opciones de supervisión dentro de una fase de supervisión", Página 1324

Columna Opciones de supervisión de la zona global

Si en el programa NC, el cursor luminoso se encuentra fuera de una fase de supervisión, la zona de trabajo **Superv. del proceso** muestra la columna **Opciones de supervisión** en la zona global.

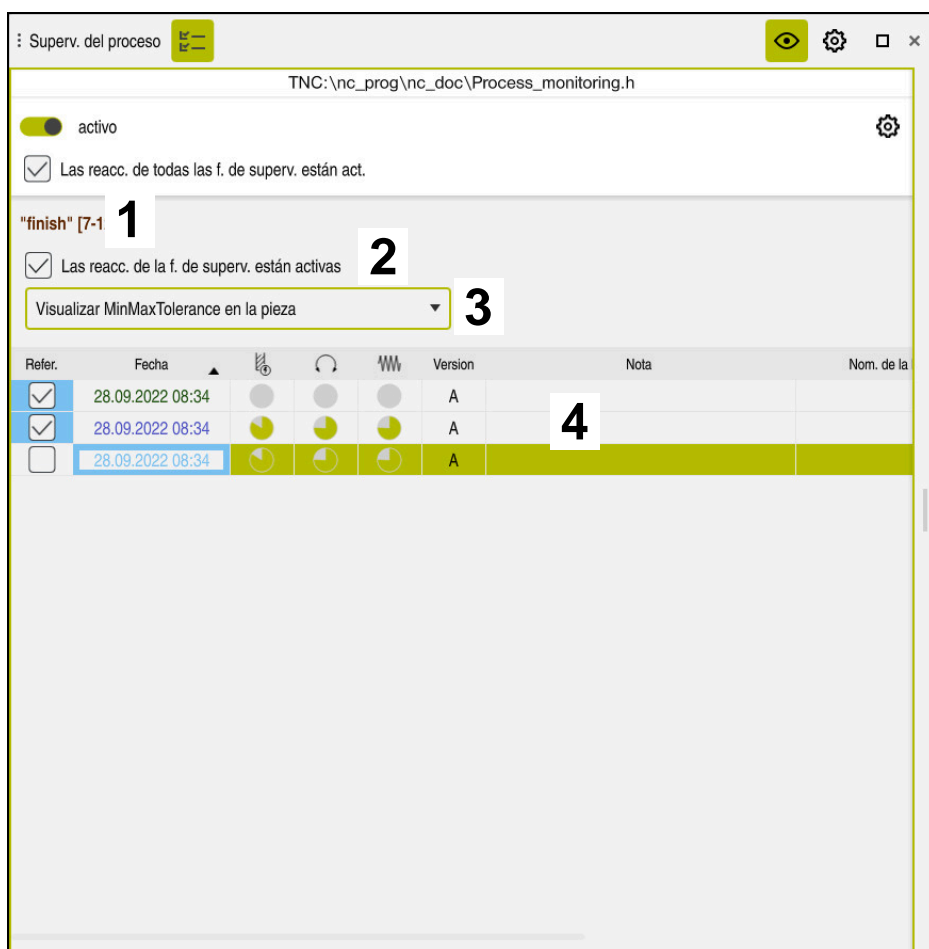
En la zona global, el control numérico muestra una tabla con los registros de todas las fases de supervisión del programa NC.

Información adicional: "Registros de la fase de supervisión", Página 1326

Columna Opciones de supervisión dentro de una fase de supervisión

Si en el programa NC, el cursor luminoso se encuentra dentro de la fase de supervisión, la zona de trabajo **Superv. del proceso** muestra la columna **Opciones de supervisión** dentro de la fase de supervisión.

Si el cursor luminoso se encuentra dentro de la fase de supervisión, el control numérico resalta esa zona en gris.



Columna **Opciones de supervisión** dentro de la fase de supervisión

Dentro de la fase de supervisión, la columna **Opciones de supervisión** muestra lo siguiente:

- 1 El control numérico muestra la siguiente información y funciones:
 - Nombre de la fase de supervisión que corresponda
Si el nombre está definido en el programa NC con el elemento sintáctico opcional **AS**, el control numérico lo mostrará.
Si no se ha definido ningún nombre, el control numérico muestra **MONITORING SECTION**.
Información adicional: "Introducción", Página 1331
 - Zona de los números de frase NC de la fase de supervisión entre corchetes cuadrados
Inicio y final de la fase de supervisión en el programa NC
- 2 Casilla de verificación para activar y desactivar las reacciones dentro de la fase de supervisión
Se pueden activar o desactivar las reacciones de la fase de supervisión seleccionada actualmente.
Sólo está disponible en el modo de configuración
- 3 Menú de selección del Heatmap del proceso
Una tarea de supervisión se puede mostrar como Heatmap del proceso en la zona de trabajo **Simulación**.
Información adicional: "Columna Opciones de la pieza", Página 1624
Información adicional: "Supervisión de componentes con MONITORING HEATMAP (opción #155)", Página 1296
Sólo está disponible en el modo de configuración
- 4 Tabla con los registros de la fase de supervisión
Los registros solo se refieren a la fase de supervisión en la que se encuentra actualmente el cursor luminoso.
Información adicional: "Registros de la fase de supervisión", Página 1326





Registros de la fase de supervisión

Los contenidos y funciones de la tabla con los registros de los mecanizados dependen de la posición del cursor en el programa NC.

Información adicional: "Columna Opciones de supervisión", Página 1323

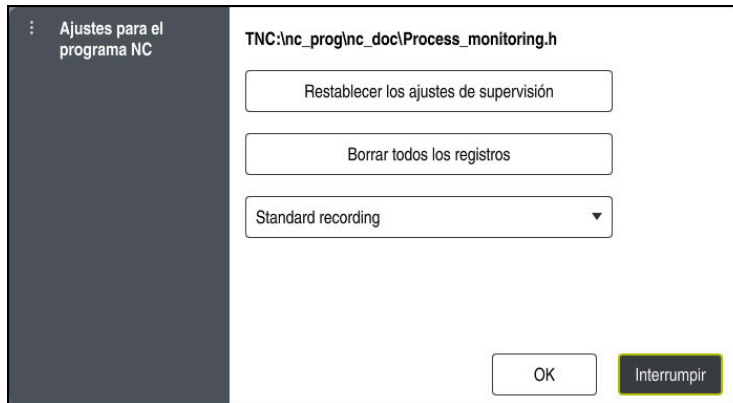
La tabla contiene la siguiente información sobre la fase de supervisión:

Columna	Información o acción
Refer.	<p>Si se activa la casilla de verificación de una fila de tabla, el control numérico utiliza este registro como referencia para las tareas de supervisión correspondientes.</p> <p>Si se activan varias filas de la tabla, el control numérico utiliza todas las filas marcadas como referencia. Si se seleccionan varias referencias con una desviación mayor, la anchura de túnel también aumentará. Se pueden seleccionar un máximo de diez referencias a la vez.</p> <p>El efecto de la referencia depende de la posición del cursor luminoso en el programa NC:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Dentro de la fase de supervisión: <p>La referencia solo afecta a la fase de supervisión seleccionada actualmente.</p> <p>En la fila de la tabla de la zona global, el control numérico muestra un guion como indicación. Si una fila de la tabla está marcada como referencia en todos los campos de la estrategia o en la zona global, el control numérico muestra un ancla.</p> ■ Zona global: <p>La referencia afecta a todas las fases de supervisión del programa NC.</p> <p>Marcar como referencia los registros que hayan proporcionado resultados satisfactorios, p. ej. una superficie limpia.</p> <p>Como referencia solo se puede seleccionar un registro completamente mecanizado.</p> <p>Si se selecciona un registro, el control numérico guarda las referencias seleccionadas para el registro en esta columna y las colorea.</p>
Fecha	<p>El control numérico muestra la fecha y la hora del inicio del programa, así como la hora de inicio de la fase de supervisión de cada mecanizado registrado.</p> <p>Si se selecciona la columna Fecha, el control numérico ordena la tabla por fecha.</p>

Columna	Información o acción
	<p>El control numérico muestra una representación con colores de la cobertura de cada tarea de supervisión.</p> <p>La cobertura define en qué porcentaje se corresponde el gráfico del registro respectivo con el gráfico de la referencia. El control numérico destaca en color los límites de advertencia y error.</p>
	<p>Si se selecciona una fila de esta columna, el control numérico muestra la cobertura como porcentaje.</p> <p>Si el modo de alineación está activo, el control numérico muestra la cobertura correspondiente como diagrama circular.</p>
	<p>Si la cobertura es del 80 %, el mecanizado sigue siendo correcto. Si la cobertura es menor, el mecanizado deberá comprobarse.</p>
	<p>La cobertura depende de los siguientes factores:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Retraso temporal, p. ej., modificación del override de avance <ul style="list-style-type: none"> Si la posición del potenciómetro del override de avance presenta diferencias con respecto al mecanizado de referencia, la cobertura empeorará. ■ Retraso local, p. ej., debido a una corrección de herramienta con DR <ul style="list-style-type: none"> Si la trayectoria del centro de la herramienta TCP presenta diferencias con respecto al mecanizado de referencia, la cobertura empeorará. <p>Información adicional: "Punto central de la herramienta TCP (tool center point)", Página 281</p>
Version	<p>En esta columna, el control numérico muestra información sobre las reacciones de las tareas de supervisión. Si se selecciona una de las celdas de la tabla que contienen información, el control numérico muestra información detallada sobre la reacción.</p> <hr/> <p>Si se han llevado a cabo ajustes en la supervisión del proceso, el control numérico muestra otra versión en esta columna.</p> <p>En la columna Version, el control numérico muestra la siguiente información según la zona:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Dentro de la fase de supervisión: <ul style="list-style-type: none"> El control numérico muestra letras para las diferentes versiones dentro de la fase de supervisión. ■ Zona global: <ul style="list-style-type: none"> El control numérico muestra los números de las diferentes versiones dentro de al menos una fase de supervisión. <p>Sólo está disponible en el modo de configuración</p>
Borrar	<p>Si se selecciona el icono de la papelera, el control numérico borra la fila de la tabla que contiene los datos de proceso registrados correspondientes.</p> <p>La primera fila no se puede borrar, ya que sirve como referencia para las siguientes funciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Para la columna de la calidad ■ Tarea de supervisión SpindleOverride ■ Tarea de supervisión FeedOverride <p>Se borran todos los registros, incluido el primero, de la ventana Ajustes para el programa NC</p> <p>Solo en la zona global</p>
Nota	<p>En la columna Nota se pueden introducir notas sobre la fila de la tabla.</p>

Columna	Información o acción
Nom. de la hta.	Nombre de la herramienta en la gestión de herramientas Solo dentro de la fase de supervisión Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308
R	Radio de la herramienta en la gestión de herramientas Solo dentro de la fase de supervisión Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308
DR	Valor delta del radio de herramienta en la gestión de herramientas Solo dentro de la fase de supervisión Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308
L	Longitud de la herramienta en la gestión de herramientas Solo dentro de la fase de supervisión Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308
CUT	Número de cuchillas de la herramienta en la gestión de herramientas Solo dentro de la fase de supervisión Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308
CURR_TIME	Vida útil de la herramienta en la gestión de herramientas al principio de cada mecanizado Solo dentro de la fase de supervisión Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308

Ventana Ajustes para el programa NC



Ventana **Ajustes para el programa NC**

La ventana **Ajustes para el programa NC** ofrece los siguientes ajustes:

- **Restablecer los ajustes de supervisión**
- **Borrar todos los registros**, incluida la primera fila de la tabla
- Menú de selección con el tipo y el número de mecanizados registrados
 - **Standard recording**
El control numérico registra toda la información.
 - **Limit recordings**
El control numérico registra todos los mecanizados hasta alcanzar un número determinado.
Si el número de mecanizados sobrepasa el valor máximo, el control numérico sobrescribe el último mecanizado.
Introducción: **2...999999999**
 - **Only meta-information**
El control numérico no registra datos de proceso, sino únicamente los metadatos, p. ej. la fecha y la hora. En este caso, los registros ya no se pueden utilizar como referencia. Este ajuste se puede utilizar para monitorizar y registrar si la supervisión del proceso ya está configurada. Con este ajuste se reduce considerablemente la cantidad de datos.
 - **Each nth recording**
El control numérico no registra datos de proceso de todos los mecanizados. El usuario define cada cuántos mecanizados registra datos de proceso el control numérico. Del resto de mecanizados, el control numérico solo registra metadatos.
Introducción: **2...20**

Información adicional: "Registros de la fase de supervisión", Página 1326

Notas

- Si se utilizan piezas en bruto de distinto tamaño, ajustar la supervisión del proceso de forma más tolerante o iniciar la primera fase de supervisión después del mecanizado previo.
- Es posible que el control no detecte diferencias con respecto al ciclo en vacío si la carga del cabezal es demasiado baja, p. ej. en una herramienta con un diámetro pequeño.
- Si se elimina una tarea de supervisión y se vuelve a añadir, los registros anteriores seguirán disponibles.
- El fabricante puede definir cómo reacciona el control numérico ante una interrupción del programa relacionada con el mecanizado de palés, p. ej. seguir mecanizado el siguiente palé.

Indicaciones de manejo

- El gráfico se puede ampliar o reducir arrastrándolo o desplazándolo con la rueda del ratón.
- El gráfico se puede desplazar si se arrastra manteniendo pulsado el botón izquierdo del ratón o se desliza.
- El gráfico se puede alinear seleccionando un número de frase NC. El control numérico marca el número de frase NC seleccionado dentro de la tarea de supervisión.
- Si se pulsa o hace clic dos veces en un punto dentro del gráfico, el control numérico selecciona la frase NC correspondiente en el programa.

Información adicional: "Gestos generales de la pantalla táctil", Página 117

21.3.3 Definir fase de supervisión mediante MONITORING SECTION (opción #168)

Aplicación

Con la función **MONITORING SECTION** se divide el programa NC en fase de supervisión para la supervisión del proceso.

Temas utilizados

- Zona de trabajo **Superv. del proceso**

Información adicional: "Zona de trabajo Superv. del proceso (opción #168)", Página 1306

Condiciones

- Opción de software #168 Supervisión del proceso

Descripción de la función

Con **MONITORING SECTION START** se define el inicio de una nueva fase de supervisión y con **MONITORING SECTION STOP**, el final.

Las fase de supervisión no se pueden anidar.

Si no se define **MONITORING SECTION STOP**, el control numérico sigue interpretando una nueva fase de supervisión con las siguientes funciones:

- Con otra **MONITORING SECTION START**
- Con una **TOOL CALL** física

El control numérico solo interpreta una fase de supervisión durante una llamada de herramienta si tiene lugar un cambio de herramienta.

Información adicional: "Llamada de herramienta con TOOL CALL", Página 316

Si se programan los siguientes elementos sintácticos, el control numérico muestra una advertencia:

- Posiciones con respecto al punto cero de la máquina, p. ej. **M91**
- Llamada de herramienta gemela con **M101**
- Retirada automática con **M140**
- Repeticiones con valores variables, p. ej. **CALL LBL 99 REP QR1**
- Comando de salto, p. ej. **FN 5**
- Funciones auxiliares referentes al cabezal principal, p. ej. **M3**
- Nueva fase de supervisión mediante **TOOL CALL**
- Fase de supervisión finalizada mediante **PGM END**

Información adicional: "Indicaciones sobre el programa NC", Página 1310

Si se programan los siguientes elementos sintácticos, el control numérico muestra un error:

- Error sintáctico dentro de la fase de supervisión
- Parada dentro de la fase de supervisión, p. ej. **M0**
- Llamada de un programa NC dentro de la fase de supervisión, p. ej. **PGM CALL**
- Subprogramas que faltan
- Finalizar la fase de supervisión antes de su inicio
- Varias fases de supervisión con idéntico contenido

Ante un error, la supervisión del proceso no se puede utilizar.

Información adicional: "Indicaciones sobre el programa NC", Página 1310

Introducción

11 MONITORING SECTION START AS "finish contour"	; Inicio de la fase de supervisión, incluida la denominación adicional
--	--

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
MONITORING SECTION	Sintaxis de apertura para la fase de la supervisión del proceso
START o STOP	Principio o final de la fase de supervisión
AS	Denominación adicional Elemento sintáctico opcional Solo al seleccionar START

Notas

- El control numérico muestra el principio y el final de la fase de supervisión en la estructura.

Información adicional: "Ajustes en la zona de trabajo Programa", Página 224

- Finalizar la fase de supervisión antes del final del programa con **MONITORING SECTION STOP**.

Si no se define un final para la fase de supervisión, el control numérico la finaliza con **END PGM**.

- Las fases de supervisión de la supervisión del proceso no se pueden solapar con las fases de **AFC**.

Información adicional: "Regulación adaptativa del avance AFC (opción #45)",
Página 1260

22

**Mecanizado con
múltiples ejes**

22.1 Ciclos para el mecanizado de la superficie cilíndrica

22.1.1 Ciclo 27 SUP. LAT. CILINDRO (opción #8)

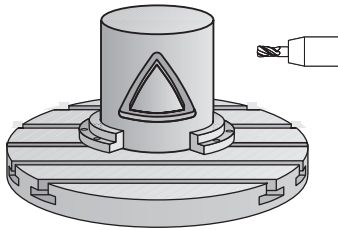
Programación ISO

G127

Aplicación



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



Con este ciclo se puede mecanizar un contorno cilíndrico previamente programado según el desarrollo de dicho cilindro. Utilice el ciclo **28** si desea fresar ranuras de guía en el cilindro.

Se puede describir el contorno en un subprograma registrado mediante el 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**.

La indicación de coordenadas del desarrollo de la superficie cilíndrica (coordenadas X) que definen la posición de la mesa giratoria se puede introducir en grados o en mm/in (**Q17**).

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 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



El cilindro debe estar sujeto a la mesa giratoria y centrado. Poner el punto de referencia en el centro de la mesa redonda.

Notas

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- La memoria de un ciclo SL es limitada. En un ciclo SL se pueden programar un máximo de 16384 elementos de contorno.
- Deberá utilizarse una fresa con dentado frontal cortante en el centro (DIN 844).
- 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.



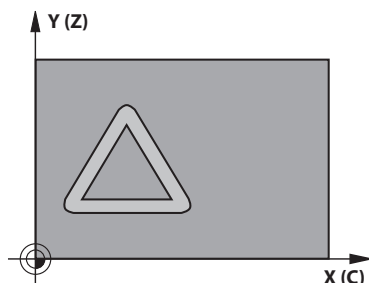
El tiempo de mecanizado puede aumentar, si el contorno está compuesto de muchos elementos de contornos no tangenciales.

Indicaciones sobre programación

- 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.
- 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

Figura auxiliar



Parámetro

Q1 Profundidad de fresado?

Distancia entre la superficie cilíndrica y la base del contorno. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q3 Sobremedida acabado lateral?

Distancia de acabado en el plano del desarrollo de la superficie lateral. La sobremedida actúa en la dirección de la corrección de radio. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q6 Distancia de seguridad?

Distancia entre la superficie frontal de la herramienta y la superficie lateral del cilindro. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF**.

Q10 Profundidad de pasada?

Cota según la cual la herramienta penetra cada vez en la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q11 Avance al profundizar?

Avance durante los movimientos de recorrido en el eje del cabezal

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q12 Avance desbaste?

Avance durante los movimientos de recorrido en el espacio de trabajo

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q16 Radio del cilindro?

Radio del cilindro sobre el que se mecaniza el contorno.

Introducción: **0...99999.9999**

Q17 Modo acotacion? grad=0 MM/INCH=1

Programar las coordenadas del eje giratorio en el subprograma en grados o mm (pulgadas).

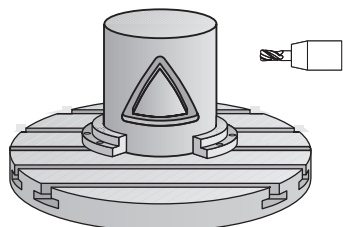
Figura auxiliar**Parámetro**Introducción: **0, 1****Ejemplo**

11 CYCL DEF 27 SUP. LAT. CILINDRO ~	
Q1=-20	;PROFUNDIDAD FRESADO ~
Q3=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL ~
Q6=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q10=-5	;PASO PROFUNDIZACION ~
Q11=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q12=+500	;AVANCE PARA DESBASTE ~
Q16=+0	;RADIO ~
Q17=+0	;MODO ACOTACION

22.1.2 Ciclo 28 FRES. DE RAN. DE LA SUP. CILIND. (opción #8)**Programación ISO****G128****Aplicación**

Rogamos consulte el manual de la máquina.

El constructor de la máquina debe habilitar y adaptar esta función.



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.

Desarrollo del ciclo

- 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; teniéndose 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 de seguridad.



El cilindro debe estar sujeto a la mesa giratoria y centrado. Poner el punto de referencia en el centro de la mesa redonda.

Notas



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

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si en la llamada del ciclo no está conectado el cabezal, puede producirse una colisión.

- ▶ Con el parámetro de máquina **displaySpindleErr** (núm. 201002), ajustar on/off si el control numérico emite un 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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Controlar los movimientos de recorrido de la máquina
- ▶ En el modo de funcionamiento **Programación** de la zona de trabajo **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**.
- Deberá utilizarse una fresa con dentado frontal cortante en el centro (DIN 844).
- Al llamar el ciclo, el eje del cabezal debe estar perpendicular al eje de la mesa giratoria.
- Este ciclo puede ejecutarse también en el plano de mecanizado inclinado.



El tiempo de mecanizado puede aumentar, si el contorno está compuesto de muchos elementos de contornos no tangenciales.

Indicaciones sobre programación

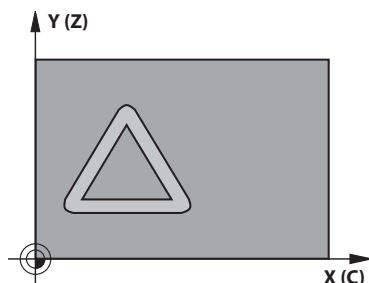
- Programar siempre ambas coordenadas de la superficie cilíndrica en la primera frase NC del subprograma de contorno.
- En el ciclo, el signo del parámetro Profundidad determina la dirección del mecanizado. Si se programa la profundidad = 0, el control numérico no ejecuta el ciclo.
- La distancia de 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.

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina **apprDepCylWall** (núm. 201004) se define el comportamiento de aproximación:
 - **CircleTangential**: Ejecutar entrada y salida tangencial
 - **LineNormal**: El desplazamiento hasta el punto inicial del contorno se realiza sobre una recta

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q1 Profundidad de fresado?

Distancia entre la superficie cilíndrica y la base del contorno. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q3 Sobremedida acabado lateral?

Sobremedida de acabado en la pared de la ranura. La distancia de acabado empequeñece el ancho de la ranura al valor introducido dos veces. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q6 Distancia de seguridad?

Distancia entre la superficie frontal de la herramienta y la superficie lateral del cilindro. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF**.

Q10 Profundidad de pasada?

Cota según la cual la herramienta penetra cada vez en la pieza. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q11 Avance al profundizar?

Avance durante los movimientos de recorrido en el eje del cabezal

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q12 Avance desbaste?

Avance durante los movimientos de recorrido en el espacio de trabajo

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **FAUTO, FU, FZ**

Q16 Radio del cilindro?

Radio del cilindro sobre el que se mecaniza el contorno.

Introducción: **0...99999.9999**

Q17 Modo acotacion? grad=0 MM/INCH=1

Programar las coordenadas del eje giratorio en el subprograma en grados o mm (pulgadas).

Introducción: **0, 1**

Q20 Anchura ranura?

Anchura de la ranura que se va a realizar

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Figura auxiliar**Parámetro****Q21 ¿Tolerancia?**

Cuando se utilice una herramienta menor que el ancho de ranura **Q20** programado, se producen distorsiones por desplazamiento en la pared de la ranura en círculos y rectas oblicuas. Cuando se define la tolerancia **Q21**, 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.

Consejo: Utilizar la tolerancia de 0.02 mm.

Función inactiva: introducir 0 (ajuste básico).

Introducción: **0...9.9999**

Ejemplo

11 CYCL DEF 28 FRES. DE RAN. DE LA SUP. CILIND. ~	
Q1=-20	;PROFUNDIDAD FRESADO ~
Q3=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL ~
Q6=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q10=-5	;PASO PROFUNDIZACION ~
Q11=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q12=+500	;AVANCE PARA DESBASTE ~
Q16=+0	;RADIO ~
Q17=+0	;MODO ACOTACION ~
Q20=+0	;ANCHURA RANURA ~
Q21=+0	;TOLERANCIA

22.1.3 Ciclo 29 ALMA SUPERF. CILIND. (opción #8)

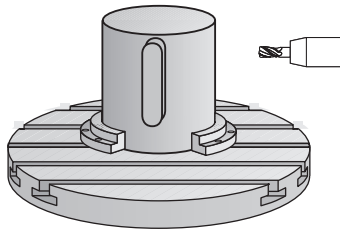
Programación ISO

G129

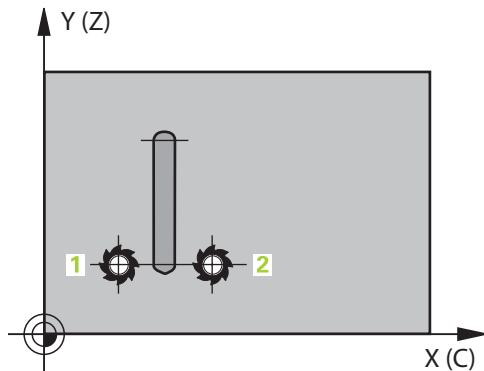
Aplicación



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



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.

Desarrollo del ciclo

- 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 el alma 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 de seguridad.



El cilindro debe estar sujeto a la mesa giratoria y centrado. Poner el punto de referencia en el centro de la mesa redonda.

Notas



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

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si en la llamada del ciclo no está conectado el cabezal, puede producirse una colisión.

- ▶ Con el parámetro de máquina **displaySpindleErr** (núm. 201002), ajustar on/off si el control numérico emite un mensaje de error si el cabezal no está conectado

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Deberá utilizarse una fresa con dentado frontal cortante en el centro (DIN 844).
- 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.

Indicaciones sobre programación

- 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.
- 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

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q1 Profundidad de fresado? Distancia entre la superficie cilíndrica y la base del contorno. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q3 Sobremedida acabado lateral? Sobremedida de acabado en la pared del alma. La distancia de acabado aumenta el ancho de la isla al doble del valor introducido. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q6 Distancia de seguridad? Distancia entre la superficie frontal de la herramienta y la superficie lateral del cilindro. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999.9999...+99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q10 Profundidad de pasada? Cota según la cual la herramienta penetra cada vez en la pieza. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q11 Avance al profundizar? Avance durante los movimientos de recorrido en el eje del cabezal Introducción: 0...99999.9999 alternativamente FAUTO, FU, FZ</p>
	<p>Q12 Avance desbaste? Avance durante los movimientos de recorrido en el espacio de trabajo Introducción: 0...99999.9999 alternativamente FAUTO, FU, FZ</p>
	<p>Q16 Radio del cilindro? Radio del cilindro sobre el que se mecaniza el contorno. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q17 Modo acotacion? grad=0 MM/INCH=1 Programar las coordenadas del eje giratorio en el subprograma en grados o mm (pulgadas). Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q20 ¿Amplitud del alma? Anchura del alma que se va a realizar Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>

Ejemplo

11 CYCL DEF 29 ALMA SUPERF. CILIND. ~	
Q1=-20	;PROFUNDIDAD FRESADO ~
Q3=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL ~
Q6=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q10=-5	;PASO PROFUNDIZACION ~
Q11=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q12=+500	;AVANCE PARA DESBASTE ~
Q16=+0	;RADIO ~
Q17=+0	;MODO ACOTACION ~
Q20=+0	;AMPLITUD ALMA

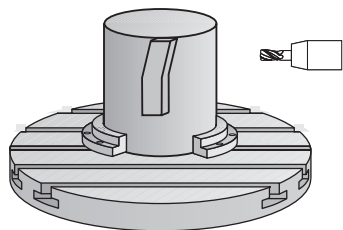
22.1.4 Ciclo 39 CONT. SUPERF. CILIN. (opción #8)**Programación ISO**

G139

Aplicación

Rogamos consulte el manual de la máquina.

El constructor de la máquina debe habilitar y adaptar esta función.



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.

Se puede describir el contorno en un subprograma registrado mediante el 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 que se va a realizar en realidad.

Desarrollo del ciclo

- 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 distancia de acabado lateral. (El comportamiento de aproximación depende del parámetro de máquina **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 de seguridad.



El cilindro debe estar sujeto a la mesa giratoria y centrado. Poner el punto de referencia en el centro de la mesa redonda.

Notas

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

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

Si en la llamada del ciclo no está conectado el cabezal, puede producirse una colisión.

- ▶ Con el parámetro de máquina **displaySpindleErr** (núm. 201002), ajustar on/off si el control numérico emite un mensaje de error si el cabezal no está conectado

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Al llamar el ciclo, el eje del cabezal debe estar perpendicular al eje de la mesa giratoria.



- Preste atención a que la herramienta para el movimiento de aproximación y salida tenga suficiente espacio lateral.
- El tiempo de mecanizado puede aumentar, si el contorno está compuesto de muchos elementos de contornos no tangenciales.

Indicaciones sobre programación

- 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.
- 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.

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina **apprDepCylWall** (núm. 201004) se define el comportamiento de aproximación:
 - **CircleTangential**: Ejecutar entrada y salida tangencial
 - **LineNormal**: El desplazamiento hasta el punto inicial del contorno se realiza sobre una recta

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q1 Profundidad de fresado? Distancia entre la superficie cilíndrica y la base del contorno. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q3 Sobremedida acabado lateral? Distancia de acabado en el plano del desarrollo de la superficie lateral. La sobremedida actúa en la dirección de la corrección de radio. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q6 Distancia de seguridad? Distancia entre la superficie frontal de la herramienta y la superficie lateral del cilindro. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999.9999...+99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q10 Profundidad de pasada? Cota según la cual la herramienta penetra cada vez en la pieza. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q11 Avance al profundizar? Avance durante los movimientos de recorrido en el eje del cabezal Introducción: 0...99999.9999 alternativamente FAUTO, FU, FZ</p>
	<p>Q12 Avance desbaste? Avance durante los movimientos de recorrido en el espacio de trabajo Introducción: 0...99999.9999 alternativamente FAUTO, FU, FZ</p>
	<p>Q16 Radio del cilindro? Radio del cilindro sobre el que se mecaniza el contorno. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q17 Modo acotacion? grad=0 MM/INCH=1 Programar las coordenadas del eje giratorio en el subprograma en grados o mm (pulgadas). Introducción: 0, 1</p>

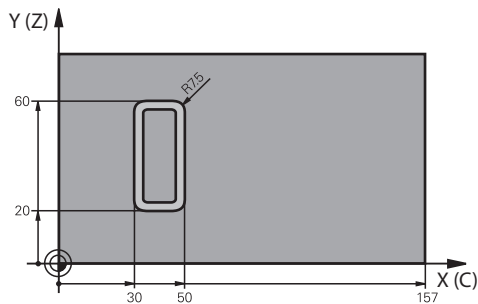
Ejemplo

11 CYCL DEF 39 CONT. SUPERF. CILIN. ~	
Q1=-20	;PROFUNDIDAD FRESADO ~
Q3=+0	;SOBREMEDIDA LATERAL ~
Q6=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q10=-5	;PASO PROFUNDIZACION ~
Q11=+150	;AVANCE PROFUNDIDAD ~
Q12=+500	;AVANCE PARA DESBASTE ~
Q16=+0	;RADIO ~
Q17=+0	;MODO ACOTACION

22.1.5 Ejemplos de programación

Ejemplo: Superficie cilíndrica con ciclo 27

- i** ■ 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

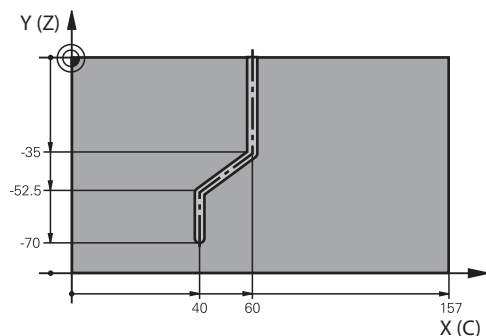


0 BEGIN PGM 5 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R25 L100	
2 TOOL CALL 3 Z S2000	; Llamada de herramienta, diámetro 7
3 L Z+250 R0 FMAX M3	; Retirar la herramienta
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MB MAX FMAX	; Inclinar
5 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	
6 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO1	
7 CYCL DEF 27 SUP. LAT. CILINDRO ~	
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 M99	; Posicionar previamente la mesa giratoria, llamar al ciclo
9 L Z+250 R0 FMAX	; Retirar la herramienta
10 PLANE RESET TURN MB MAX FMAX	; Deshacer una inclinación, cancelar función PLANE
11 M30	; Final del programa
12 LBL 1	; Subprograma de contorno
13 L X+40 Y-20 RL	; Datos en el eje rotativo en mm (Q17=1)
14 L X+50	
15 RND R7.5	

16 L Y-60	
17 RND R7.5	
18 L IX-20	
19 RND R7.5	
20 L Y-20	
21 RND R7.5	
22 L X+40 Y-20	
23 LBL 0	
24 END PGM 5 MM	

Ejemplo: Superficie cilíndrica con ciclo 28

- i** ■ 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 4 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R25 L100	
2 TOOL CALL 3 Z S2000	; Llamada de herramienta, eje de herramienta Z, diámetro 7
3 L Z+250 R0 FMAX M3	; Retirar la herramienta
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MB MAX FMAX	; Inclinación
5 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	
6 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO1	
7 CYCL DEF 28 FRES. DE RAN. DE LA SUP. CILIND.	
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
8 L C+0 R0 FMAX M99	; Posicionar previamente la mesa giratoria, llamar al ciclo
9 L Z+250 R0 FMAX	; Retirar la herramienta
10 PLANE RESET TURN MB MAX FMAX	; Deshacer una inclinación, cancelar función PLANE
11 M30	; Final del programa
12 LBL 1	; Subprograma de contorno, descripción de la trayectoria del centro

13 L X+60 Y+0 RL	; Datos en el eje rotativo en mm (Q17=1)
14 L Y-35	
15 L X+40 Y-52.5	
16 L X-70	
17 LBL 0	
18 END PGM 4 MM	

22.2 Mecanizado con ejes paralelos U, V y W

22.2.1 Fundamentos

Además de los ejes principales X, Y y Z existen los denominados ejes paralelos U, V y W. Un eje paralelo es, p. ej., una pinola para taladros que sirva para mover masas más pequeñas en máquinas grandes.

Información adicional: "Ejes programables", Página 212

El control numérico pone a su disposición las siguientes funciones para el mecanizado con los ejes paralelos U, V y W:

- **FUNCTION PARAXCOMP:** Definir el comportamiento al posicionar ejes paralelos
Información adicional: "Definir el comportamiento al posicionar ejes paralelos con FUNCTION PARAXCOMP", Página 1356
- **FUNCTION PARAXMODE:** Seleccionar tres ejes lineales para el mecanizado
Información adicional: "Seleccionar tres ejes lineales para el mecanizado con FUNCTION PARAXMODE", Página 1360

Si el fabricante de la máquina ya ha conectado el eje paralelo en la configuración, el control numérico compensa el eje, sin que antes se tenga que programar **PARAXCOMP**. Puesto que con ello el control numérico compensa el eje paralelo de forma permanente, también se puede p. ej palpar una pieza con una posición cualquiera del eje W.

En este caso, el control numérico muestra un icono en la zona de trabajo **Posiciones**.

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

Téngase en cuenta que un **PARAXCOMP OFF** no desconecta el eje paralelo, sino que el control numérico vuelve a activar la configuración estándar. El control numérico únicamente desconecta la compensación automática si el eje se indica también en la frase, p. ej. **PARAXCOMP OFF W**.

Tras iniciar el control numérico, actúa la configuración definida por fabricante.

Condiciones

- Máquina con ejes paralelos
- Funciones de eje paralelo activadas por el fabricante
 Con el parámetro de máquina opcional **parAxComp** (n.º 300205), el fabricante define si la función de eje paralelo está activada por defecto.

22.2.2 Definir el comportamiento al posicionar ejes paralelos con FUNCTION PARAXCOMP

Aplicación

Con la función **FUNCTION PARAXCOMP** se define si el control numérico tiene en cuenta los ejes paralelos durante los movimientos de recorrido con el eje principal correspondiente.

Descripción de la función

Si la función **FUNCTION PARAXCOMP** está activa, el control numérico muestra un icono en la zona de trabajo **Posiciones**. Si se da el caso, el icono de **FUNCTION PARAXMODE** puede ocultar el icono activo de **FUNCTION PARAXCOMP**.

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY

Con la función **PARAXCOMP DISPLAY** puede activar la función de visualización para los desplazamientos de ejes paralelos. El control numérico añade los movimientos de desplazamiento del eje paralelo en la indicación de posición del eje principal correspondiente (visualización de sumas). Así, la indicación de posición del eje principal siempre muestra la distancia relativa de la herramienta a la pieza, y esto independientemente de si se mueve el eje principal o el eje paralelo.

FUNCTION PARAXCOMP MOVE

Con la función **PARAXCOMP MOVE** el control numérico compensa los desplazamientos de ejes paralelos mediante un movimiento de compensación en el eje principal correspondiente asociado.

Con un movimiento de eje paralelo, p. ej. del eje W en dirección negativa, el control numérico mueve al mismo tiempo el eje principal Z en dirección positiva con el mismo valor. La distancia relativa de la herramienta a la pieza se mantiene igual. Utilización en una máquina con pórtico: entrar el contrapunto para desplazar el travesaño de manera sincronizada hacia abajo.

FUNCTION PARAXCOMP OFF

Con la función **PARAXCOMP OFF** puede desactivar las funciones de ejes paralelos **PARAXCOMP DISPLAY** y **PARAXCOMP MOVE**.

El control numérico restablece la función de eje paralelo **PARAXCOMP** con las siguientes funciones:

- Selección de un programa NC
- **PARAXCOMP OFF**

Si **FUNCTION PARAXCOMP** está inactiva, el control numérico no muestra ningún símbolo ni información adicional detrás del nombre de los ejes.

Introducción

11 FUNCTION PARAXCOMP MOVE W

; Compensar los movimientos del eje W con un movimiento de compensación en el eje Z

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCTION PARAXCOMP	Sintaxis de apertura para el comportamiento al posicionar ejes paralelos
DISPLAY, MOVE o OFF	Compensar los valores de los ejes paralelos con el eje principal, compensar los movimientos con el eje principal o no tenerlos en cuenta
X, Y, Z, U, V o W	Eje afectado Elemento sintáctico opcional

Notas

- La función **PARAXCOMP MOVE** solo se puede utilizar en combinación con frases lineales **L**.
- El control numérico solo permite una función **PARAXCOMP** activa por cada eje. Si se define un eje tanto para **PARAXCOMP DISPLAY** como para **PARAXCOMP MOVE**, se activará la última función ejecutada.
- Mediante los valores de offset se puede definir una desviación en el eje paralelo para el programa NC, p. ej. **W**. De este modo, se pueden mecanizar piezas de diferentes alturas con el mismo programa NC, por ejemplo.

Información adicional: "Ejemplo", Página 1359

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

Con el parámetro de máquina opcional **presetToAlignAxis** (n.º 300203), el fabricante define para cada eje cómo interpreta los offset el control numérico.

Con **FUNCTION PARAXCOMP**, el parámetro de máquina solo es relevante para los ejes paralelos (**U_OFFS**, **V_OFFS** y **W_OFFS**). Si no hay ningún offset disponible, el control numérico reacciona tal y como se menciona en la descripción de la función.

Información adicional: "Descripción de la función", Página 1357

Información adicional: "Transformación básica y offset", Página 2148

- Si el parámetro de máquina para el eje paralelo no está definido, o se ha definido con el valor **FALSE**, el offset solo tiene efecto en el eje paralelo. La referencia de las coordenadas programadas del eje paralelo se desplaza según el valor de offset. Además, las coordenadas del eje principal se refieren al punto de referencia de la pieza.
- Si el parámetro de máquina del eje paralelo se define con el valor **TRUE**, el offset tiene efecto en los ejes paralelo y principal. Las referencias de las coordenadas programadas para los ejes paralelo y principal se desplazan según el valor de offset.

Ejemplo

Este ejemplo muestra el efecto del parámetro de máquina opcional **presetToAlignAxis** (n.º 300203).

El mecanizado tiene lugar en una fresadora de pórtico con una pinola como eje paralelo **W** al eje principal **Z**. La columna **W_OFFS** de la tabla de puntos de referencia contiene el valor **-10**. El valor Z del punto de referencia de la pieza se encuentra en el punto cero de la máquina.

Información adicional: "Puntos de referencia en la máquina", Página 214

11 L Z+100 W+0 R0 FMAX M91	; Posicionar los ejes Z y W en el sistema de coordenadas de la máquina M-CS
12 FUNCTION PARAX COMP DISPLAY W	; Activar la visualización de la suma
13 L Z+0 F1500	; Posicionar el eje Z en 0
14 L W-20	; Posicionar el eje W a la profundidad de mecanizado

En la primera frase NC, el control numérico posiciona los ejes **Z** y **W** con respecto al punto cero de la máquina, es decir, independientemente del punto de referencia de la pieza. En el modo **REFREA**, el contador muestra los valores **Z+100** y **W+0**. En el modo **REAL**, el control numérico tiene en cuenta el **W_OFFS** y muestra los valores **Z+100** y **W+10**.

Información adicional: "Contadores", Página 193

En la frase NC **11**, el control numérico activa la visualización de la suma para los modos **REAL** y **NOML**. del contador. El control numérico muestra los movimientos de recorrido del eje W en el contador del eje Z.

El resultado depende de la configuración del parámetro de máquina **presetToAlignAxis**:

FALSE o no definido	TRUE
El control numérico solo tiene en cuenta el offset en el eje W. El valor de la visualización Z no cambia.	El control numérico tiene en cuenta el offset en los ejes W y Z . La visualización REAL del eje Z cambia según el valor del offset.
Valores del contador:	Valores del contador:
<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo REFREA: Z+100, W+0 ■ Modo REAL: Z+100, W+10 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo REFREA: Z+100, W+0 ■ Modo REAL: Z+110, W+10

En la frase NC **12**, el control numérico posiciona el eje Z en la coordenada programada **0**.

El resultado depende de la configuración del parámetro de máquina **presetToAlignAxis**:

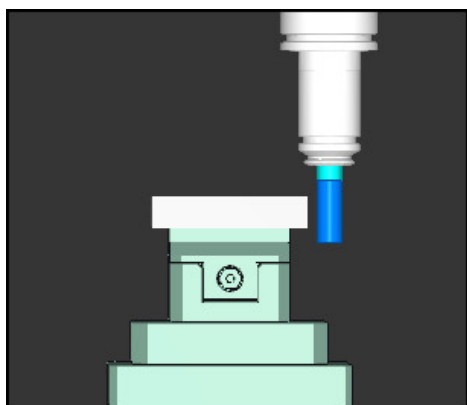
FALSE o no definido	TRUE
El control numérico desplaza el eje Z 100 mm.	Las coordenadas del eje Z se refieren al offset. Para alcanzar la coordenada programada 0 , el eje debe desplazarse 110 mm.
Valores del contador:	Valores del contador:
<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo REFREA: Z+0, W+0 ■ Modo REAL: Z+0, W+10 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo REFREA: Z-10, W+0 ■ Modo REAL: Z+0, W+10

En la frase NC **13**, el control numérico posiciona el eje W en la coordenada programada **-20**. Las coordenadas del eje W se refieren al offset. Para alcanzar la

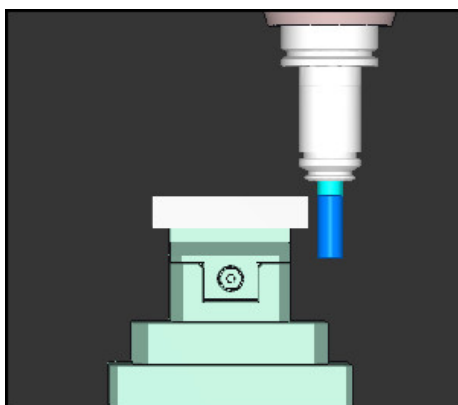
coordenada programada, el eje debe desplazarse 30 mm. Mediante la visualización de la suma, el control numérico también muestra el movimiento de recorrido en la visualización **REAL** del eje Z.

Los valores del contador dependen de la configuración del parámetro de máquina **presetToAlignAxis**:

FALSE o no definido	TRUE
Valores del contador:	Valores del contador:
<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo REFREA: Z+0, W-30 ■ Modo REAL: Z-30, W-20 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo REFREA: Z-10, W-30 ■ Modo REAL: Z-30, W-20



Debido al valor del offset, el extremo de la herramienta se encuentra a más profundidad que el programado en el programa NC (**REFREA W-30** en lugar de **W-20**).



Debido al valor duplicado del offset, el extremo de la herramienta se encuentra a más profundidad que el programado en el programa NC (**REFREA Z-10, W-30** en lugar de **Z+0, W-20**).



Si con la función **PARAXCOMP DISPLAY** activa solo se desplaza el eje W, el control numérico tiene en cuenta el offset una única vez, independientemente de la configuración del parámetro de máquina **presetToAlignAxis**.

22.2.3 Seleccionar tres ejes lineales para el mecanizado con FUNCTION PARAXMODE

Aplicación

Con la función **PARAXMODE** puede definir los ejes con los que el control numérico realizará el mecanizado. Todos los movimientos de desplazamiento y la descripción de contorno, independientemente de la máquina, se programan mediante los ejes principales X, Y y Z.

Condiciones

- Se calcula el eje paralelo

Si el fabricante de la máquina todavía no ha activado de forma estándar la función **PARAXCOMP**, se deberá activar **PARAXCOMP**, antes de proceder a trabajar con **PARAXMODE**.

Información adicional: "Definir el comportamiento al posicionar ejes paralelos con FUNCTION PARAXCOMP", Página 1356

Descripción de la función

Si se activa la función **PARAXMODE**, el control numérico realizará los movimientos de desplazamiento programados con los ejes definidos en la función. Si el control numérico se debe desplazar con el eje principal, cuya selección se ha anulado con **PARAXMODE**, introducir dicho eje además con el carácter **&**. El carácter **&** se refiere entonces al eje principal.

Información adicional: "Desplazar el eje principal y el eje paralelo", Página 1362

Defina en la función **PARAXMODE** 3 ejes (p. ej., **FUNCTION PARAXMODE X Y W**) con los que el control numérico ejecutará los movimientos de recorrido programados.

Si la función **FUNCTION PARAXMODE** está activa, el control numérico muestra un icono en la zona de trabajo **Posiciones**. Si se da el caso, el icono de **FUNCTION PARAXMODE** puede ocultar el icono activo de **FUNCTION PARAXCOMP**.

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

FUNCTION PARAXMODE OFF

Con la función **PARAXMODE OFF** puede desactivar las funciones de ejes paralelos. El control numérico utiliza los ejes principales configurados por el fabricante de la máquina.

El control numérico restablece la función de eje paralelo **PARAXMODE ON** con las siguientes funciones:

- Selección de un programa NC
- Final del programa
- **M2** y **M30**
- **PARAXMODE OFF**

Introducción

11 FUNCTION PARAX MODE X Y W	; Ejecutar los movimientos de recorrido programados con los ejes X, Y y W
-------------------------------------	---

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCTION PARAX MODE	Sintaxis de apertura de selección de ejes para el mecanizado
OFF	Desactivar funciones de eje paralelo Elemento sintáctico opcional
X, Y, Z, U, V o W	Tres ejes para el mecanizado Solo con FUNCTION PARAX MODE

Desplazar el eje principal y el eje paralelo

Si la función **PARAXMODE** está activa, se puede desplazar el eje principal deseleccionado con el carácter **&** dentro de la recta **L**.

Información adicional: "Recta L", Página 340

Para desplazar un eje principal deseleccionado, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar **L**
- ▶ Definir coordenadas
- ▶ Seleccionar el eje principal deseleccionad, p. ej. **&Z**
- ▶ Introducir valor
- ▶ Definir la corrección del radio según corresponda
- ▶ Dado el caso, definir el avance
- ▶ Definir la función auxiliar según corresponda
- ▶ Confirmar introducción

Notas

- Antes de un cambio de la cinemática de la máquina hay que desactivar las funciones de ejes paralelos.
- Para que el control numérico compense el eje principal cuya selección se ha quitado con **PARAXMODE**, se conecta la función **PARAXCOMP** para este eje.
- El posicionamiento adicional de un eje principal con la orden **&** se realiza en el sistema REF. Si la indicación de posición está ajustada al valor nominal, no se muestra este movimiento. En su caso, cambiar la indicación de posición a Valor REF.

Información adicional: "Contadores", Página 193

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina **noParaxMode** (Nº 105413) se puede desactivar la programación de ejes paralelos.
- Su fabricante determina la compensación de posibles valores de offset (X_OFFS, Y_OFFS y Z_OFFS de la tabla de puntos de referencia) con el eje posicionado mediante el operador **&** en el parámetro **presetToAlignAxis** (n.º 300203).
 - Si el parámetro de máquina para el eje principal no se ha definido o se ha definido con el valor **FALSE**, el offset solo actúa en el eje programado con **&**. Además, las coordenadas del eje paralelo se refieren al punto de referencia de la pieza. A pesar del offset, el eje paralelo se desplaza a las coordenadas programadas.
 - Si el parámetro de máquina para el eje principal se ha definido con el valor **TRUE**, el offset actúa en los ejes principal y paralelo. Las referencias de las coordenadas de los ejes principal y paralelo se desplazan según el valor de offset.

22.2.4 Ejes paralelos relacionados con ciclos de mecanizado

La mayoría de los ciclos de mecanizado también se pueden utilizar con ejes paralelos.

Información adicional: "Ciclos de mecanizado", Página 491

Los siguientes ciclos no se pueden utilizar con ejes paralelos:

- Ciclo **285 DEFINIR R. DENT.** (Opción #157)
- Ciclo **286 FRES. GEN. DE R. DENT.** (Opción #157)
- Ciclo **287 DESC. GEN. DE R. DENT.** (Opción #157)
- Ciclos del palpador digital

22.2.5 Ejemplo

En el siguiente programa NC se taladra con el eje W:

0 BEGIN PGM PAR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 5 Z S2222	; Llamada de herramienta con eje de herramienta Z
4 L Z+100 R0 FMAX M3	; Posicionar eje principal
5 CYCL DEF 200 TALADRADO	
Q200=+2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q201=-20 ;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 ;TIEMPO ESPERA ABAJO	
Q395=+0 ;REFER. PROF.	
6 FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY Z	; Activar compensación de la visualización
7 FUNCTION PARAXMODE X Y W	; Selección del eje positivo
8 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	; El eje paralelo W ejecuta la aproximación
9 FUNCTION PARAXMODE OFF	; Restablecer la configuración estándar
10 L M30	
11 END PGM PAR MM	

22.3 Utilizar corredera radial con FACING HEAD POS (opción #50)

Aplicación

Con una corredera radial, también denominada cabezal de mandrinado, puede realizar casi todos los mecanizados de torneado con menos herramientas diferentes. La posición del carro de la corredera radial se puede programar en la dirección X. En la corredera radial puede montar, p. ej., una herramienta de torneado longitudinal que puede llamar con una frase TOOL CALL.

Temas utilizados

- Mecanizado con ejes paralelos **U, V y W**

Información adicional: "Mecanizado con ejes paralelos U, V y W", Página 1356

Condiciones

- Opción de software #50 Fresado-torneado
- Control numérico preparado por el fabricante
El fabricante debe tener en cuenta la corredera radial en la cinemática.
- Cinemática con corredera radial activada
Información adicional: "Conmutar modo de mecanizado con FUNCTION MODE",
Página 240
- El punto cero de la pieza en el espacio de trabajo se encuentra en el centro del contorno simétrico a la rotación
Con una corredera radial, el punto cero de la pieza no debe estar en el centro de la mesa giratoria, ya que el cabezal de la herramienta gira.
Información adicional: "Desplazamiento del punto cero con TRANS DATUM",
Página 1100

Descripción de la función

Rogamos consulte el manual de la máquina.

El fabricante puede proporcionar ciclos propios para trabajar con una corredera radial. A continuación se describe el alcance funcional estándar.

Definir la corredera radial como herramienta de torneado.

Información adicional: "Tabla de herramientas de torneado toolturn.trn (opción #50)", Página 2110

Durante la llamada a la herramienta tenga en cuenta:

- Frase **TOOL CALL** sin eje de la herramienta
- Velocidad de corte y velocidad de giro con **TURNDATA SPIN**
- Activar el cabezal con **M3** o **M4**

El mecanizado también funciona con espacios de trabajo inclinados y en piezas sin simetría de revolución.

Si se desplaza con la corredera radial sin la función **FACING HEAD POS**, los movimientos de la corredera radial deben programarse con el eje U, p. ej. en la aplicación **Manual operation**. Si la función **FACING HEAD POS** está activa, programar la corredera radial con el eje X.

Si se activa la corredera radial, el control numérico posiciona en **X** e **Y** automáticamente en el punto cero de la pieza. Para evitar colisiones, se puede definir una altura segura mediante el elemento sintáctico **HEIGHT**.

La corredera radial se desactiva con la función **FUNCTION FACING HEAD**.

Introducción

Activar corredera radial

11 FACING HEAD POS HEIGHT+100 FMAX ; Activar corredera radial y desplazar con marcha rápida a la altura segura **Z+100**

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FACING HEAD POS	Activar la sintaxis de apertura para la corredera radial
HEIGHT	Altura segura en el eje de la herramienta Elemento sintáctico opcional
F o FMAX	Aproximar a la altura segura con el avance definido o marcha rápida Elemento sintáctico opcional
M	Función auxiliar Elemento sintáctico opcional

Desactivar corredera radial

11 FUNCTION FACING HEAD OFF ; Desactivar corredera radial

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCTION FACING HEAD OFF	Desactivar sintaxis de apertura para la corredera radial

Notas

INDICACIÓN

¡Atención! ¡Peligro para herramienta y pieza!

Mediante la función **FUNCTION MODE TURN** debe seleccionarse una cinemática preparada por el fabricante para la introducción de una corredera radial. En esta cinemática, el control numérico incorpora movimientos del eje de la corredera radial programados en la función **FACING HEAD** activa como movimientos del eje U. Si la función **FACING HEAD** está inactiva y este automatismo falla en el modo de funcionamiento **Funcionamiento manual**. Por ello, los movimientos **X** (programados o tecla del eje) se ejecutan en el eje X. La corredera radial debe desplazarse en este caso con el eje U. Durante la retirada de la herramienta los movimientos manuales existe riesgo de colisiones.

- ▶ Posicionar la corredera radial con la función activa **FACING HEAD POS** en los ajustes básicos
- ▶ Retirar la corredera radial con la función activa **FACING HEAD POS**
- ▶ En el modo de funcionamiento **Funcionamiento manual**, desplazar la corredera radial con la tecla del eje **U**
- ▶ Ya que la función **Inclinar plano de trabajo** es posible, vigilar siempre el estado 3D Rot

- Para una limitación de la velocidad de rotación, puede utilizar tanto el valor **NMAX** de la tabla de herramientas como el **SMAX** de **FUNCTION TURNDATA SPIN**.
- Al trabajar con una corredera radial existen las siguientes restricciones:
 - No están disponibles las funciones auxiliares **M91** y **M92**
 - No es posible el retroceso con **M140**
 - No están disponibles **TCPM** o **M128** (Opción #9)
 - No es posible una monitorización de colisiones **DCM** (Opción #40)
 - Los ciclos **800**, **801** y **880** no son posibles
 - Los ciclos **286** y **287** no son posibles (opción #157)
- Si utiliza la corredera radial en el espacio de trabajo inclinado, tenga en cuenta lo siguiente:
 - El control numérico calcula el plano inclinado igual que en el fresado. Las funciones **COORD ROT** y **TABLE ROT** así como **SYM (SEQ)** se refieren al plano XY.

Información adicional: "Soluciones de inclinación", Página 1146
 - HEIDENHAIN recomienda utilizar el comportamiento de posición **TURN**. El comportamiento de posición **MOVE** solo es apto condicionalmente en combinación con la corredera radial.

Información adicional: "Posicionamiento de un eje rotativo", Página 1143

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

Con el parámetro de máquina opcional **presetToAlignAxis** (n.º 300203), el fabricante define para cada eje cómo interpreta los offset el control numérico. Con **FACING HEAD POS**, el parámetro de máquina solo es relevante para el eje paralelo **U** (**U_OFFSETS**).

Información adicional: "Transformación básica y offset", Página 2148

- Si el parámetro de máquina no está definido, o se ha definido con el valor **FALSE**, el control numérico no tiene en cuenta el offset durante el mecanizado.
- Si el parámetro de máquina se ha definido con el valor **TRUE**, se puede utilizar el offset para compensar la desviación de la corredera radial. Si, p. ej., se utiliza una corredera radial con varias opciones de sujeción para la herramienta, fijar el offset en la posición de sujeción actual. De este modo, se podrán ejecutar programas NC independientemente de la posición de sujeción de la herramienta.

22.4 Mecanizado con cinemática polar con FUNCTION POLARKIN

Aplicación

En las cinemáticas polares, los movimientos de la trayectoria del espacio de trabajo no se llevan a cabo mediante dos ejes principales lineales, sino mediante un eje lineal y un eje rotativo. Tanto el eje principal lineal como el eje rotativo definen el espacio de trabajo y, junto con el eje de aproximación, el espacio de mecanizado.

En las fresadoras, diversos ejes principales lineales pueden sustituirse por ejes rotativos aptos. Las cinemáticas polares permiten mecanizar superficies más grandes que al mecanizar solo con los ejes principales, por ejemplo, en una máquina grande.

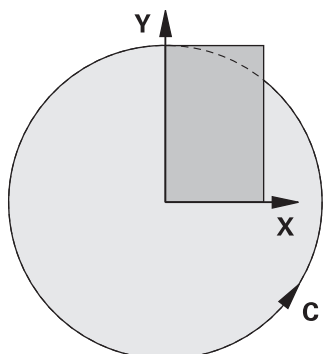
En los tornos y las rectificadoras con dos ejes principales lineales son posibles los fresados frontales gracias a las cinemáticas polares.

Condiciones

- Máquina con al menos un eje rotativo
 - El eje rotativo polar debe ser un eje de módulo montado del lado de la mesa frente a los ejes lineales seleccionados. Por tanto, los ejes lineales no deben estar situados entre el eje rotativo y la mesa. En caso necesario, el final de carrera de software limita la zona de desplazamiento máxima del eje rotativo.
- Función **PARAXCOMP DISPLAY** con al menos los ejes principales **X, Y** y **Z** programados
 - HEIDENHAIN recomienda indicar todos los ejes disponibles dentro de **PARAXCOMP DISPLAY**.

Información adicional: "Definir el comportamiento al posicionar ejes paralelos con FUNCTION PARAXCOMP", Página 1356

Descripción de la función

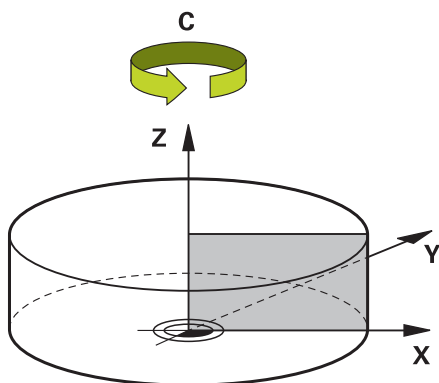


Si la cinemática polar está activa, el control numérico muestra un icono en la zona de trabajo **Posiciones**. Este icono oculta el de la función **PARAXCOMP DISPLAY**.

Con la función **POLARKIN AXES** puede activarse la cinemática polar. Los datos de los ejes definen el eje radial, el eje de aproximación y el eje polar. Los datos **MODE** influyen en el comportamiento de posicionamiento, mientras que los datos **POLE** definen el mecanizado en el polo. En este caso, el polo es el centro de rotación del eje rotativo.

Observaciones sobre la selección del eje:

- El primer eje lineal debe ser radial al eje rotativo.
- El segundo eje lineal define el eje de aproximación y debe ser paralelo al eje rotativo.
- El eje rotativo define el eje polar y se define en último lugar.
- Cualquier eje de módulo disponible y montado del lado de la mesa frente al eje lineal seleccionado puede servir como eje rotativo.
- Por tanto, ambos ejes lineales seleccionados abarcan una superficie en la que también se encuentra el eje rotativo.



Las siguientes circunstancias desactivan la cinemática polar:

- Ejecución de la función **POLARKIN OFF**
- Selección de un programa NC
- Alcanzar el final del programa NC
- Interrupción del programa NC
- Selección de cinemática
- Reinicio del control numérico

Opciones MODE

El control numérico ofrece las siguientes opciones para el comportamiento de posicionamiento:

Opciones MODE:

Sintaxis	Función
POS	El control numérico trabaja desde el centro de rotación visto desde la dirección positiva del eje radial. El eje radial debe posicionarse previamente de acuerdo con esto.
NEG	El control numérico trabaja desde el centro de rotación visto desde la dirección negativa del eje radial. El eje radial debe posicionarse previamente de acuerdo con esto.
KEEP	El control numérico permanece con el eje radial en el lateral del centro de rotación en el que está el eje cuando se activa la función. Si el eje radial se encuentra en el centro de rotación durante la activación, se aplica POS .
ANG	El control numérico permanece con el eje radial en el lateral del centro de rotación en el que está el eje cuando se activa la función. Con la selección POLEALLOWED , es posible establecer posiciones respecto al polo. Esto cambia el lado del polo para evitar una rotación de 180° del eje rotativo.

Opciones POLE

El control numérico ofrece las siguientes opciones para el mecanizado en el polo:

Opciones POLE:

Sintaxis	Función
ALLOWED	El control numérico permite un mecanizado en el polo
SKIPPED	El control numérico impide un mecanizado en el polo



La zona bloqueada corresponde a una superficie circular con radio de 0,001 mm (1 µm) alrededor del polo.

Introducción

11 FUNCTION POLARKIN AXES X Z C
MODE: KEEP POLE: ALLOWED

; Activar cinemática polar con los ejes **X, Z** y **C**

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCTION POLARKIN	Sintaxis de apertura para una cinemática polar
AXES o OFF	Activar o desactivar la cinemática polar
X, Y, Z, U, V, A, B, C	Seleccionar dos ejes lineales y un eje rotativo Solo al seleccionar AXES En función de la máquina, existen otras opciones disponibles.
MODE:	Selección del comportamiento de posicionamiento Información adicional: "Opciones MODE", Página 1369 Solo al seleccionar AXES
POLE:	Selección del mecanizado en el polo Información adicional: "Opciones POLE", Página 1369 Solo al seleccionar AXES

Notas

- Tanto los ejes principales X, Y y Z como los posibles ejes paralelos U, V y W pueden funcionar como ejes radiales o ejes de aproximación.
- Posicione los ejes lineales que no formen parte de la cinemática polar en la coordenada del polo antes de la función **POLARKIN**. En caso contrario, se origina una zona no mecanizable con un radio que corresponde como mínimo al valor del eje del eje lineal deseleccionado.
- Evite los mecanizados en el polo y cercanos al polo, ya que en esa zona pueden producirse oscilaciones del avance. Por ello, utilice preferentemente la opción **POLESKIPPED**.
- Queda descartado combinar la cinemática polar con las siguientes funciones:
 - Movimientos de recorrido con **M91**
Información adicional: "Desplazar con M91 en el sistema de coordenadas de la máquina M-CS", Página 1394
 - Inclinación del plano de mecanizado (Opción #8)
 - **FUNCTION TCPM** o **M128** (Opción #9)
- Tener en cuenta que la zona de desplazamiento de los ejes puede estar limitada.
Información adicional: "Indicaciones sobre los contactos de final de carrera de software en los ejes de módulo", Página 1384
Información adicional: "Límites de desplazamiento", Página 2219

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina opcional **kindOfPref** (n.º 202301), el fabricante define el comportamiento del control numérico cuando la trayectoria del centro de la herramienta atraviesa el eje polar.
- Con el parámetro de máquina opcional **presetToAlignAxis** (n.º 300203), el fabricante define para cada eje cómo interpreta los offset el control numérico. Con **FUNCTION POLARKIN**, el parámetro de máquina solo es relevante para el eje rotativo que gira alrededor del eje de herramienta (principalmente **C_OFFS**).

Información adicional: "Confrontación de offset y giro básico 3D", Página 1666

- Si el parámetro de máquina no está definido, o se ha definido con el valor **TRUE**, se puede utilizar el offset para compensar una posición inclinada de la pieza en el plano. El offset afecta a la orientación del sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**.

Información adicional: "Sistema de coordenadas de la pieza W-CS",
Página 1069

- Si el parámetro de máquina se ha definido con el valor **FALSE**, el offset no se puede utilizar para compensar la posición inclinada de la pieza en el plano. El control numérico no tiene en cuenta el offset durante el mecanizado.

22.4.1 Ejemplo: Ciclos SL en cinemática polar

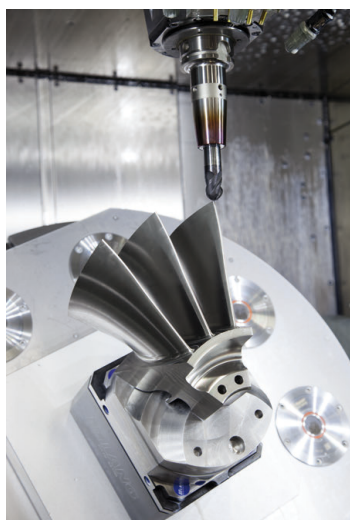
0 BEGIN PGM POLARKIN_SL MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-100 Y-100 Z-30	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 2 Z S2000 F750	
4 FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY X Y Z	; Activar PARAXCOMP DISPLAY
5 L X+0 Y+0.0011 Z+10 A+0 C+0 FMAX M3	; Posición previa fuera de la zona polar bloqueada
6 POLARKIN AXES Y Z C MODE:KEEP POLE:SKIPPED	; Activar POLARKIN
* - ...	; Desplazamiento del punto cero en cinemática polar
9 TRANS DATUM AXIS X+50 Y+50 Z+0	
10 CYCL DEF 7.3 Z+0	
11 CYCL DEF 14.0 CONTORNO	
12 CYCL DEF 14.1 LABEL CONTORNO2	
13 CYCL DEF 20 DATOS DEL CONTORNO	
Q1=-10 ;PROFUNDIDAD FRESADO	
Q2=+1 ;SOLAPAM. TRAYECTORIA	
Q3=+0 ;SOBREMEDIDA LATERAL	
Q4=+0 ;SOBREMEDIDA PROFUND.	
Q5=+0 ;COORD. SUPERFICIE	
Q6=+2 ;DISTANCIA SEGURIDAD	
Q7=+50 ;ALTURA DE SEGURIDAD	
Q8=+0 ;RADIO DE REDONDEO	
Q9=+1 ;SENTIDO DE GIRO	
14 CYCL DEF 22 DESBASTE	
Q10=-5 ;PASO PROFUNDIZACION	
Q11=+150 ;AVANCE PROFUNDIDAD	
Q12=+500 ;AVANCE PARA DESBASTE	
Q18=+0 ;HERRAM. PREDESBASTE	
Q19=+0 ;AVANCE OSCILACION	
Q208=+99999 ;AVANCE SALIDA	
Q401=+100 ;FACTOR DE AVANCE	
Q404=+0 ;ESTRATEGIA PROFUND.	
15 M99	
16 CYCL DEF 7.0 PUNTO CERO	
17 CYCL DEF 7.1 X+0	
18 CYCL DEF 7.2 Y+0	
19 CYCL DEF 7.3 Z+0	
20 POLARKIN OFF	; Desactivar POLARKIN
21 FUNCTION PARAXCOMP OFF X Y Z	; Desactivar PARAXCOMP DISPLAY
22 L X+0 Y+0 Z+10 A+0 C+0 FMAX	
23 L M30	
24 LBL 2	

25 L X-20 Y-20 RR	
26 L X+0 Y+20	
27 L X+20 Y-20	
28 L X-20 Y-20	
29 LBL 0	
30 END PGM POLARKIN_SL MM	

22.5 Programas NC generados por CAM

Aplicación

Los programas NC generados por CAM se crean en sistemas CAM externos al control numérico. Junto con los mecanizados simultáneos a 5 ejes y las superficies de forma libre, los sistemas CAM ofrecen una solución cómoda, y a veces la única.

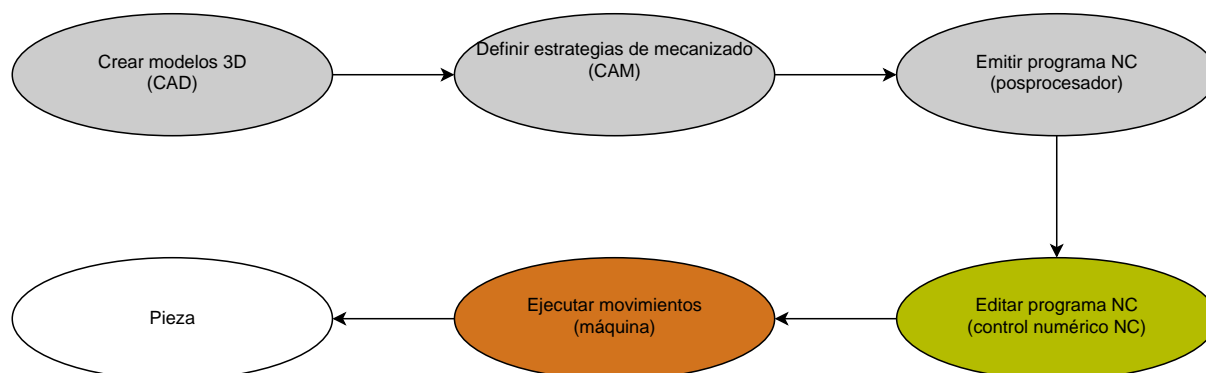


Para que los programas NC generados por CAM puedan utilizar todo el potencial de rendimiento del control numérico y ofrecer al usuario posibilidades de acceso y corrección, deben cumplirse las siguientes exigencias.

Los programas NC generados por CAM deben cumplir las mismas exigencias que los programas NC creados manualmente. Además, en la cadena de procesos surgen otras exigencias.

Información adicional: "Pasos del proceso", Página 1378

La cadena de procesos describe el proceso de construcción hasta la pieza fabricada.



Temas utilizados

- Utilizar datos 3D directamente en el control numérico
Información adicional: "Abrir ficheros CAD con el CAD-Viewer", Página 1535
- Programar gráficamente
Información adicional: "Programación gráfica", Página 1515

22.5.1 Formatos de salida de los programas NC**Salida en lenguaje conversacional HEIDENHAIN**

Si el programa NC se emite en lenguaje conversacional, se dispone de las siguientes opciones:

- Visualización en 3 ejes
- Emisión con hasta cinco ejes, sin **M128** o **FUNCTION TCPM**
- Emisión con hasta cinco ejes, con **M128** o **FUNCTION TCPM**



Condiciones para el mecanizado a 5 ejes:

- Máquina con ejes giratorios
- Funciones ampliadas grupo 1 (opción #8)
- Funciones ampliadas grupo 2 (opción #9) para **M128** o **FUNCTION TCPM**

Cuando el sistema CAM cuenta con la cinemática de la máquina y los datos de herramienta exactos, se pueden emitir programas NC a 5 ejes sin **M128** o **FUNCTION TCPM**. El avance programado se calcula para todas las partes de los ejes por cada frase NC, lo que puede dar lugar a diferentes velocidades de corte.

Un programa NC es independiente de la máquina y flexible con **M128** o **FUNCTION TCPM**, ya que el control numérico acepta la compensación de la cinemática y utiliza los datos de herramienta de la gestión de herramientas. De este modo, el avance programado actúa sobre el punto de guía de la herramienta.

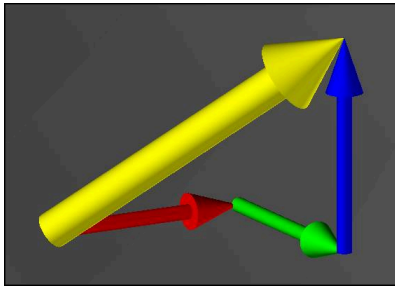
Información adicional: "Compensar la colocación de la herramienta con FUNCTION TCPM (opción #9)", Página 1160

Información adicional: "Puntos de referencia en la herramienta", Página 279

Ejemplos

11 L X+88 Y+23.5375 Z-8.3 R0 F5000	; 3 ejes
11 L X+88 Y+23.5375 Z-8.3 A+1.5 C+45 R0 F5000	; 5 ejes sin M128
11 L X+88 Y+23.5375 Z-8.3 A+1.5 C+45 R0 F5000 M128	; 5 ejes con M128

emisión con vectores



Desde el punto de vista de la física y la geometría, un vector es una magnitud orientada que describe una dirección y una longitud.

Para emitir vectores, el control numérico necesita al menos un vector normalizado que describa la dirección de la normal a la superficie o la colocación de la herramienta. Opcionalmente, la frase NC contiene ambos vectores.

Un vector normalizado es un vector con el valor 1. El valor del vector corresponde a la raíz cuadrada resultante de la suma de los cuadrados de sus componentes.

$$\sqrt{NX^2 + NY^2 + NZ^2} = 1$$



Condiciones:

- Máquina con ejes giratorios
- Funciones ampliadas grupo 1 (opción #8)
- Funciones ampliadas grupo 2 (opción #9)



La emisión con vectores solo se puede utilizar en el modo Fresado.

Información adicional: "Conmutar modo de mecanizado con FUNCTION MODE", Página 240



Emitir un vector con la dirección de las normales a la superficie es imprescindible para activar la corrección del radio 3D que depende del ángulo de presión (opción #92).

Información adicional: "Corrección del radio 3D en función del ángulo de presión (opción #92)", Página 1202

Ejemplos

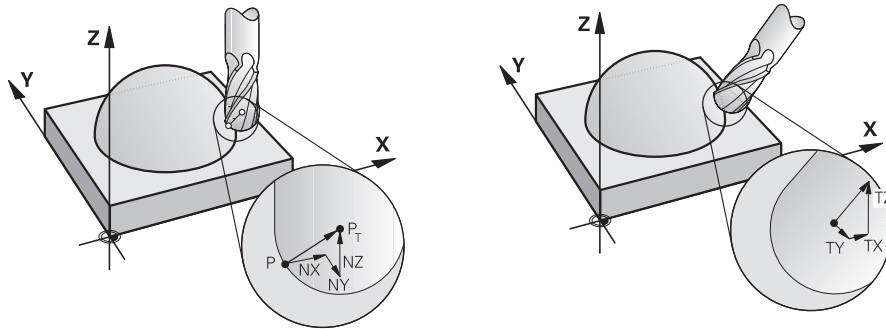
11 LN X0.499 Y-3.112 Z-17.105
NX0.2196165 NY-0.1369522
NZ0.9659258

; A 3 ejes con vector normal a la superficie,
sin orientación de la herramienta

11 LN X0.499 Y-3.112 Z-17.105
NX0.2196165 NY-0.1369522
NZ0.9659258 TX+0,0078922 TY-
0,8764339 TZ+0,2590319 M128

; A 5 ejes con M128, vector normal a la
superficie y orientación de la herramienta

Configuración de una frase NC con vectores



Vector normal a la superficie perpendicular al contorno

Vector de dirección de la herramienta

Ejemplo

```
11 LN X+0.499 Y-3.112 Z-17.105
  NX0 NY0 NZ1 TX+0,0078922 TY-
  0,8764339 TZ+0,2590319
```

; Recta **LN** con vector normal a la superficie y orientación de la herramienta

Elemento sintáctico	Significado
LN	Recta LN con vector normal a la superficie
X Y Z	Coordenadas objetivo
NX NY NZ	Componente del vector normal a la superficie
TX TY TZ	Componentes del vector de dirección de la herramienta

22.5.2 Modos de mecanizado según el número de ejes

Mecanizado con 3 ejes



Si para el mecanizado de una pieza solo se necesitan los ejes lineales **X**, **Y** y **Z**, tiene lugar un mecanizado a 3 ejes.

Mecanizado con 3+2 ejes



Si para el mecanizado de una pieza se necesita inclinar el espacio de trabajo, tiene lugar un mecanizado a 3+2 ejes.



Condiciones:

- Máquina con ejes giratorios
- Funciones ampliadas grupo 1 (opción #8)

Mecanizado inclinado



Durante el mecanizado inclinado, llamado también fresado frontal, la herramienta se sitúa en ángulo (definido por el usuario) con respecto al espacio de trabajo. No se modifica la orientación del sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS**, sino únicamente la posición de los ejes rotativos y, con ella, la inclinación de la herramienta. El control numérico puede compensar el offset que se origina de esta forma en el eje lineal.

El mecanizado inclinado se utiliza junto con los destalonamientos y las longitudes de sujeción de la herramienta.



Condiciones:

- Máquina con ejes giratorios
- Funciones ampliadas grupo 1 (opción #8)
- Funciones ampliadas grupo 2 (opción #9)

Mecanizado con 5 ejes



En el mecanizado de 5 ejes, llamado también mecanizado simultáneo de 5 ejes, la máquina desplaza cinco ejes al mismo tiempo. Para superficies de conformación libre, durante todo el proceso de mecanizado la herramienta se puede orientar de modo óptimo con respecto a la superficie de la pieza.



Condiciones:

- Máquina con ejes giratorios
- Funciones ampliadas grupo 1 (opción #8)
- Funciones ampliadas grupo 2 (opción #9)

El mecanizado de 5 ejes no es compatible con la versión Export del control numérico.

22.5.3 Pasos del proceso

CAD

Aplicación

Mediante los sistemas CAD, los constructores crean los modelos 3D de las piezas necesarias. Los datos CAD erróneos afectan negativamente en toda la cadena de procesos, lo cual incluye la calidad de la pieza.

Notas

- En los modelos 3D, evitar las superficies abiertas o solapadas y los puntos innecesarios. Siempre que sea posible, utilizar las funciones de comprobación del sistema CAD.
- Construir o guardar los modelos 3D referidos al centro de tolerancia y no a las dimensiones nominales.



Complementar la fabricación con los siguientes ficheros:

- Preparar modelos 3D en formato STL. La simulación interna del control numérico puede utilizar datos CAD, p. ej. como piezas en bruto y acabadas. Es importante disponer de modelos del utillaje de la herramienta y la pieza junto con la monitorización de colisiones (opción #40).
- Proporcionar los dibujos con las dimensiones que se van a comprobar. En este caso, el formato de fichero de los dibujos no es importante, ya que el control numérico puede abrir también ficheros PDF y por tanto, es compatible con una producción sin papel.

Definición

Abreviatura	Definición
CAD (computer-aided design)	Diseño asistido por ordenador

CAM y posprocesador

Aplicación

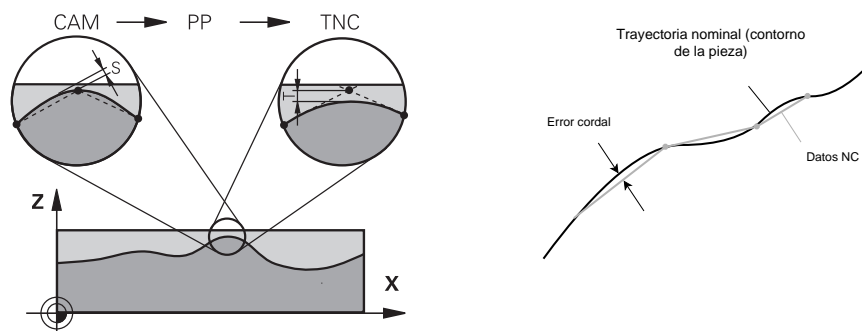
Con la ayuda de estrategias de mecanizado dentro de los sistemas CAM, los programadores CAM crean programas NC independientes de la máquina y del control numérico basados en datos CAD.

Mediante el posprocesador, se emiten finalmente programas NC específicos para la máquina y el control numérico.

Indicaciones sobre los datos CAD

- Permiten evitar las pérdidas de calidad provocadas por formatos de transferencia inadecuados. Los sistemas CAM integrados con interfaces específicas del fabricante funcionan, en parte, sin pérdidas.
- Los datos CAD recibidos ofrecen una gran precisión. Para el mecanizado de acabado de radios grandes, se recomienda un error de geometría o modelado menor de 1 µm.

Indicaciones sobre error cordal y ciclo 32 TOLERANCIA



- En el desbaste, el foco está en la velocidad del mecanizado.
La suma del error cordal y la tolerancia **T** en el ciclo **32 TOLERANCIA** debe ser menor que la sobremedida del contorno. De lo contrario, podrían producirse daños en el contorno.

Error cordal en el sistema CAM	de 0,004 mm a 0,015 mm
--------------------------------	------------------------

Tolerancia T en el ciclo 32	de 0,05 mm a 0,3 mm
---	---------------------

TOLERANCIA

- Para obtener una precisión alta en el acabado, los valores deben proporcionar la densidad de datos necesaria.

Error cordal en el sistema CAM	de 0,001 mm a 0,004 mm
--------------------------------	------------------------

Tolerancia T en el ciclo 32	de 0,002 mm a 0,006 mm
---	------------------------

TOLERANCIA

- Para obtener una calidad de acabado de la superficie en el acabado, los valores deben permitir un alisado del contorno.

Error cordal en el sistema CAM	de 0,001 mm a 0,005 mm
--------------------------------	------------------------

Tolerancia T en el ciclo 32	de 0,010 mm a 0,020 mm
---	------------------------

TOLERANCIA

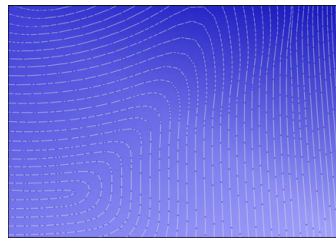
Información adicional: "Ciclo 32 TOLERANCIA ", Página 1277

Indicaciones sobre la emisión NC optimizada para el control numérico

- Evitar los errores de redondeo emitiendo las posiciones de los ejes con al menos cuatro decimales. Para los componentes ópticos y las piezas con radios grandes (curvaturas pequeñas), se recomiendan al menos cinco decimales. La emisión de vectores normales a la superficie (en rectas **LN**) requieren al menos siete decimales.
- Evitar la totalización de tolerancias emitiendo valores de coordenadas absolutos en lugar de incrementales en las frases de posicionamiento consecutivas.
- Emitir las frases de posicionamiento como arcos de círculo siempre que sea posible. El control numérico calcula con mayor precisión los círculos internamente.
- Evitar las repeticiones de posiciones, introducciones de avance y funciones adicionales idénticas, p. ej. **M3**.
- Volver a emitir el ciclo **32 TOLERANCIA** únicamente si se modifican los ajustes.
- Asegurarse de que las esquinas (transiciones de curvatura) se han definido con precisión mediante una frase NC.
- Si la trayectoria de la herramienta se muestra con grandes variaciones de la dirección, el avance oscilará notablemente. Siempre que sea posible, redondear las trayectorias de herramienta.



Trayectorias de herramienta con importantes modificaciones de la dirección en las transiciones



Trayectorias de herramienta con transiciones redondeadas

- En las trayectorias rectas, prescindir de puntos intermedios o de apoyo. Estos puntos se originan, p. ej. mediante una emisión constante de puntos.
- Si los puntos no se distribuyen exactamente sincrónicos en superficies con curvatura uniforme, se evitarán los patrones en la superficie de la pieza.
- Utilizar distancias entre los puntos adaptadas a la pieza y al paso de mecanizado. Los valores iniciales posibles se encuentran entre 0,25 mm y 0,5 mm. Con avances de mecanizado altos tampoco se recomiendan valores superiores a 2,5 mm.
- Se pueden evitar posicionamientos erróneos emitiendo las funciones **PLANE** (opción #8) con **MOVE** o **TURN** sin frases de posicionamiento separadas. Si se emite **STAY** y los ejes rotativos se posicionan por separado, utilizar las variables **Q120** a **Q122** en lugar de valores de eje fijos.

Información adicional: "Inclinar espacio de trabajo con funciones PLANE (opción #8)", Página 1109

- Evitar interrupciones del avance grandes en el punto de guía de la herramienta logrando que la relación entre los movimientos del eje lineal y rotativo no sea desfavorable. Por ejemplo, un cambio significativo en el ángulo de inclinación de la herramienta con un pequeño cambio simultáneo en la posición de la misma es problemático. Tener en cuenta las distintas velocidades de los ejes involucrados.
- Cuando la máquina desplaza 5 ejes simultáneamente se pueden sumar los errores cinemáticos de los ejes. Utilizar el menor número de ejes posible al mismo tiempo.

- Evitar limitaciones del avance innecesarias que se pueden definir dentro de **M128** o la función **FUNCTION TCPM** (opción #9) para los movimientos de compensación.

Información adicional: "Compensar la colocación de la herramienta con FUNCTION TCPM (opción #9)", Página 1160

- Tener en cuenta el comportamiento específico de la máquina de los ejes rotativos.

Información adicional: "Indicaciones sobre los contactos de final de carrera de software en los ejes de módulo", Página 1384

Indicaciones sobre las herramientas

- Una fresa esférica, una salida CAM en el centro de la herramienta y una tolerancia alta del eje rotativo **TA** (1° a 3°) en el ciclo **32 TOLERANCIA** permiten comportamientos de avance uniformes.
- Una fresa esférica o toroidal y una salida CAM referida al extremo de la herramienta requieren tolerancias bajas del eje rotativo **TA** (aprox. 0,1°) en el ciclo **32 TOLERANCIA**. Con valores más altos podría dañarse el contorno. La sobremedida de los daños en el contorno depende, por ejemplo, de la inclinación de la herramienta, el radio de herramienta y la profundidad de intervención.

Información adicional: "Puntos de referencia en la herramienta", Página 279

Indicaciones sobre las emisiones NC de fácil manejo

- Permite un ajuste sencillo de los programas NC mediante los ciclos de mecanizado y palpación del control numérico.
- Se pueden aprovechar tanto las posibilidades de personalización como el resumen definiendo los avances en una posición central mediante variables. Utilizar preferentemente las variables de uso libre, p. ej. los parámetros **QL**.

Información adicional: "Variables: Parámetros Q, QL, QR Y QS", Página 1434

- Mejorar el resumen estructurando los programas NC. En de los programas NC, utilizar subprogramas, por ejemplo. Siempre que sea posible, separar los proyectos grandes en varios programas NC separados.

Información adicional: "Técnicas de programación", Página 397

- Contemplar las posibilidades de corrección emitiendo contornos con el radio corregido.

Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174

- Los puntos de estructuración permiten una navegación más rápida por los programas NC.

Información adicional: "Estructurar programas NC", Página 1597

- Mediante los comentarios se puede comunicar información importante sobre el programa NC.

Información adicional: "Añadir comentarios", Página 1594

Control numérico NC y máquina

Aplicación

A partir del programa NC, el control numérico calcula puntos definidos del movimiento de los distintos ejes de la máquina y el perfil de velocidad requerido. A este respecto, unas funciones de filtrado internas del control numérico procesan y alisan el contorno, de modo que el control numérico cumpla con la desviación máxima admisible de la trayectoria.

Mediante el sistema operativo, la máquina convierte los movimientos y perfiles de velocidad calculados en movimientos de herramienta.

El mecanizado se puede optimizar mediante las posibilidades de introducción y corrección.

Indicaciones para el uso de los programas NC generados por CAM

- La simulación de datos NC independientes de la máquina y el control numérico dentro de los sistemas CAM puede desviarse del mecanizado real. Comprobar los programas NC generados por CAM mediante la simulación interna del control numérico.

Información adicional: "Zona de trabajo Simulación", Página 1619

- Tener en cuenta el comportamiento específico de la máquina de los ejes rotativos.

Información adicional: "Indicaciones sobre los contactos de final de carrera de software en los ejes de módulo", Página 1384

- Comprobar que las herramientas necesarias están disponibles y que cuentan con vida útil suficiente.

Información adicional: "Prueba operativa de la herramienta", Página 325

- Modificar los valores del ciclo **32 TOLERANCIA** según sea necesario en función del error cordal y de la dinámica de la máquina.

Información adicional: "Ciclo 32 TOLERANCIA ", Página 1277



Rogamos consulte el manual de la máquina.

Mediante un ciclo adicional, algunos fabricantes permiten adaptar el comportamiento de la máquina al mecanizado correspondiente, p. ej. ciclo **332 Tuning**. Con el ciclo **332** se pueden modificar ajustes de los filtros, de aceleración y de las sacudidas.

- Si el programa NC generado por CAM contiene vectores normalizados, las herramientas también se pueden corregir tridimensionalmente.

Información adicional: "Formatos de salida de los programas NC", Página 1374

Información adicional: "Corrección del radio 3D en función del ángulo de presión (opción #92)", Página 1202

- Las opciones de software permiten modificaciones adicionales.

Información adicional: "Funciones y paquetes de funciones", Página 1386

Información adicional: "Opciones de software", Página 95

Indicaciones sobre los contactos de final de carrera de software en los ejes de módulo



Las siguientes indicaciones sobre los contactos de final de carrera de software en los ejes de módulo se aplican también a los límites de desplazamiento.

Información adicional: "Límites de desplazamiento", Página 2219

Los contactos de final de carrera de software en los ejes de módulo deben cumplir las siguientes condiciones generales:

- El límite inferior es superior a -360° e inferior a $+360^\circ$.
- El límite superior no es negativo e inferior a $+360^\circ$.
- El límite inferior no es superior al límite superior.
- Los límites inferior y superior están en menos de 360° entre sí.

Si no se cumplen estas condiciones generales, el control numérico no puede mover el eje de módulo y emite un mensaje de error.

Si la posición de destino o una posición equivalente se encuentra dentro de la zona admisible, se permite un movimiento con los contactos de final de carrera de módulo activos. La dirección del movimiento se calcula automáticamente, ya que solo se puede aproximar una de las posiciones a la vez. Tener en cuenta los siguientes ejemplos.

Las posiciones equivalentes se diferencian por un offset de $n \times 360^\circ$ con respecto a la posición de destino. El factor n corresponde a cualquier número entero.

Ejemplo

11 L C+0 R0 F5000	; Contacto de final de carrera -80° y 80°
12 L C+320	; Posición de destino -40°

El control numérico posiciona el eje de módulo entre los contactos de final de carrera activos en la posición de -40° equivalente a 320° .

Ejemplo

11 L C-100 R0 F5000	; Contacto de final de carrera -90° y 90°
12 L IC+15	; Posición de destino -85°

El control numérico ejecuta el movimiento de recorrido, ya que la posición de destino se encuentra dentro de la zona admisible. El control numérico posiciona el eje en la dirección del contacto de final de carrera más próximo.

Ejemplo

11 L C-100 R0 F5000	; Contacto de final de carrera -90° y 90°
12 L IC-15	; Mensaje de error

El control numérico emite un mensaje de error que indica que la posición de destino se encuentra fuera de la zona admisible.

Ejemplos

11 L C+180 R0 F5000	; Contacto de final de carrera -90° y 90°
12 L C-360	; Posición de destino 0° : también se aplica a un múltiplo de 360° , p. ej. 720°
11 L C+180 R0 F5000	; Contacto de final de carrera -90° y 90°

12 L C+360

; Posición de destino 360°: también se aplica a un múltiplo de 360°, p. ej. 720°

Si el eje se encuentra en el centro exacto de la zona prohibida, el recorrido hasta ambos contactos de final de carrera es idéntico. En este caso, el control numérico puede desplazar en ambas direcciones.

Si la frase de posicionamiento resulta en dos posiciones de destino equivalentes en la zona permitida, el control numérico posiciona en el recorrido más corto. Si ambas posiciones de destino equivalentes se encuentran a 180°, el control numérico selecciona la dirección de desplazamiento en función del signo programado.

Definiciones**Eje de módulo**

Los ejes de módulo son ejes cuyo sistema de medida solo proporciona valores de 0° a 359,9999°. Si se quiere utilizar un eje como cabezal, el fabricante debe configurar este eje como eje de módulo.

Eje rollover

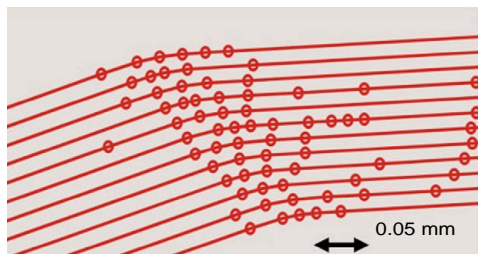
Los ejes rollover son ejes rotativos que pueden llevar a cabo varias revoluciones o tantas como se desee. El fabricante debe configurar el eje rollover como eje de módulo.

Contaje de módulo

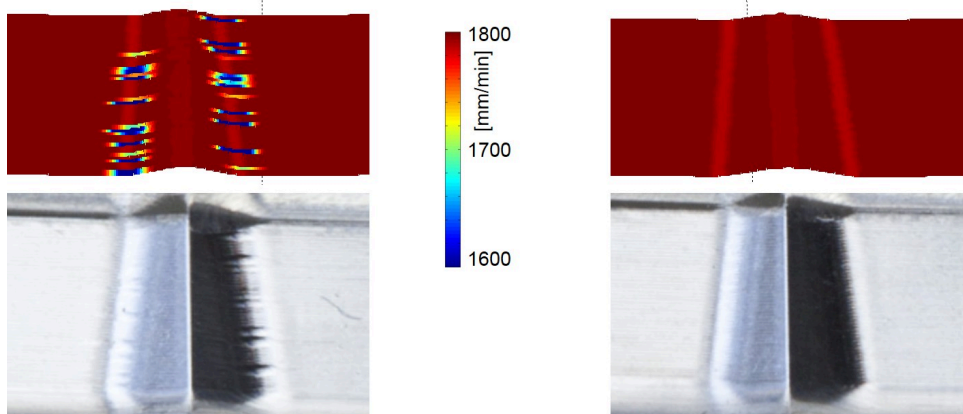
El contador de un eje rotativo con contaje de módulo se encuentra entre 0° y 359,9999°. Si se sobrepasa el valor de 359,9999°, la visualización vuelve a comenzar en 0°.

22.5.4 Funciones y paquetes de funciones

Control de movimiento ADP



Distribución de los puntos



Comparación sin y con ADP

Los programas NC generados mediante CAM con resoluciones insuficientes y densidad de puntos variable en trayectorias adyacentes pueden provocar oscilaciones del avance y errores en la superficie de la pieza.

La función Advanced Dynamic Prediction ADP amplía el cálculo previo del perfil de avance máximo admisible y optimiza el control del movimiento de los ejes involucrados al fresar. De este modo, se puede alcanzar una mayor calidad de acabado de la superficie en menos tiempo de mecanizado y reducir los esfuerzos de repasado.

Las ventajas más importantes de ADP de un vistazo:

- En el fresado bidireccional, las trayectorias de avance y retroceso presentan un comportamiento de avance simétrico.
- Las trayectorias de herramienta adyacentes presentan comportamientos de avance uniformes.
- Se compensan o mitigan los efectos negativos de los problemas típicos que provocan los programas NC generados por CAM se compensan o mitigan, p. ej.:
 - Escalones cortos tipo escalera
 - Tolerancias bastas de la cuerda del segmento
 - Coordenadas del punto final de frase muy redondeadas
- El control numérico mantiene los parámetros dinámicos con precisión, incluso bajo condiciones difíciles.

Dynamic Efficiency



Con el paquete de funciones Dynamic Efficiency puede aumentarse la seguridad del proceso en el arranque de viruta de piezas pesadas y el mecanizado de desbaste y, por lo tanto, hacerlo más eficiente.

Dynamic Efficiency comprende las siguientes funciones de software:

- Active Chatter Control ACC (opción #145)
- Adaptive Feed Control AFC (opción #45)
- Ciclos para el fresado trocoidal (opción #167)

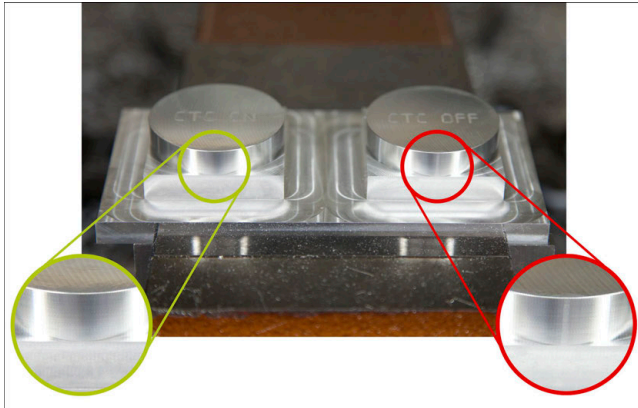
El empleo de Dynamic Efficiency ofrece las siguientes ventajas:

- ACC, AFC y el fresado trocoidal reducen el tiempo de mecanizado gracias a un mayor volumen de arranque de material.
- AFC permite supervisar la herramienta y, con ello, aumenta la seguridad del proceso.
- ACC y el fresado trocoidal aumentan la vida útil de la herramienta.



Para información adicional, véase el catálogo **Opciones y accesorios**

Dynamic Precision



Con el paquete de funciones Dynamic Precisión puede ejecutar mecanizados rápidos y precisos con una alta calidad de acabado.

Dynamic Precision comprende las siguientes funciones de software:

- Cross Talk Compensation CTC (opción #141)
- Position Adaptive Control PAC (opción #142)
- Load Adaptive Control LAC (opción #143)
- Motion Adaptive Control MAC (opción #144)
- Active Vibration Damping AVD (opción #146)

Cada una de las funciones ofrece mejoras significativas. No obstante, pueden combinarse y complementarse entre sí:

- CTC aumenta la precisión de las fases de aceleración.
- AVD posibilita producir mejores superficies.
- CTC y AVD permiten llevar a cabo un mecanizado más rápido y preciso.
- PAC ofrece una mayor fidelidad al contorno.
- LAC mantiene una precisión constante, incluso con cargas variables.
- MAC reduce las oscilaciones y aumenta la aceleración máxima durante los movimientos con marcha rápida.



Para información adicional, véase el catálogo **Opciones y accesorios**

23

Funciones auxiliares

23.1 Funciones auxiliares M y STOP

Aplicación

Con las funciones auxiliares se pueden activar o desactivar funciones e influir en el comportamiento del control numérico.

Descripción de la función

Al final de una frase NC o en una frase NC separada, se pueden definir hasta cuatro funciones auxiliares **M**. Si se confirma la introducción de una función auxiliar, el control numérico continúa el diálogo y se pueden definir parámetros adicionales, p. ej. **M140 MB MAX**.

En la aplicación **Manual operation** se puede activar una función auxiliar mediante el botón **M**.

Información adicional: "Aplicación Manual operation", Página 206

Efecto de las funciones auxiliares M

Las funciones auxiliares **M** pueden actuar por frase o modalmente. Las funciones auxiliares tienen efecto desde el momento en el que se definen. Otras funciones o el final del programa NC restablecen las funciones auxiliares modales.

Independientemente de la secuencia programada, algunas funciones tendrán efecto al principio de la frase NC y otras al final.

Si se programan varias funciones auxiliares en una frase NC, la secuencia de ejecución es la siguiente:

- Las funciones auxiliares activas al principio de la frase se ejecutan antes que las activas al final de la frase.
- Cuando varias funciones auxiliares están activas al principio o al final de la frase, se ejecutan en la secuencia programada.

Función STOP

La función **STOP** interrumpe la ejecución del programa o la simulación, p. ej. para comprobar la herramienta. En una frase **STOP** se pueden programar asimismo hasta cuatro funciones auxiliares **M**.

23.1.1 Programar STOP

Para programar la función **STOP**, hacer lo siguiente:

STOP

- ▶ Seleccionar **STOP**
- > El control numérico genera una nueva frase NC con la función **STOP**.

23.2 Resumen de las funciones auxiliares



Rogamos consulte el manual de la máquina.

El fabricante de la máquina puede modificar el comportamiento de las funciones adicionales descritas.

M0 a M30 son funciones auxiliares normalizadas.

En esta tabla se define el efecto de las funciones auxiliares de la forma siguiente:

- actúa al principio de la frase
- actúa al final de la frase

Función	Funcionamiento	Información adicional
M0 Detener la ejecución del programa y el cabezal, desconectar el refrigerante	■	
M1 Opcionalmente, detener la ejecución del programa, detener el cabezal, desconectar el refrigerante La función depende del fabricante	■	
M2 Detener la ejecución del programa, desconectar el refrigerante, restablecer salto de retroceso e información del programa La función depende del ajuste del fabricante en el parámetro de máquina resetAt (n.º 100901)	■	
M3 Activar el cabezal en sentido horario	□	
M4 Activar el cabezal en sentido contrario a las agujas del reloj	□	
M5 Detener el cabezal	■	
M8 Conectar el refrigerante	□	
M9 Desconectar el refrigerante	■	
M13 Activar el cabezal en sentido horario, conectar el refrigerante	□	
M14 Activar el cabezal en sentido antihorario, activar refrigerante	□	
M30 Función idéntica como M2	■	

Función	Funcionamiento	Información adicional
M89 Llamar a la función auxiliar libre o al ciclo modal La función depende del fabricante	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	Página 497
M91 Desplazar en el sistema de coordenadas de la máquina M-CS	<input type="checkbox"/>	Página 1394
M92 Desplazar en el sistema de coordenadas de M92	<input type="checkbox"/>	Página 1395
M94 Reducir la visualización de los ejes rotativos menores de 360°	<input type="checkbox"/>	Página 1397
M97 Mecanizado de pequeños escalones en el contorno	<input checked="" type="checkbox"/>	Página 1399
M98 Mecanizado completo de contornos abiertos	<input checked="" type="checkbox"/>	Página 1401
M99 Llamar al ciclo por frases	<input checked="" type="checkbox"/>	Página 497
M101 Cambiar automáticamente la herramienta gemela	<input type="checkbox"/>	Página 1427
M102 Cancelar M101	<input checked="" type="checkbox"/>	
M103 Reducir el avance en los movimientos de aproximación	<input type="checkbox"/>	Página 1402
M107 Permitir sobremedidas de herramienta positivas	<input type="checkbox"/>	Página 1429
M108 Comprobar el radio de la herramienta gemela Cancelar M107	<input checked="" type="checkbox"/>	Página 1431
M109 Ajustar el avance en las trayectorias circulares	<input type="checkbox"/>	Página 1403
M110 Reducir el avance en los radios interiores	<input type="checkbox"/>	
M111 Restablecer M109 y M110	<input checked="" type="checkbox"/>	
M116 Interpretar el avance para los ejes rotativos en mm/min	<input type="checkbox"/>	Página 1405
M117 Cancelar M116	<input checked="" type="checkbox"/>	
M118 Activar superposición del volante	<input type="checkbox"/>	Página 1406

Función	Funcionamiento	Información adicional
M120 Cálculo anticipado del contorno con corrección de radio (look ahead)	<input type="checkbox"/>	Página 1408
M126 Desplazamiento de los ejes giratorios en un recorrido optimizado	<input type="checkbox"/>	Página 1412
M127 Cancelar M126	<input checked="" type="checkbox"/>	
M128 Compensar automáticamente la inclinación de la herramienta (TCPM)	<input type="checkbox"/>	Página 1413
M129 Cancelar M128	<input checked="" type="checkbox"/>	
M130 Desplazar en el sistema de coordenadas de introducción I-CS sin inclinar	<input type="checkbox"/>	Página 1396
M136 Interpretar el avance en mm/rev	<input type="checkbox"/>	Página 1418
M137 Cancelar M136	<input checked="" type="checkbox"/>	
M138 Tener en cuenta los ejes rotativos en el mecanizado	<input type="checkbox"/>	Página 1419
M140 Retirar por el eje de la herramienta	<input type="checkbox"/>	Página 1420
M141 Suprimir la supervisión del palpador	<input type="checkbox"/>	Página 1432
M143 Borrar giros básicos	<input type="checkbox"/>	Página 1422
M144 Tener en cuenta matemáticamente el offset de la herramienta	<input type="checkbox"/>	Página 1422
M145 Cancelar M144	<input checked="" type="checkbox"/>	
M148 Cancelar durante una parada NC o un fallo de alimentación	<input type="checkbox"/>	Página 1424
M149 Cancelar M148	<input checked="" type="checkbox"/>	
M197 Evitar redondeo de las aristas exteriores	<input checked="" type="checkbox"/>	Página 1425

23.3 Funciones auxiliares para la indicación de coordenadas

23.3.1 Desplazar con M91 en el sistema de coordenadas de la máquina M-CS

Aplicación

Con **M91** se pueden programar posiciones fijas en la máquina, p. ej. para desplazar a posiciones seguras. Las coordenadas de las frases de posicionamiento con **M91** afectan al sistema de coordenadas de la máquina **M-CS**.

Información adicional: "Sistema de coordenadas de la máquina M-CS", Página 1064

Descripción de la función

Funcionamiento

M91 actúa por frases y al principio de la frase.

Ejemplo de aplicación

11 LBL "SAFE"	
12 L Z+250 R0 FMAX M91	; Aproximar posición segura en el eje de la herramienta
13 L X-200 Y+200 R0 FMAX M91	; Aproximar posición segura en el plano
14 LBL 0	

Aquí, **M91** se encuentra en un subprograma en el que el control numérico desplaza primero la herramienta por el eje de la herramienta y, a continuación, en el plano hasta una posición segura.

Ya que las coordenadas se refieren al punto cero de la máquina, la herramienta siempre aproxima la misma posición. De este modo, el subprograma puede llamarse repetidamente en el programa NC independientemente del punto de referencia de la pieza, p. ej. antes de inclinar los ejes rotativos.

Sin **M91**, el control numérico se refiere a las coordenadas programadas en el punto de referencia de la pieza.

Información adicional: "Puntos de referencia en la máquina", Página 214



Las coordenadas de una posición segura dependen de la máquina.
El fabricante define la posición del punto cero de la máquina.

Notas

- Si se programan coordenadas incrementales en una frase NC con la función auxiliar **M91**, las coordenadas se refieren a la última posición programada con **M91**. En la primera posición con **M91**, las coordenadas incrementales se refieren a la posición actual de la herramienta.
- Al posicionar con **M91**, el control numérico tiene en cuenta la corrección de radio activa.

Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174
- El control numérico posiciona en la longitud con el punto de referencia del portaherramientas.

Información adicional: "Puntos de referencia en la máquina", Página 214
- Los siguientes contadores se refieren al sistema de coordenadas de la máquina **M-CS** y muestran los valores definidos con **M91**:
 - **Pos. nominal sist.máquina (REFSOLL)**
 - **Pos. Real Sistema máquina (REFIST)**

Información adicional: "Contadores", Página 193
- En el modo de funcionamiento **Programación** se puede capturar el punto de referencia de la pieza actual para la simulación mediante la ventana **Posición de la pieza**. En esta constelación se pueden simular movimientos de recorrido con **M91**.

Información adicional: "Columna Opciones de visualización", Página 1622
- Con el parámetro de máquina **refPosition** (n.º 400403), el fabricante define la posición del punto cero de la pieza.

23.3.2 Desplazar en el sistema de coordenadas M92 con M92

Aplicación

Con **M92** se pueden programar posiciones fijas en la máquina, p. ej. para desplazar a posiciones seguras. Las coordenadas de las frases de posicionamiento con **M92** se refieren al punto cero **M92** y actúan en el sistema de coordenadas **M92**.

Información adicional: "Puntos de referencia en la máquina", Página 214

Descripción de la función

Funcionamiento

M92 actúa por frases y al principio de la frase.

Ejemplo de aplicación

11 LBL "SAFE"	
12 L Z+0 R0 FMAX M92	; Aproximar posición segura en el eje de la herramienta
13 L X+0 Y+0 R0 FMAX M92	; Aproximar posición segura en el plano
14 LBL 0	

Aquí, **M92** se encuentra en un subprograma en el que la herramienta se desplaza primero por el eje de la herramienta y, a continuación, por el plano hasta una posición segura.

Ya que las coordenadas se refieren al punto cero **M92**, la herramienta siempre aproxima la misma posición. De este modo, el subprograma puede llamarse repetidamente en el programa NC independientemente del punto de referencia de la pieza, p. ej. antes de inclinar los ejes rotativos.

Sin **M92**, el control numérico refiere las coordenadas programadas al punto de referencia de la pieza.

Información adicional: "Puntos de referencia en la máquina", Página 214



Las coordenadas de una posición segura dependen de la máquina.
El fabricante define la posición del punto cero **M92**.

Notas

- Al posicionar con **M92**, el control numérico tiene en cuenta la corrección de radio activa.
Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174
- El control numérico posiciona en la longitud con el punto de referencia del portaherramientas.
Información adicional: "Puntos de referencia en la máquina", Página 214
- En el modo de funcionamiento **Programación** se puede capturar el punto de referencia de la pieza actual para la simulación mediante la ventana **Posición de la pieza**. En esta constelación se pueden simular movimientos de recorrido con **M92**.
Información adicional: "Columna Opciones de visualización", Página 1622
- Con el parámetro de máquina opcional **distFromMachDatum** (n.º 300501) el fabricante define la posición del punto cero **M92**.

23.3.3 Desplazar en el sistema de coordenadas de introducción I-CS sin inclinar con M130

Aplicación

Las coordenadas de una recta con **M130** actúan en el sistema de coordenadas de introducción **I-CS** sin inclinar, a pesar de que el espacio de trabajo esté inclinado, p. ej. para la retirada.

Descripción de la función

Funcionamiento

M130 actúa en las rectas sin corrección de radio, por frases y al principio de las frases.

Información adicional: "Recta L", Página 340

Ejemplo de aplicación

11 L Z+20 R0 FMAX M130

; Retirar por el eje de herramienta

Con **M130** y a pesar del espacio de trabajo inclinado, el control numérico refiere las coordenadas de esta frase NC al sistema de coordenadas de introducción **I-CS** sin inclinar. De este modo, el control numérico retira la herramienta perpendicularmente a la arista superior de la pieza.

Sin **M130**, el control numérico refiere las coordenadas de las rectas al **I-CS** inclinado.

Información adicional: "Sistema de coordenadas de introducción I-CS", Página 1074

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

La función auxiliar **M130** solo se activa por frases. El control numérico vuelve a ejecutar los mecanizados subsiguientes en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo inclinado **WPL-CS**. Durante el mecanizado existe riesgo de colisión.

- ▶ Comprobar el proceso y las posiciones mediante la simulación

Si se combina **M130** con una llamada de ciclo, el control numérico interrumpe el mecanizado con un mensaje de error.

Definición

Sistema de coordenadas de introducción I-CS sin inclinar

En el sistema de coordenadas de introducción **I-CS** sin inclinar, el control numérico ignora la inclinación del espacio de trabajo, pero tiene en cuenta la alineación de la superficie de la pieza y todas las transformaciones activas, p. ej. un giro.

23.4 Funciones auxiliares para el comportamiento de la trayectoria

23.4.1 Reducir la visualización de los ejes rotativos menores de 360° con M94

Aplicación

Con **M94**, el control numérico reduce la visualización de los ejes rotativos al rango de 0° a 360°. Además, esta limitación reduce a menos de 360° la diferencia angular entre la posición real y una nueva posición nominal, lo que significa que los movimientos de recorrido se pueden acortar.

Temas utilizados

- Valores de los ejes rotativos en el contador

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

Descripción de la función

Funcionamiento

M94 actúa por frases y al principio de la frase.

Ejemplo de aplicación

11 L IC+420	; Desplazar eje C
12 L C+180 M94	; Reducir y desplazar el valor de visualización del eje C

Antes del mecanizado, el control numérico muestra el valor 0° en el contador del eje C.

En la primera frase NC, el eje C se desplaza por incrementos 420°, p. ej. al producir una ranura de pegado.

La segunda frase NC reduce primero el contador del eje C de 420° a 60°. A continuación, el control numérico posiciona el eje C en la posición nominal 180°. La diferencia angular es de 120°.

Sin **M94**, la diferencia angular es de 240°.

Introducción

Si se define **M94**, el control numérico continúa el diálogo y solicita los ejes afectados. Si no se introduce ningún eje, el control numérico reduce el contador de todos los ejes rotativos.

21 L M94	; Reducir los valores de visualización de todos los ejes rotativos
21 L M94 C	; Reducir el valor de visualización del eje C

Notas

- **M94** actúa únicamente en ejes rollover cuyo contador real permita valores superiores a 360°.
- Con el parámetro de máquina **isModulo** (n.º 300102), el fabricante define si el contaje de módulo se utiliza para un eje rollover.
- Con el parámetro de máquina opcional **shortestDistance** (n.º 300401), el fabricante define si el control numérico posiciona por defecto el eje rotativo con el recorrido más corto.
- Con el parámetro de máquina opcional **startPosToModulo** (n.º 300402), el fabricante define si el control numérico reduce el contador real en el rango de 0° a 360° antes de cada posicionamiento.
- Si un eje rotativo tiene activas limitaciones de desplazamiento o contactos de final de carrera de software, **M94** no afectará a este eje.

Definiciones

Eje de módulo

Los ejes de módulo son ejes cuyo sistema de medida solo proporciona valores de 0° a 359,9999°. Si se quiere utilizar un eje como cabezal, el fabricante debe configurar este eje como eje de módulo.

Eje rollover

Los ejes rollover son ejes rotativos que pueden llevar a cabo varias revoluciones o tantas como se desee. El fabricante debe configurar el eje rollover como eje de módulo.

Contaje de módulo

El contador de un eje rotativo con contaje de módulo se encuentra entre 0° y 359,9999°. Si se sobrepasa el valor de 359,9999°, la visualización vuelve a comenzar en 0°.

23.4.2 Mecanizar niveles de contorno pequeños con M97

Aplicación

Con **M97** se pueden fabricar niveles de contorno más pequeños que el radio de la herramienta. El control numérico no daña el contorno y no muestra ningún mensaje de error.



En lugar de **M97**, HEIDENHAIN recomienda la función más potente **M120** (opción #21),

Después de activar **M120**, se pueden fabricar contornos completos sin mensajes de error. **M120** también tiene en cuenta las trayectorias circulares.

Temas utilizados

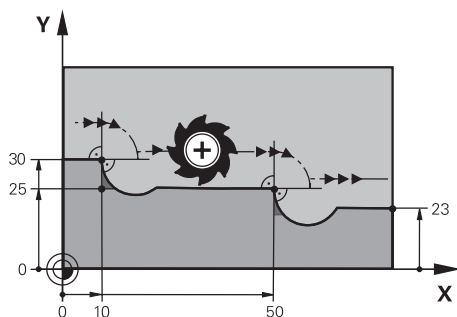
- Cálculo anticipado del contorno con corrección del radio mediante **M120**
Información adicional: "Cálculo anticipado del contorno con corrección del radio mediante M120", Página 1408

Descripción de la función

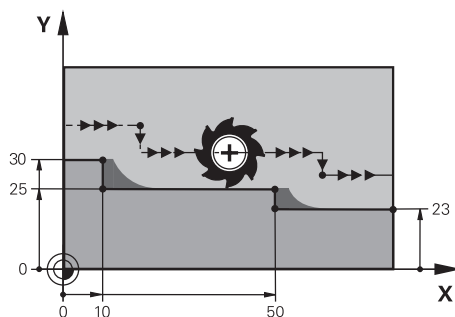
Funcionamiento

M97 actúa por frases y al final de la frase.

Ejemplo de aplicación



Nivel de contorno sin **M97**



Nivel de contorno con **M97**

11 TOOL CALL 8 Z S5000	; Cambiar herramienta con diámetro 16
* - ...	
21 L X+0 Y+30 RL	
22 L X+10 M97	; Mecanizar nivel de contorno mediante punto de intersección de la trayectoria
23 L Y+25	
24 L X+50 M97	; Mecanizar nivel de contorno mediante punto de intersección de la trayectoria
25 L Y+23	
26 L X+100	

Mediante **M97**, el control numérico calcula en los niveles de contorno con corrección del radio un punto de intersección de trayectorias que se encuentra en la prolongación de la trayectoria de la herramienta. El control numérico prolonga la trayectoria de la herramienta en función del radio de herramienta. Por tanto, cuanto menor sea el nivel de contorno y mayor sea el radio de la herramienta, más lejos se desplazará el contorno. El control numérico desplaza la herramienta sobre el punto de intersección de trayectorias y evita así dañar el contorno.

Sin **M97**, la herramienta se desplazaría en un círculo de transición alrededor de las aristas exteriores y provocaría daños en el contorno. En tales casos, el control numérico interrumpe el mecanizado con el mensaje de error **El radio de la herramienta es demasiado grande**.

Notas

- Programar **M97** solamente en los puntos de las aristas exteriores.
- En el mecanizado subsiguiente, tener en cuenta que el desplazamiento de las aristas del contorno dejará material residual. En caso necesario, se deberá mecanizar posteriormente el nivel de contorno con una herramienta más pequeña.

23.4.3 Mecanizar aristas del contorno abiertas con M98

Aplicación

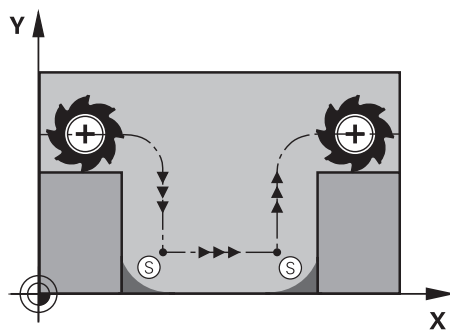
Si la herramienta mecaniza un contorno con corrección del radio, el material residual permanecerá en las aristas interiores. Con **M98**, el control numérico prolonga la trayectoria de la herramienta lo equivalente al radio de la herramienta para que la herramienta mecanice por completo un contorno abierto y elimine el material residual.

Descripción de la función

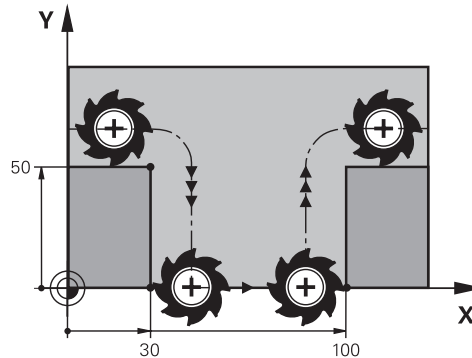
Funcionamiento

M98 actúa por frases y al final de la frase.

Ejemplo de aplicación



Contorno abierto sin **M98**



Contorno abierto con **M98**

11 L X+0 Y+50 RL F1000	
12 L X+30	
13 L Y+0 M98	; Mecanizar por completo aristas de contorno abiertas
14 L X+100	; El control numérico mantiene la posición del eje Y mediante M98 .
15 L Y+50	

El control numérico desplaza la herramienta con corrección del radio a lo largo del contorno. Con **M98**, el control numérico calcula previamente el contorno y calcula un nuevo punto de intersección de trayectorias en la prolongación de la trayectoria de la herramienta. El control numérico desplaza la herramienta sobre este punto de intersección de trayectorias y mecaniza por completo el contorno abierto.

En la siguiente frase NC, el control numérico mantiene la posición del eje Y.

Sin **M98**, el control numérico utiliza las coordenadas programadas como limitación en el contorno con corrección del radio. El control numérico calcula el punto de corte de trayectorias de forma que no se dañe el contorno, con lo cual, deja material residual.

23.4.4 Reducir el avance en los movimientos de aproximación con M103

Aplicación

Con **M103**, el control numérico lleva a cabo movimientos de aproximación con un avance reducido, p. ej. para la profundización. El valor de avance se define mediante un factor porcentual.

Descripción de la función

Funcionamiento

En las rectas, **M103** actúa en el eje de herramienta al principio de la frase.

Para restablecer **M103**, programar **M103** sin definir un factor.

Ejemplo de aplicación

11 L X+20 Y+20 F1000	; Desplazar en el espacio de trabajo
12 L Z-2.5 M103 F20	; Activar la reducción del avance y aproximar con avance reducido
12 L X+30 Z-5	; Aproximar con avance reducido

En la primera frase NC, el control numérico posiciona la herramienta en el espacio de trabajo.

En la frase NC **12**, el control numérico activa **M103** con el factor porcentual 20 y, tras ello, lleva a cabo el movimiento de aproximación con el avance reducido de 200 mm/min.

A continuación, en la frase NC **13**, el control numérico efectúa un movimiento de aproximación en los ejes X y Z con el avance reducido de 825 mm/min. Este avance mayor se debe a que, además del movimiento de aproximación, el control numérico también desplaza la herramienta en el plano. El control numérico calcula un valor de corte entre el avance en el plano y el avance de aproximación.

Sin **M103**, el movimiento de aproximación tiene lugar con el avance programado.

Introducción

Si se define **M103**, el control numérico continúa el diálogo y solicita el factor **F**.

Notas

- El avance de aproximación F_Z se calcula a partir del último avance programado F_{Prog} y el factor porcentual **F**.

$$F_Z = F_{Prog} \times F$$

- La función **M103** también tiene efecto en el sistema de coordenadas inclinado del espacio de trabajo **WPL-CS**. Entonces, la reducción del avance actúa en los movimientos de aproximación en el eje virtual de la herramienta **VT**.

23.4.5 Ajustar el avance en trayectorias circulares con M109

Aplicación

Con **M109**, el control numérico mantiene constante el avance de la cuchilla de la herramienta en los mecanizados interiores y exteriores de trayectorias circulares, p. ej. para un patrón de fresado uniforme durante el acabado.

Descripción de la función

Funcionamiento

M109 actúa al inicio de la frase.

Para restablecer **M109**, programar **M111**.

Ejemplo de aplicación

11 L X+5 Y+25 RL F1000	; Aproximar primer punto de contorno con el avance programado
12 CR X+45 Y+25 R+20 DR- M109	; Activar el ajuste del avance, a continuación, mecanizar la trayectoria circular con un avance mayor

En la primera frase NC, el control numérico desplaza la herramienta con el avance programado que se refiere a la trayectoria del centro de la herramienta.

En la frase NC **12**, el control numérico activa **M109** y mantiene constante el avance de la cuchilla de la herramienta durante el mecanizado de trayectorias circulares. El control numérico calcula al principio de cada frase el avance de la cuchilla de la herramienta para esta frase NC y ajusta el avance programado en función del radio del contorno y de la herramienta. De este modo, el avance programado aumenta en los mecanizados exteriores y disminuye en los interiores.

A continuación, la herramienta mecaniza el contorno exterior con un avance mayor.

Sin **M109**, la herramienta mecaniza la trayectoria circular con el avance programado.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención! ¡Peligro para herramienta y pieza!

Si la función **M109** está activa, el control numérico incrementa de forma notable el avance durante el mecanizado de esquinas exteriores (ángulo extremo) muy pequeñas. Durante la ejecución, existe riesgo de rotura de la herramienta y de daños de la pieza.

- ▶ No utilizar la función **M109** para el mecanizado de esquinas exteriores (ángulos extremos) muy pequeñas

Si se define **M109** con un valor superior a **200** antes de la llamada al ciclo de mecanizado, el ajuste del avance actúa también en las trayectorias circulares dentro de ciclos de mecanizado.

23.4.6 Reducir el avance en los radios interiores con M110

Aplicación

Con **M110**, el control numérico mantiene constante el avance en la cuchilla de la herramienta solo en los radios interiores, al contrario que **M109**. Como resultado, las condiciones de corte permanecen iguales en la herramienta, lo cual es importante al cortar piezas gruesas, por ejemplo.

Descripción de la función

Funcionamiento

M110 actúa al inicio de la frase.

Para restablecer **M110**, programar **M111**.

Ejemplo de aplicación

11 L X+5 Y+25 RL F1000	; Aproximar primer punto de contorno con el avance programado
12 CR X+45 Y+25 R+20 DR+ M110	; Activar la reducción del avance, a continuación, mecanizar la trayectoria circular con avance reducido

En la primera frase NC, el control numérico desplaza la herramienta con el avance programado que se refiere a la trayectoria del centro de la herramienta.

En la frase NC **12**, el control numérico activa **M110** y mantiene constante el avance de la cuchilla de la herramienta durante el mecanizado de radios interiores. El control numérico calcula al principio de cada frase el avance de la cuchilla de la herramienta para esta frase NC y ajusta el avance programado en función del radio del contorno y de la herramienta.

A continuación, la herramienta mecaniza el radio interior con avance reducido.

Sin **M110**, la herramienta mecaniza el radio interior con el avance programado.

Nota

Si se define **M110** con un valor superior a **200** antes de la llamada al ciclo de mecanizado, el ajuste del avance actúa también en las trayectorias circulares dentro de ciclos de mecanizado.

23.4.7 Interpretar el avance para los ejes rotativos en mm/min con M116 (opción #8)

Aplicación

Con **M116**, el control numérico interpreta el avance de los ejes rotativos en mm/min.

Condiciones

- Máquina con ejes giratorios
- Descripción cinemática



Rogamos consulte el manual de la máquina.
El fabricante crea la descripción de la cinemática de la máquina.

- Opción de software #8 Funciones ampliadas grupo 1

Descripción de la función

Funcionamiento

M116 solo actúa en el espacio de trabajo y al principio de la frase.

Para restablecer **M116**, programar **M117**.

Ejemplo de aplicación

11 L IC+30 F500 M116

; Movimiento de recorrido del eje C en mm/min

Mediante **M116**, el control numérico interpreta el avance programado del eje C en mm/min, p. ej. para un mecanizado de la superficie cilíndrica.

El control numérico calcula cada vez al principio de la frase el avance para esta frase NC, en función de la distancia del punto central de la herramienta al centro de los ejes rotativos.

Mientras el control numérico ejecuta la frase NC, el avance no cambia. Esto también se aplica cuando la herramienta se desplaza hacia el centro de un eje rotativo.

Sin **M116**, el control numérico interpreta el avance programado de un eje rotativo en °/min.

Notas

- **M116** se puede programar en los ejes rotativos del cabezal y de la mesa.
- La función **M116** también actúa cuando la función **Inclinar plano de trabajo** está activa.
Información adicional: "Inclinar espacio de trabajo (opción #8)", Página 1108
- No es posible la combinación de **M116** con **M128** o **FUNCTION TCPM** (opción #9). Si se desea activar **M116** cuando la función **M128** o **FUNCTION TCPM** está activa, este eje debe excluirse del mecanizado con **M138**.
Información adicional: "Para el mecanizado con M138, tener en cuenta los ejes rotativos", Página 1419
- Sin **M128** o **FUNCTION TCPM** (opción #9), **M116** también puede activarse al mismo tiempo para varios ejes rotativos.

23.4.8 Activar superposición del volante con M118

Aplicación

Con **M118**, el control numérico activa la superposición del volante. Durante la ejecución del programa se pueden llevar a cabo correcciones manuales con el volante.

Temas utilizados

- Superposición del volante mediante los ajustes globales del programa GPS (opción #44)

Información adicional: "Función Superpos. volante", Página 1291

Condiciones

- Volante electrónico
- Opción de software #21 Funciones ampliadas grupo 3

Descripción de la función

Funcionamiento

M118 actúa al inicio de la frase.

Para restablecer **M118**, programar **M118** sin datos de ejes.



Una interrupción del programa también restablece la superposición del volante.

Ejemplo de aplicación

11 L Z+0 R0 F500	; Desplazar por el eje de la herramienta
12 L X+200 R0 F250 M118 Z1	; Desplazar en el espacio de trabajo con superposición del volante activa de máx. ±1 mm en el eje Z

En la primera frase NC, el control numérico posiciona la herramienta en el eje de herramienta.

En la frase NC **12**, el control numérico activa al principio de la frase la superposición del volante con la zona de desplazamiento máxima de ±1 mm en el eje Z.

A continuación, el control numérico lleva a cabo el movimiento de recorrido en el espacio de trabajo. Durante este movimiento de recorrido, se puede desplazar la herramienta con el volante sin escalonamientos por el eje Z hasta máx. ±1 mm. De este modo se puede, por ejemplo retocar una pieza fijada en la que no se puede palpar debido a una superficie de forma libre.

Introducción

Si se define **M118**, el control numérico continúa el diálogo y solicita tanto los ejes como el valor máximo admisible de la superposición. El valor se define en mm para los ejes lineales y en ° para los ejes rotativos.

21 L X+0 Y+38.5 RL F125 M118 X1 Y1	; Movimiento de recorrido en el espacio de trabajo con superposición del volante activa de máx. ±1 mm en los ejes X e Y
---	---

Notas



Rogamos consulte el manual de la máquina.
El fabricante de su máquina debe adaptar el control numérico para esta función.

- **M118** actúa por defecto en el sistema de coordenadas de la máquina **M-CS**.
Si en la zona de trabajo **GPS** (opción #44) se activa el conmutador **Superposición del volante**, la superposición del volante actúa en el último sistema de coordenadas seleccionado.
Información adicional: "Ajustes globales del programa GPS (opción #44)",
Página 1281
- En la pestaña **POS HR** de la zona de trabajo **Estado**, el control numérico muestra el sistema de coordenadas activo sobre el que actúa la superposición del volante, así como los valores de desplazamiento máximos de cada eje.
Información adicional: "Pestaña POS HR", Página 185
- La función Superposición del volante **M118** solo es posible en el estado de reposo junto con la monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40).
Para poder utilizar **M118** sin limitación, se debe desactivar la función **DCM** (opción #40) o activar una cinemática sin cuerpos de colisión.
Información adicional: "Monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40)", Página 1226
- La superposición del volante también afecta a la aplicación **MDI**.
Información adicional: "Aplicación MDI", Página 2033
- Para poder utilizar **M118** con ejes bloqueados, primero se debe solucionar el bloqueo.

Indicaciones relacionadas con el eje de herramienta virtual VT (opción #44)



Rogamos consulte el manual de la máquina.
El fabricante de su máquina debe adaptar el control numérico para esta función.

- En las máquinas con ejes rotativos de cabezal, durante el mecanizado inclinado se puede seleccionar si la superposición actúa en el eje Z o a lo largo del eje de herramienta virtual **VT**.
- Con el parámetro de máquina **selectAxes** (n.º 126203), el fabricante define la ocupación de las teclas del eje en el volante.
Con un volante HR 5xx se puede colocar el eje de herramienta virtual en la tecla del eje naranja **VI**.

23.4.9 Cálculo anticipado del contorno con corrección del radio mediante M120

Aplicación

Con **M120**, el control numérico calcula previamente un contorno con corrección del radio. De este modo, el control numérico puede producir contornos más pequeños que el radio de la herramienta sin dañar el contorno o mostrar mensajes de error.

Condiciones

- Opción de software #21 Funciones ampliadas grupo 3

Descripción de la función

Funcionamiento

M120 actúa al principio de la frase y sobre los ciclos de fresado.

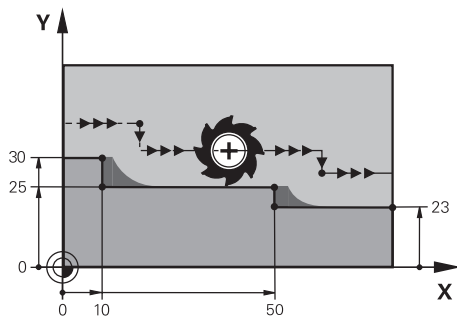
Las siguientes funciones restablecen **M120**:

- Corrección de radio **R0**
- **M120 LA0**
- **M120** sin **LA**
- Función **PGM CALL**
- Funciones **PLANE** (opción #8)
- Ciclo **19 PLANO DE TRABAJO**

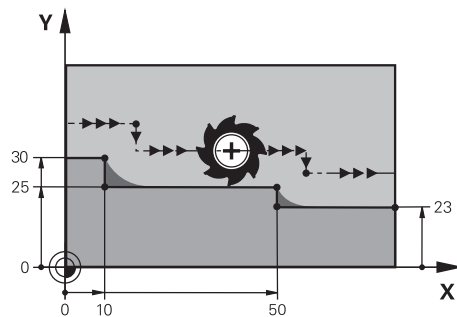


Los programas NC de controles numéricos antiguos que contienen el ciclo **19 PLANO DE TRABAJO** se pueden seguir ejecutando.

Ejemplo de aplicación



Nivel de contorno con **M97**



Nivel de contorno con **M120**

11 TOOL CALL 8 Z S5000	; Cambiar herramienta con diámetro 16
* - ...	
21 L X+0 Y+30 RL M120 LA2	; Activar el cálculo anticipado del contorno y desplazar en el espacio de trabajo
22 L X+10	
23 L Y+25	
24 L X+50	
25 L Y+23	
26 L X+100	

Con **M120 LA2** en la frase NC **21**, el control comprueba el contorno con corrección del radio para detectar marcas de cuchillas. En este ejemplo, el control numérico calcula previamente la trayectoria de herramienta a partir de la frase NC actual cada dos frases NC. Después, el control numérico posiciona la herramienta con corrección del radio en el primer punto del contorno.

En el mecanizado del contorno, el control numérico prolonga la trayectoria de la herramienta lo suficiente para que esta no dañe el contorno.

Sin **M120**, la herramienta se desplazaría en un círculo de transición alrededor de las aristas exteriores y provocaría daños en el contorno. En tales casos, el control numérico interrumpe el mecanizado con el mensaje de error **El radio de la herramienta es demasiado grande**.

Introducción

Si se define **M120**, el control numérico continúa el diálogo y solicita el número de frases NC **LA** que se van a calcular previamente., máx. 99.

Notas

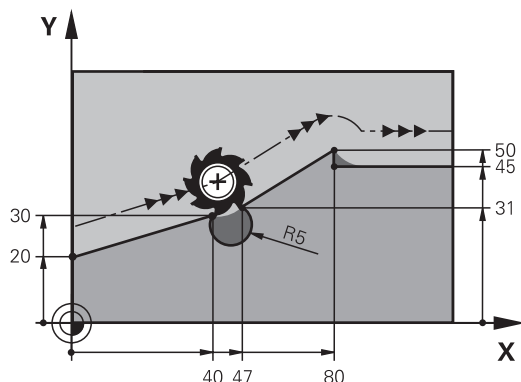
INDICACIÓN

Atención: Peligro de colisión

Definir el menor número posible de frases NC **LA** con cálculo anticipado. Si los valores seleccionados son demasiado grandes, el control numérico puede leer sobre partes del contorno.

- ▶ Probar programa NC antes del mecanizado mediante la simulación
 - ▶ Introducir lentamente el programa NC
-
- En los mecanizados subsiguientes, tener en cuenta que en las aristas del contorno hay material residual. En caso necesario, se deberá mecanizar posteriormente el nivel de contorno con una herramienta más pequeña.
 - Si siempre se programa **M120** en la misma frase NC que la corrección del contorno, se obtiene un procedimiento de programación constante y claro.
 - Si cuando **M120** está activa se mecanizan las siguientes funciones, el control numérico interrumpe la ejecución del programa y muestra un mensaje de error:
 - Ciclo **32 TOLERANCIA**
 - **M128** (opción #9)
 - **FUNCTION TCPM** (opción #9)
 - Proceso hasta una frase

Ejemplo



0 BEGIN PGM "M120" MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-10	
2 BLK FORM 0.2 X+110 Y+80 Z+0	; Definición de la pieza en bruto
3 TOOL CALL 6 Z S1000 F1000	; Cambiar herramienta con diámetro 12
4 L X-5 Y+26 R0 FMAX M3	; Desplazar en el espacio de trabajo
5 L Z-5 R0 FMAX	; Aproximar por el eje de la herramienta
6 L X+0 Y+20 RL F AUTO M120 LA5	; Activar el cálculo anticipado del contorno y aproximar el primer punto de contorno
7 L X+40 Y+30	
8 CR X+47 Y+31 R-5 DR+	
9 L X+80 Y+50	
10 L X+80 Y+45	
11 L X+110 Y+45	; Aproximarse al último punto del contorno
12 L Z+100 R0 FMAX M120	; Retirar la herramienta y restablecer M120
13 M30	; Final del programa
14 END PGM "M120" MM	

Definición

Abreviatura	Definición
LA (look ahead)	N.º de frases para precálculo

23.4.10 Desplazar ejes rotativos con optimización de recorrido mediante M126

Aplicación

Con **M126**, el control numérico desplaza un eje rotativo por el recorrido más corto hasta las coordenadas programadas. La función solo afecta a los ejes rotativos cuyo contador se haya reducido a un valor menor que 360°.

Descripción de la función

Funcionamiento

M126 actúa al inicio de la frase.

Para restablecer **M126**, programar **M127**.

Ejemplo de aplicación

11 L C+350	; Desplazar en el eje C
12 L C+10 M126	; Desplazar con recorrido optimizado en el eje C

En la primera frase NC, el control numérico posiciona el eje C a 350°.

En la segunda frase NC, el control numérico activa **M126** y, a continuación, posiciona el eje C a 10° con recorrido optimizado. El control numérico utiliza el recorrido más corto y desplaza el eje C en la dirección de giro positiva, más allá de los 360°. El recorrido es de 20°.

Sin **M126**, el control numérico no desplaza el eje rotativo más allá de los 360°. El recorrido comprende 340° en la dirección del eje rotativo.

Notas

- **M126** no actúa en los movimientos de recorrido por incrementos.
- El comportamiento de **M126** depende de la configuración de los ejes rotativos.
- **M126** actúa exclusivamente en ejes de módulo.

Con el parámetro de máquina **isModulo** (n.º 300102), el fabricante define si el eje rotativo es un eje de módulo.
- Con el parámetro de máquina opcional **shortestDistance** (n.º 300401), el fabricante define si el control numérico posiciona por defecto el eje rotativo con el recorrido más corto.
- Con el parámetro de máquina opcional **startPosToModulo** (n.º 300402), el fabricante define si el control numérico reduce el contador real en el rango de 0° a 360° antes de cada posicionamiento.

Definiciones

Eje de módulo

Los ejes de módulo son ejes cuyo sistema de medida solo proporciona valores de 0° a 359,9999°. Si se quiere utilizar un eje como cabezal, el fabricante debe configurar este eje como eje de módulo.

Eje rollover

Los ejes rollover son ejes rotativos que pueden llevar a cabo varias revoluciones o tantas como se desee. El fabricante debe configurar el eje rollover como eje de módulo.

Contaje de módulo

El contador de un eje rotativo con contaje de módulo se encuentra entre 0° y 359,9999°. Si se sobrepasa el valor de 359,9999°, la visualización vuelve a comenzar en 0°.

23.4.11 Compensar la inclinación de la herramienta automáticamente con M128 (opción #9)

Aplicación

Si en el programa NC se modifica la posición de un eje rotativo controlado, el control numérico compensa automáticamente con **M128** la inclinación de la herramienta durante el proceso de inclinación mediante un movimiento de compensación de los ejes lineales. De este modo, la posición del extremo de la herramienta con respecto a la pieza no varía (TCPM).



En lugar de **M128**, HEIDENHAIN recomienda la función **FUNCTION TCPM**, ya que es más potente.

Temas utilizados

- Compensar offset de la herramienta con **FUNCTION TCPM**
Información adicional: "Compensar la colocación de la herramienta con FUNCTION TCPM (opción #9)", Página 1160

Condiciones

- Máquina con ejes giratorios
- Descripción cinemática



Rogamos consulte el manual de la máquina.
El fabricante crea la descripción de la cinemática de la máquina.

- Opción de software #9 Funciones ampliadas grupo 2

Descripción de la función

Funcionamiento

M128 actúa al inicio de la frase.

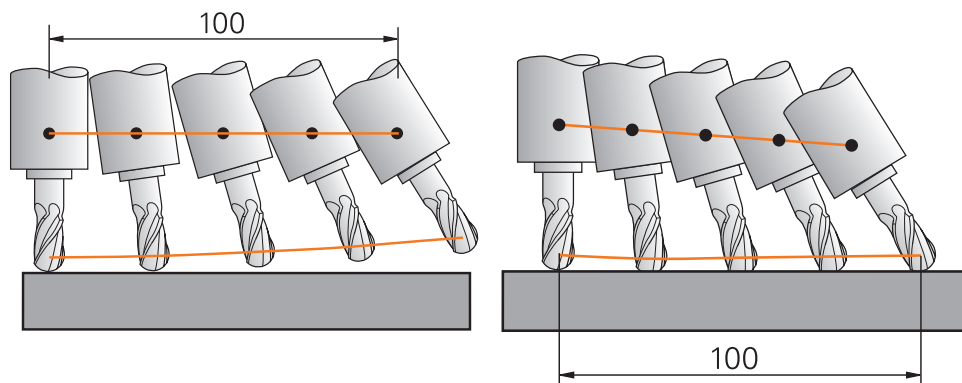
Utilizar las siguientes funciones para restablecer **M128**:

- **M129**
- **FUNCTION RESET TCPM**
- En el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**, seleccionar otro programa NC



M128 también actúa en el modo de funcionamiento **Manual** y permanece activo tras cambiar el modo de funcionamiento.

Ejemplo de aplicación

Comportamiento sin **M128**Comportamiento con **M128**

11 L X+100 B-30 F800 M128 F1000

; Desplazar con compensación automática del movimiento del eje rotativo

En esta frase NC, el control numérico activa **M128** con el avance para el movimiento de compensación. A continuación, el control numérico lleva a cabo un movimiento de recorrido simultáneo en el eje X y el eje B.

Para mantener constante la posición del extremo de la herramienta respecto a la pieza durante la inclinación del eje rotativo, el control ejecuta un movimiento de compensación continuo con la ayuda de los ejes lineales. En este ejemplo, el control numérico lleva a cabo el movimiento de compensación en el eje Z.

Sin **M128** se origina una desviación del extremo de la herramienta respecto a la posición nominal en cuanto se modifica el ángulo de inclinación de la herramienta. Dicha desviación no la compensa el control numérico. Si en el programa NC no se tiene en cuenta la desviación, el mecanizado se ejecuta desviado o conlleva a una colisión.

Introducción

Si se define **M128**, el control numérico continúa el diálogo y solicita el avance **F**. El valor definido limita el avance durante el movimiento de compensación.

Mecanizado inclinado con ejes rotativos no regulados

Con los ejes rotativos no regulados, denominados ejes del contador, ejecutar también mecanizados inclinados junto con **M128**.

En los mecanizados inclinados con ejes rotativos no regulados, hacer lo siguiente:

- ▶ Antes de la activación de **M128**, posicionar manualmente los ejes rotativos
- ▶ Activar **M128**
- ▶ El control numérico lee el valor real de todos los ejes giratorios disponibles, calcula con él la nueva posición del punto de guía de la herramienta y actualiza el contador.

Información adicional: "Puntos de referencia en la herramienta", Página 279

- ▶ El control numérico lleva a cabo el movimiento de compensación necesario con el siguiente movimiento de recorrido.
- ▶ Realizar el mecanizado
- ▶ Al final del programa, restablecer **M128** con **M129**
- ▶ Llevar los ejes rotativos a la posición de salida



Mientras **M128** esté activa, el control numérico supervisa la posición real de los ejes giratorios no regulados. Cuando la posición real de un valor definible por el fabricante difiere de la posición nominal, el control numérico emite un mensaje de error e interrumpe la ejecución del programa.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Los ejes giratorios con dentado Hirth deben retirarse del dentado para la inclinación. Durante el desplazamiento de retirada y el movimiento de inclinación existe riesgo de colisión.

- ▶ Retirar la herramienta antes de modificar la posición del eje rotativo

INDICACIÓN

Atención: Peligro de colisión

Si durante el fresado periférico se define la inclinación de la herramienta mediante rectas **LN** con orientación de herramienta **TX**, **TY** y **TZ**, el control numérico calcula automáticamente las posiciones automáticas y los ejes rotativos. Durante este proceso se pueden producir movimientos de recorrido imprevistos.

- ▶ Probar programa NC antes del mecanizado mediante la simulación
- ▶ Introducir lentamente el programa NC

Información adicional: "Corrección del radio 3D durante el fresado periférico (opción #9)", Página 1198

Información adicional: "emisión con vectores", Página 1375

- El avance del movimiento de compensación sigue activo hasta que se programe uno nuevo o se cancele **M128**.
- Si **M128** está activa, el control numérico muestra en la zona de trabajo **Posiciones** el icono **TCPM**.

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

- El ángulo de incidencia de la herramienta se define introduciendo directamente las posiciones de los ejes rotativos. De este modo, los valores se refieren al sistema de coordenadas de la máquina **M-CS**. En las máquinas con ejes rotativos del cabezal, el sistema de coordenadas de la herramienta **T-CS** cambia. En las máquinas con ejes rotativos de la mesa, el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** cambia.

Información adicional: "Sistemas de referencia", Página 1062

- Si cuando **M128** se mecanizan las siguientes funciones, el control numérico interrumpe la ejecución del programa y muestra un mensaje de error:
 - Corrección del radio de cuchilla **RR/RL** en el modo de torneado (opción #50)
 - **M91**
 - **M92**
 - **M144**
 - Llamada a la herramienta **TOOL CALL**
 - Monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40) y, simultáneamente, **M118**

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina opcional **maxCompFeed** (n.º 201303) el fabricante define la velocidad máxima de los movimientos de compensación.
- Con el parámetro de máquina opcional **maxAngleTolerance** (n.º 205303) el fabricante define la tolerancia de ángulo máxima.
- Con el parámetro de máquina opcional **maxLinearTolerance** (n.º 205305) el fabricante define la tolerancia máxima del eje lineal.
- Con el parámetro de máquina opcional **manualOversize** (n.º 205304) el fabricante define una sobremedida manual para todos los cuerpos de colisión.
- Con el parámetro de máquina opcional **presetToAlignAxis** (n.º 300203), el fabricante define para cada eje cómo interpreta los offset el control numérico. En **FUNCTION TCPM** y **M128**, el parámetro de máquina solo es relevante para el eje rotativo que gira alrededor del eje de herramienta (principalmente **C_OFFS**).

Información adicional: "Transformación básica y offset", Página 2148

- Si el parámetro de máquina no está definido, o se ha definido con el valor **TRUE**, se puede utilizar el offset para compensar una posición inclinada de la pieza en el plano. El offset afecta a la orientación del sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**.

Información adicional: "Sistema de coordenadas de la pieza W-CS",
Página 1069

- Si el parámetro de máquina se ha definido con el valor **FALSE**, el offset no se puede utilizar para compensar la posición inclinada de la pieza en el plano. El control numérico no tiene en cuenta el offset durante el mecanizado.

Indicaciones relacionadas con las herramientas

Si se inclina la herramienta durante el mecanizado del contorno, se debe utilizar una fresa esférica. De lo contrario, la herramienta podría dañar el contorno.

Para no dañar el contorno con las fresas esféricas durante el mecanizado, tener en cuenta lo siguiente:

- Con **M128**, el control numérico equipara el punto de giro de la herramienta con el punto de guía de la herramienta. Si el punto de giro de la herramienta se encuentra en el extremo de la herramienta, la herramienta dañará el contorno si esta se inclina. Por ello, el punto de guía de la herramienta debe estar en el centro de la herramienta.

Información adicional: "Puntos de referencia en la herramienta", Página 279

- Para que el control numérico represente correctamente la herramienta en la simulación, se debe definir la longitud real de la herramienta en la columna **L** de la gestión de herramientas.

Durante la llamada de herramienta en el programa NC, definir el radio de la esfera como valor delta negativo en **DL**, lo que desplaza el punto de guía de la herramienta al centro de la herramienta.

Información adicional: "Corrección de la longitud de herramienta", Página 1172

Asimismo, para la monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40), se debe definir la longitud real de la herramienta en la gestión de herramientas.

Información adicional: "Monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40)", Página 1226

- Cuando el punto de guía de la herramienta se encuentre en el centro de esta, las coordenadas del eje de la herramienta deberán adaptarse al radio de la esfera en el programa NC.

En la función **FUNCTION TCPM** se pueden seleccionar el punto de guía de la herramienta y el punto de giro de la herramienta de forma independiente.

Información adicional: "Compensar la colocación de la herramienta con FUNCTION TCPM (opción #9)", Página 1160

Definición

Abreviatura	Definición
TCPM (tool center point management)	Mantener la posición del punto de guía de la herramienta Información adicional: "Puntos de referencia en la herramienta", Página 279

23.4.12 Interpretar avance en mm/rev con M136

Aplicación

Con **M136**, el control numérico interpreta el avance en milímetros por cada revolución del cabezal. El avance depende de la velocidad, p. ej. con relación al modo torneado (opción #50).

Información adicional: "Conmutar modo de mecanizado con FUNCTION MODE", Página 240

Descripción de la función

Funcionamiento

M136 actúa al inicio de la frase.

Para restablecer **M136**, programar **M137**.

Ejemplo de aplicación

11 LBL "TURN"	
12 FUNCTION MODE TURN	; Activar torneado
13 M136	; Cambiar la interpretación del avance a mm/rev
14 LBL 0	

Aquí, **M136** se encuentra en un subprograma en el que el control numérico activa el modo torneado (opción #50).

Mediante **M136**, el control numérico interpreta el avance en mm/rev, imprescindible para el modo de torneado. El avance por revolución se refiere a la velocidad del cabezal de la pieza. De este modo, el control numérico desplaza la herramienta lo equivalente al valor de avance con cada revolución del cabezal de la pieza.

Sin **M136**, el control numérico interpreta el avance en mm/min.

Notas

- En los programas NC que utilizan pulgadas como unidad, la combinación de **M136** con **FU** o **FZ** no está permitida.
- Con **M136** activa, el cabezal de la pieza no puede estar regulado.
- No es posible combinar **M136** con una orientación del cabezal. Ya que durante la orientación del cabezal no hay ninguna velocidad disponible, el control numérico no puede calcular ningún avance, p. ej. en el roscado con macho.

23.4.13 Para el mecanizado con M138, tener en cuenta los ejes rotativos

Aplicación

Con **M138** se define, qué ejes rotativos tiene en cuenta el control numérico al calcular el posicionamiento de los ángulos espaciales. El control numérico excluye los ejes rotativos no definidos. De este modo, se puede limitar el número de posibilidades de inclinación y, con ello, evitar mensajes de error, p. ej. en las máquinas con tres ejes rotativos.

M138 actúa junto con las siguientes funciones:

- **M128** (opción #9)
Información adicional: "Compensar la inclinación de la herramienta automáticamente con M128 (opción #9)", Página 1413
- **FUNCTION TCPM** (opción #9)
Información adicional: "Compensar la colocación de la herramienta con FUNCTION TCPM (opción #9)", Página 1160
- Funciones **PLANE** (opción #8)
Información adicional: "Inclinar espacio de trabajo con funciones PLANE (opción #8)", Página 1109
- Ciclo **19 PLANO DE TRABAJO** (opción #8)

Descripción de la función

Funcionamiento

M138 actúa al inicio de la frase.

Para restablecer **M138**, programar **M138** sin datos de ejes rotativos.

Ejemplo de aplicación

11 L Z+100 R0 FMAX M138 A C	; Definir la contemplación de los ejes A y C
12 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 MOVE FMAX	; Inclinación el ángulo espacial SPB 90°

En una máquina de 6 ejes con ejes rotativos **A**, **B** y **C**, se debe excluir un eje rotativo en los mecanizados con ángulos espaciales. De lo contrario, son posibles demasiadas combinaciones.

Con **M138 A C**, el control numérico calcula la posición del eje al inclinar con ángulos espaciales únicamente en los ejes **A** y **C**. El eje **C** se excluye. Por ello, en la frase NC **12**, el control numérico posiciona el ángulo espacial **SPB+90** con los ejes **A** y **C**.

Sin **M138** existen demasiadas posibilidades de inclinación. El control numérico interrumpe el mecanizado y emite un mensaje de error.

Introducción

Si se define **M138**, el control numérico continúa el diálogo y solicita los ejes rotativos que se van a tener en cuenta.

11 L Z+100 R0 FMAX M138 C	; Definir la contemplación del eje C
----------------------------------	---

Notas

- Con **M138**, el control numérico solo excluye los ejes rotativos al calcular y posicionar ángulos espaciales. Sin embargo, un eje rotativo excluido con **M138** se puede desplazar con una frase de posicionamiento. Tener en cuenta que, en este caso, el control numérico no lleva a cabo ninguna compensación.
- Con el parámetro de máquina opcional **parAxComp** (n.º 300205), el fabricante define si el control numérico incluye la posición del eje descartado en el cálculo de la cinemática.

23.4.14 Retirar por el eje de la herramienta con M140

Aplicación

Con **M140**, el control numérico retira la herramienta por el eje de herramienta.

Descripción de la función

Funcionamiento

M140 actúa por frases y al principio de las frases.

Ejemplo de aplicación

11 LBL "SAFE"	
12 M140 MB MAX	; Retirar el recorrido máximo por el eje de la herramienta
13 L X+350 Y+400 R0 FMAX M91	; Aproximar a la posición segura del espacio de trabajo
14 LBL 0	

Aquí, **M140** se encuentra en un subprograma en el que el control numérico desplaza la herramienta hasta una posición segura.

Con **M140 MB MAX**, el control numérico retira la herramienta el máximo recorrido en la dirección positiva del eje de la herramienta. El control numérico detiene la herramienta ante un contacto de final de carrera o un cuerpo de colisión.

En la siguiente frase NC, el control numérico desplaza la herramienta a una posición segura en el espacio de trabajo.

Sin **M140**, el control numérico no efectúa ninguna retirada.

Introducción

Si se define **M140**, el control numérico continúa el diálogo y solicita la longitud de retirada **MB**. La longitud de retirada se puede definir como valor incremental positivo o negativo. Con **MB MAX**, el control numérico desplaza la herramienta en la dirección positiva del eje de herramienta hasta llegar a un contacto de final de carrera o cuerpo de colisión.

En función de **MB**, se puede definir un avance para el movimiento de retirada. Si no se define ningún avance, el control numérico retira la herramienta en marcha rápida.

21 L Y+38.5 F125 M140 MB+50 F750	; Retirar la herramienta 50 mm con avance 750 mm/min en la dirección positiva del eje de herramienta
21 L Y+38.5 F125 M140 MB MAX	; Retirar la herramienta el máximo recorrido con marcha rápida en la dirección positiva del eje de herramienta

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El fabricante cuenta con varias posibilidades para configurar la función Monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40). En función de la máquina, el control numérico sigue ejecutando el programa NC sin mensajes de error a pesar de haber detectado una colisión. El control numérico detiene la herramienta en la última posición sin colisiones y continúa el programa NC desde esta posición. Con esta configuración de DCM se producen movimientos que no se han programado. **El comportamiento no depende de si la monitorización de colisiones está activa o inactiva.** Durante estos movimientos existe riesgo de colisión.

- ▶ Consultar el manual de la máquina
- ▶ Comprobar comportamiento en la máquina

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Cuando mediante la función **M118** modifica la posición de un eje giratorio con el volante y, a continuación, ejecuta la función **M140**, el control numérico ignora los valores superpuestos durante el retroceso. Sobre todo en las máquinas con ejes giratorios del cabezal se producen movimientos no deseados e imprevisibles. Durante los movimientos de retroceso existe riesgo de colisión.

- ▶ No combinar **M118** con **M140** en máquinas con ejes giratorios del cabezal

- **M140** también afecta al espacio de trabajo inclinado. En las máquinas con ejes giratorios del cabezal, el control numérico mueve la herramienta en el sistema de coordenadas de la herramienta **T-CS**.

Información adicional: "Sistema de coordenadas de la herramienta T-CS",
Página 1075

- Con **M140 MB MAX**, el control numérico solo retira la herramienta en la dirección positiva del eje de la herramienta.
- Si en **MB** se define un valor negativo, el control numérico retira la herramienta en la dirección negativa del eje de la herramienta.
- El control numérico obtiene la información necesaria sobre el eje de la herramienta para **M140** de la llamada de herramienta.
- Con el parámetro de máquina opcional **moveBack** (n.º 200903), el fabricante define la distancia a un contacto de final de carrera o cuerpo de colisión con un retroceso máximo de **MB MAX**.

Definición

Abreviatura	Definición
MB (move back)	Retroceso en el eje de herramienta

23.4.15 Borrar giros básicos con M143

Aplicación

Con **M143**, el control numérico restablece tanto un giro básico como un giro básico 3D, p. ej. después de mecanizar una pieza alineada.

Descripción de la función

Funcionamiento

M143 actúa por frases y al principio de la frase.

Ejemplo de aplicación

11 M143

; Restablecer giro básico

En esta frase NC, el control numérico restablece un giro básico desde el programa NC. En la fila activa de la tabla de puntos de referencia, el control numérico reinicia los valores de las columnas **SPA**, **SPB** y **SPC** con el valor **0**.

Sin **M143**, el giro básico sigue activo hasta que se restablece manualmente o se sobrescribe con un nuevo valor.

Información adicional: "Gestión del punto de referencia", Página 1079

Nota

La función **M143** no se admite en el proceso hasta una frase.

Información adicional: "Inicio del programa con proceso hasta una frase", Página 2068

23.4.16 Tener en cuenta el offset de la herramienta matemáticamente M144 (opción #9)

Aplicación

Con **M144**, en los siguientes movimientos de recorrido, el control numérico compensa el offset de la herramienta originado por los ejes rotativos.



En lugar de **M144**, HEIDENHAIN recomienda la función **FUNCTION TCPM**(opción #9), ya que es más potente.

Temas utilizados

- Compensar offset de la herramienta con **FUNCTION TCPM**

Información adicional: "Compensar la colocación de la herramienta con FUNCTION TCPM (opción #9)", Página 1160

Condiciones

- Opción de software #9 Funciones ampliadas grupo 2

Descripción de la función

Funcionamiento

M144 actúa al inicio de la frase.

Para restablecer **M144**, programar **M145**.

Ejemplo de aplicación

11 M144	; Activar la compensación de la herramienta
12 L A-40 F500	; Posicionar eje A
13 L X+0 Y+0 R0 FMAX	; Posicionar los ejes X e Y

Con **M144**, el control numérico tiene en cuenta la posición de los ejes rotativos en las siguientes frases de posicionamiento.

En la frase NC **12**, el control numérico posiciona el eje rotativo **A**, con lo que se origina un offset entre el extremo de la herramienta y la pieza. El control numérico tiene en cuenta este offset matemáticamente.

En la siguiente frase NC, el control numérico posiciona los ejes **X** e **Y**. Con la **M144** activa, el control numérico compensa la posición del eje rotativo **A** durante el movimiento.

Sin **M144**, el control numérico no tiene en cuenta el offset y el mecanizado tiene lugar desplazado.

Notas



Rogamos consulte el manual de la máquina.

Con respecto a los cabezales angulares, tener en cuenta el fabricante define la geometría de la máquina en la descripción de la cinemática. Si se utiliza un cabezal angular para el mecanizado, se deberá seleccionar la cinemática adecuada.

- Aunque **M144** esté activa, se puede posicionar con **M91** o **M92**.
Información adicional: "Funciones auxiliares para la indicación de coordenadas", Página 1394
- Con **M144** activa, no están permitidas las funciones **M128** y **FUNCTION TCPM**. Al activar estas funciones, el control numérico emite un mensaje de error.
- **M144** no actúa en combinación con las funciones **PLANE**. Si ambas funciones están activas, actúa la función **PLANE**.
Información adicional: "Inclinar espacio de trabajo con funciones PLANE (opción #8)", Página 1109
Con **M144**, el control numérico desplaza según el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**.
Si se activan las funciones **PLANE**, el control numérico desplaza según el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS**.
Información adicional: "Sistemas de referencia", Página 1062

Notas junto con el mecanizado de torneado (opción #50)

- Si el eje inclinado se encuentra en una mesa basculante, el control numérico orienta el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**.
Si el eje inclinado es un cabezal basculante, el control numérico no orienta el **W-CS**.
- En caso necesario, tras inclinar un eje rotativo se debe repositionar de nuevo la herramienta de torneado en la coordenada Y y orientar la posición de la cuchilla con el ciclo **800 ADAP. SIST. ROTATIVO**.
Información adicional: "Ciclo 800 ADAP. SIST. ROTATIVO ", Página 787

23.4.17 Retirar automáticamente durante una parada NC o un fallo de alimentación con M148

Aplicación

Con **M148**, el control numérico retira la herramienta automáticamente de la pieza en las siguientes situaciones:

- Parada NC activada manualmente
- Parada NC activada por el software, p. ej. por un error en el sistema operativo
- Interrupción de tensión



En lugar de **M148**, HEIDENHAIN recomienda la función **FUNCTION LIFTOFF**, ya que es más potente.

Temas utilizados

- Retirada automática con **FUNCTION LIFTOFF**

Información adicional: "Retirar la herramienta automáticamente con FUNCTION LIFTOFF", Página 1255

Condiciones

- Columna **LIFTOFF** de la gestión de herramientas

En la columna **LIFTOFF** de la gestión de herramientas se debe definir el valor **Y**.

Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308

Descripción de la función

Funcionamiento

M148 actúa al inicio de la frase.

Utilizar las siguientes funciones para restablecer **M148**:

- **M149**
- **FUNCTION LIFTOFF RESET**

Ejemplo de aplicación

11 M148

; Activar la retirada automática

Esta frase NC activa **M148**. Si durante el mecanizado se activa una parada NC, la herramienta se retira hasta 2 mm en la dirección positiva del eje de herramienta. De este modo, se evitan posibles daños en la herramienta o la pieza.

Sin **M148**, los ejes permanecen inmóviles en caso de una parada NC, lo que hace que la herramienta se quede en la pieza y puede provocar marcas de corte libre.

Notas

- Durante un retroceso con **M148**, el control numérico no retira en la dirección del eje de la herramienta necesariamente.
Con la función **M149**, el control numérico desactiva la función **FUNCTION LIFTOFF** sin restablecer la dirección de retirada. Si se programa **M148**, el control numérico activa la retirada automática con la dirección de retirada definida mediante **FUNCTION LIFTOFF**.
- Tener en cuenta que la retirada automática no es ventajosa con todas las herramientas, p. ej. con las fresas de disco.
- Con el parámetro de máquina **on** (n.º 201401), el fabricante define si una retirada automática funciona.
- Con el parámetro de máquina **distance** (n.º 201402), el fabricante define la altura máxima de retirada.
- Con el parámetro de máquina **feed** (n.º 201405), el fabricante define la velocidad del movimiento de retirada.

23.4.18 Evitar redondeo de las aristas exteriores con M197

Aplicación

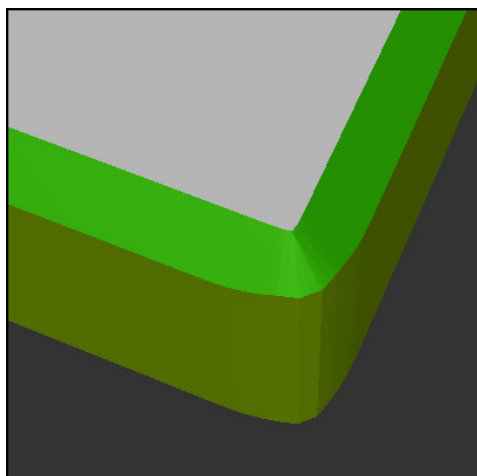
Con **M197**, el control numérico prolonga tangencialmente un contorno con corrección de radio en la arista exterior y añade un pequeño círculo de transición. De este modo se evita que la herramienta redondee la arista exterior.

Descripción de la función

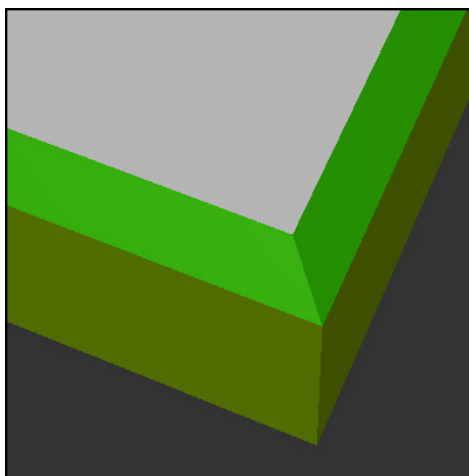
Funcionamiento

M197 actúa por frases y solo en la arista exterior con corrección del radio.

Ejemplo de aplicación



Contorno sin **M197**



Contorno con **M197**

* - ...	; Aproximación al contorno
11 X+60 Y+10 M197 DL5	; Mecanizar la primera arista exterior con aristas vivas
12 X+10 Y+60 M197 DL5	; Mecanizar la segunda arista exterior con aristas vivas
* - ...	; Mecanizar el contorno restante

Con **M197 DL5**, el control numérico prolonga tangencialmente el contorno en la arista exterior máx. 5 mm. En este ejemplo, los 5 mm corresponden exactamente al radio de la herramienta, lo que crea una arista exterior con aristas vivas. Mediante el radio de transición pequeño, el control numérico ejecuta el recorrido suavemente.

Sin **M197** y con una corrección del radio activa, el control numérico añade un círculo de transición tangencial en una arista exterior que provoca un redondeo en esta.

Introducción

Si se define **M197**, el control numérico continúa el diálogo y solicita la prolongación tangencial **DL**. **DL** corresponde al valor máximo que el control numérico prolonga la arista exterior.

Nota

Para obtener una arista viva, definir el parámetro **DL** en el tamaño del radio de la herramienta. Cuanto menor se seleccione **DL**, más se redondeará la arista.

Definición

Abreviatura	Definición
DL	Prolongación tangencial máxima

23.5 Funciones auxiliares para herramientas

23.5.1 Cambiar automáticamente la herramienta gemela con M101

Aplicación

Con **M101**, el control numérico cambia automáticamente una herramienta gemela tras sobrepasar un tiempo de vida especificado. El control numérico continúa el mecanizado con la herramienta gemela.

Condiciones

- Columna **RT** de la gestión de herramientas
En la columna **RT** se define el número de la herramienta gemela.
- Columna **TIME2** de la gestión de herramientas
En la columna **TIME2** se define la vida útil tras la cual el control numérico cambia la herramienta gemela.

Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308



Como herramienta gemela solo se pueden utilizar herramientas con un radio idéntico. El control numérico no comprueba automáticamente el radio de la herramienta.

Si el control numérico debe comprobar el radio, programarlo tras el siguiente cambio de herramienta **M108**.

Información adicional: "Comprobar el radio de la herramienta gemela con M108", Página 1431

Descripción de la función

Funcionamiento

M101 actúa al inicio de la frase.

Para restablecer **M101**, programar **M102**.

Ejemplo de aplicación



Rogamos consulte el manual de la máquina.

M101 es una función que depende de la máquina.

11 TOOL CALL 5 Z S3000	; Llamada de herramienta
12 M101	; Activar cambio automático de herramienta

El control numérico lleva a cabo el cambio de herramienta y activa **M101** en la siguiente frase NC. La columna **TIME2** de la gestión de herramientas contiene el valor máximo de la vida útil en caso de una llamada de herramienta. Si durante el mecanizado, la vida útil actual de la columna **CUR_TIME** supera este valor, el control numérico cambia la herramienta gemela en una posición adecuada en el programa NC. El cambio tiene lugar como máximo tras un minuto, excepto si el control numérico todavía no ha finalizado la frase NC activa. Este caso de aplicación es ventajoso, p. ej. en los programas automatizados de las instalaciones sin operarios.

Introducción

Si se define **M101**, el control numérico continúa el diálogo y solicita **BT**. Con **BT** se define el número de frases NC que se puede retrasar un cambio automático de herramienta, máx. 100. El contenido de las frases NC, p. ej. el avance o el trayecto, afecta al tiempo que se retrasa el cambio de herramienta.

Cuando no define **BT**, el control numérico utiliza el valor 1 o, en su caso, uno de los valores estándar definidos por el fabricante.

Tanto el valor de **BT** como la comprobación de la vida útil y el cálculo del cambio de herramienta automático influyen en el tiempo de mecanizado.

11 M101 BT10

; Activar cambio de herramienta automático tras máx. 10 frases NC

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Durante un cambio de herramienta automático con **M101**, el control numérico hace siempre retroceder en primer lugar la herramienta en el eje de la herramienta. Durante el retroceso, existe peligro de colisión para las herramientas que crean destalonamientos, p. ej. para las fresas de disco o las fresas de ranurar.

- ▶ Utilizar **M101** solo en mecanizados sin destalonamientos
- ▶ Desactivar el cambio de herramienta con **M102**

- Si se quiere reiniciar el tiempo de uso actual de una herramienta (p. ej., después de un cambio de cuchillas), introducir el valor 0 en la columna **CUR_TIME** de la gestión de herramientas.

Información adicional: "Gestión de htas.", Página 308

- En las herramientas indexadas, el control numérico no captura datos de la herramienta principal. En cada fila de la tabla de gestión de herramientas se debe definir según corresponda una herramienta gemela, en caso necesario, con índice. Cuando una herramienta indexada se gasta y, por consiguiente, se bloquea, esta circunstancia tampoco se aplicará a todos los índices. Esto significa que la herramienta principal, p. ej. se puede seguir utilizando.

Información adicional: "Herramienta indexada", Página 284

- Cuanto más alto sea el valor de **BT**, menor es la repercusión de una eventual prolongación del tiempo de funcionamiento mediante **M101**. Debe tenerse en cuenta que con ello el cambio de herramienta se hará más tarde.
- La función auxiliar **M101** no está disponible para herramientas de torneado y en el torneado (opción #50).

Indicaciones sobre el cambio de herramienta

- El control numérico ejecuta el cambio de herramienta automático en un punto adecuado del programa NC.
- El control numérico no puede ejecutar el cambio de herramienta automático en los siguientes puntos del programa:
 - Durante un ciclo de mecanizado
 - Si la corrección del radio **RR** o **RL** está activa
 - Directamente después de una función de aproximación **APPR**
 - Directamente antes de una función de retirada **DEP**
 - Justo antes y después de un bisel **CHF** o un redondeo **RND**
 - Durante una macro
 - Durante un cambio de herramienta
 - Justo después de las funciones NC **TOOL CALL** o **TOOL DEF**
- Si el fabricante no define lo contrario, el control numérico posiciona la herramienta tras el cambio de herramienta de la forma siguiente:
 - Si la posición de destino del eje de herramienta se encuentra debajo de la posición actual, el eje de la herramienta es el último en posicionarse.
 - Si la posición de destino del eje de herramienta se encuentra encima de la posición actual, el eje de la herramienta es el primero en posicionarse.

Indicación sobre el valor de introducción BT

- Para calcular un valor inicial adecuado para **BT** se utiliza la siguiente fórmula:

$$BT = 10 \div t$$
 t: tiempo de mecanizado medio de una frase NC en segundos
 Redondear el resultado a un número entero. Si el valor calculado es superior a 100 se utiliza el valor de entrada máximo de 100.
- Con el parámetro de máquina opcional **M101BlockTolerance** (n.º 202206), el fabricante define el valor estándar del número de frases NC que se puede retrasar el cambio automático de la herramienta. Si no se define **BT**, se aplica este valor estándar.

Definición

Abreviatura	Definición
BT (block tolerance)	Número de frases NC que se puede retrasar el cambio de herramienta.

23.5.2 Permitir sobremedidas de herramienta positivas con M107 (opción #9)**Aplicación**

Con **M107** (opción #9), el control numérico no interrumpe el mecanizado en presencia de valores delta positivos. La función se activa con una corrección de herramienta 3D activa o con rectas **LN**.

Información adicional: "Corrección de herramienta 3D (opción #9)", Página 1187

Con **M107** se puede utilizar, p. ej. en un programa CAM, la misma herramienta para el acabado previo con sobremedida y el acabado final posterior sin sobremedida.

Información adicional: "Formatos de salida de los programas NC", Página 1374

Condiciones

- Opción de software #9 Funciones ampliadas grupo 2

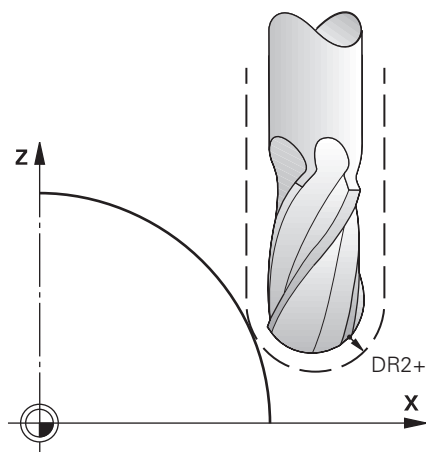
Descripción de la función

Funcionamiento

M107 actúa al inicio de la frase.

Para restablecer **M107**, programar **M108**.

Ejemplo de aplicación



11 TOOL CALL 1 Z S5000 DR2:+0.3	; Cambiar herramienta con valor delta positivo
12 M107	; Permitir valores delta positivos

El control numérico lleva a cabo el cambio de herramienta y activa **M107** en la siguiente frase NC. De este modo, el control numérico permite los valores delta positivos y no emite ningún mensaje de error, p. ej. para el acabado previo.

Sin **M107**, emite un mensaje de error en presencia de valores delta positivos.

Notas

- Antes del mecanizado en el programa NC, controlar que la herramienta no provoque daños en el contorno o colisiones debido a los valores delta.
- Durante el fresado periférico, el control numérico emite un mensaje de error en los siguientes casos:

$$DR_{Tab} + DR_{Prog} > 0$$

Información adicional: "Corrección del radio 3D durante el fresado periférico (opción #9)", Página 1198

- Durante el planeado, el control numérico emite un mensaje de error en los siguientes casos:

- $DR_{Tab} + DR_{Prog} > 0$

- $R2 + DR2_{Tab} + DR2_{Prog} > R + DR_{Tab} + DR_{Prog}$

- $R2 + DR2_{Tab} + DR2_{Prog} > 0$

- $DR2_{Tab} + DR2_{Prog} > 0$

Información adicional: "Corrección del radio 3D durante el planeado (opción #9)", Página 1191

Definición

Abreviatura	Definición
R	Radio de herramienta
R2	Radio de la esquina
DR	Valor delta del radio de la herramienta
DR2	Valor delta del radio de esquina
TAB	El valor se refiere a la gestión de herramientas
PROG	El valor se refiere al programa NC, es decir, a la llamada de herramienta o a las tablas de correcciones

23.5.3 Comprobar el radio de la herramienta gemela con M108

Aplicación

Si se programa **M108** antes del cambio de una herramienta gemela, el control numérico comprueba la herramienta gemela para detectar desviaciones en el radio.

Información adicional: "Cambiar automáticamente la herramienta gemela con M101", Página 1427

Descripción de la función

Funcionamiento

M108 actúa al final de la frase.

Ejemplo de aplicación

11 TOOL CALL 1 Z S5000	; Cambio de herramienta.
12 M101 M108	; Activar el cambio de herramienta automático y la comprobación del radio

El control numérico lleva a cabo el cambio de herramienta y activa el cambio de herramienta automático y la comprobación del radio en la siguiente frase NC.

Si durante la ejecución del programa se supera la vida útil máxima de la herramienta, el control numérico la cambia por la herramienta gemela. El control numérico comprueba el radio de herramienta de la herramienta gemela basándose en la función auxiliar **M108** previamente definida. Si el radio de la herramienta gemela es mayor que el radio de la herramienta anterior, el control numérico muestra un mensaje de error.

Sin **M108**, el control numérico no comprueba el radio de la herramienta gemela.

Nota

M108 también sirve para restablecer **M107** (opción #9).

Información adicional: "Permitir sobremedidas de herramienta positivas con M107 (opción #9)", Página 1429

23.5.4 Suprimir la monitorización del palpador con M141

Aplicación

Si además de los ciclos de palpación **3 MEDIR** o **4 MEDIR 3D**, el vástago está desviado, se puede utilizar **M141** para retirar el palpador digital en una frase de posicionamiento.

Descripción de la función

Funcionamiento

M141 actúa en las rectas, por frases y al principio de la frase.

Ejemplo de aplicación

11 TCH PROBE 3.0 MEDIR	
12 TCH PROBE 3.1 Q1	
13 TCH PROBE 3.2 Y ANGULO: +0	
14 TCH PROBE 3.3 ABST +10 F100	
15 TCH PROBE 3.4 ERRORMODE1	
16 L IX-20 R0 F500 M141	; Retirar con M141

En el ciclo **3 MEDIR**, el control numérico palpa el eje X de la pieza. Ya que en este ciclo no se ha definido ningún recorrido de retroceso **MB**, el palpador digital permanece inmóvil después de la deflexión.

En la frase NC **16**, el control numérico retira el palpador digital 20 mm en la dirección opuesta. Con ello, **M141** suprime la supervisión del palpador digital.

Sin **M141**, el control numérico emite un mensaje de error en cuanto se desplazan los ejes de la máquina.

Información adicional: "Ciclo 3 MEDIR ", Página 1928

Información adicional: "Ciclo 4 MEDIR 3D ", Página 1930

Nota

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Con el vástago desviado, la función auxiliar **M141** omite el correspondiente mensaje de error. El control numérico no realiza ninguna comprobación de colisiones con el vástago. Durante ambos comportamientos debe asegurarse de que el palpador digital puede retirar la herramienta con seguridad. Si se selecciona una dirección de retroceso errónea, existe peligro de colisión.

- ▶ Probar con cuidado el programa NC o el segmento del programa en el modo de funcionamiento **Ejecución frase a frase**

24

**Programación de-
variables**

24.1 Resumen de la programación de variables

En la carpeta **NF** de la ventana **Insertar función NC**, el control numérico ofrece las siguientes opciones para programar variables:

Grupo de funciones	Información adicional
Tipos de cálculo básico	Página 1448
Funciones angulares	Página 1451
Cálculo de círculos	Página 1452
Comando de salto	Página 1454
Funciones especiales	Página 1455 Página 1468
instrucciones SQL	Página 1493
Funciones String	Página 1476
Contador	Página 1484
Cálculos con fórmulas	Página 1472
Función para la definición de contornos complejos	Página 426

24.2 Variables: Parámetros Q, QL, QR Y QS

24.2.1 Fundamentos

Aplicación

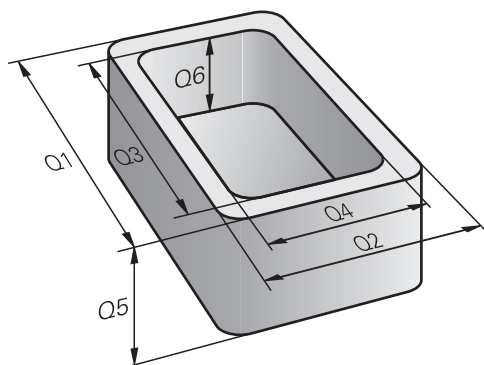
Con las variables de los parámetros Q, QL, QR y QS se pueden tener en cuenta dinámicamente los resultados de medición dentro de los cálculos.

Entre otros, se pueden programar los siguientes elementos sintácticos:

- Valores de coordenadas
- Avances
- Revoluciones
- Datos del ciclo

De este modo, se puede utilizar el mismo programa NC para diferentes piezas y cambiar solamente los valores en un lugar central.

Descripción de la función



Las variables siempre se componen de letras y números. Las letras determinan el tipo de variable y los números, su rango.

En la pestaña **QPARA** de la zona de trabajo **Estado**, se puede definir qué rango de variables muestra el control numérico para cada tipo de variable.

Información adicional: "Definir contenido de la pestaña QPARA", Página 196

Tipos de variables

El control numérico ofrece las siguientes variables para los valores numéricos:

- Parámetros Q
Información adicional: "Parámetros Q", Página 1436
- Parámetros QL
Información adicional: "Parámetros QL", Página 1436
- Parámetros QR
Información adicional: "Parámetros QR", Página 1436

Asimismo, el control numérico ofrece parámetros QS para los valores alfanuméricos, p. ej. textos.

Información adicional: "Parámetros QS", Página 1436

Parámetros Q

Los parámetros Q actúan sobre todos los programas NC en la memoria del control numérico

Los parámetros Q actúan localmente dentro de las macros y los ciclos del fabricante. Por tanto, el control numérico no devuelve los cambios al programa NC.

El control numérico ofrece los siguientes parámetros Q:

Rango de variables	Significado
0 – 99	Parámetros Q para el usuario, si no hay coincidencias con los ciclos SL de HEIDENHAIN
100 – 199	Parámetros Q para funciones especiales del control numérico que son leídos por programas NC del usuario o por ciclos
200 – 1199	Parámetros Q para las funciones de HEIDENHAIN, p. ej. ciclos
1200 – 1399	Parámetros Q para las funciones del fabricante, p. ej. ciclos
1400 – 1999	Parámetros Q para el usuario

Parámetros QL

Los parámetros QL actúan localmente dentro de un programa NC.

El control numérico ofrece los siguientes parámetros QL:

Rango de variables	Significado
0 – 499	Parámetros QL para el usuario

Parámetros QR

Los parámetros QR actúan de forma permanente para todos los programas NC de la memoria del control numérico, aunque se reinicie el control numérico.

El control numérico ofrece los siguientes parámetros QR:

Rango de variables	Significado
0 – 99	Parámetros QR para el usuario
100 – 199	Parámetros QR para las funciones de HEIDENHAIN, p. ej. ciclos
200 – 499	Parámetros QR para las funciones del fabricante, p. ej. ciclos

Parámetros QS

Los parámetros QS actúan sobre todos los programas NC en la memoria del control numérico

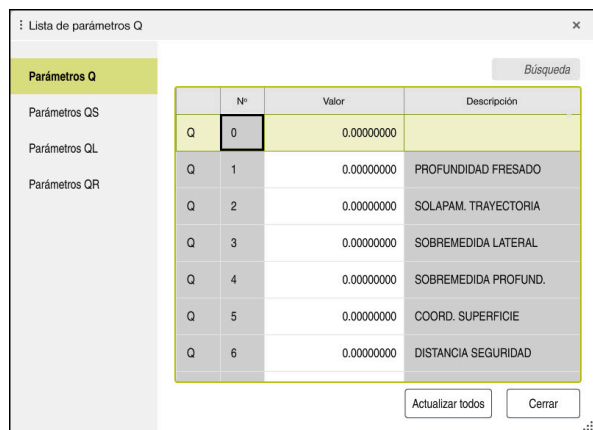
Los parámetros QS actúan localmente dentro de las macros y los ciclos del fabricante. Por tanto, el control numérico no devuelve los cambios al programa NC.

El control numérico ofrece los siguientes parámetros QS:

Rango de variables	Significado
0 – 99	Parámetros QS para el usuario, si no hay coincidencias con los ciclos SL de HEIDENHAIN
100 – 199	Parámetros QS para funciones especiales del control numérico que son leídos por programas NC del usuario o por ciclos
200 – 1199	Parámetros QS para las funciones de HEIDENHAIN, p. ej. ciclos
1200 – 1399	Parámetros QS para las funciones del fabricante, p. ej. ciclos
1400 – 1999	Parámetros QS para el usuario

Ventana Lista de parámetros Q

Con la ventana **Lista de parámetros Q** se pueden comprobar los valores de todas las variables y editarlos según corresponda.



Ventana **Lista de parámetros Q** con los valores del parámetro Q

En la parte izquierda se puede seleccionar qué tipo de variables muestra el control numérico.

El control numérico muestra la siguiente información:

- Tipo de variable, p. ej. parámetro Q
- Número de la variable
- Valor de la variable
- Descripción de las variables preasignadas

Si el campo de la fila **Valor** tiene fondo blanco, el valor se puede editar.



Mientras el control numérico mecaniza un programa NC, no se pueden modificar las variables mediante la ventana **Lista de parámetros Q**. El control numérico solo permite cambios en las ejecuciones del programa interrumpidas o canceladas.

Información adicional: "Resumen de estado de la barra del TNC",
Página 173

El control numérico asigna el estado necesario cuando se haya mecanizado una frase NC, p. ej. en la modo **Frase a frase**.

Los siguientes parámetros Q y QS no se pueden editar en la ventana **Lista de parámetros Q**:

- Rango de variables entre 100 y 199, ya que existe el riesgo de solapamiento con funciones especiales del control numérico
- Rango de variables entre 1200 y 1399, ya que existe el riesgo de solapamiento con funciones específicas del fabricante

Información adicional: "Tipos de variables", Página 1436

Para buscar en la ventana **Lista de parámetros Q** hacer lo siguiente:

- Dentro de toda la tabla según cualquier secuencia de caracteres
- Dentro de la columna **NR**, según un número de variable concreto

Información adicional: "Buscar en la ventana Lista de parámetros Q", Página 1439

La ventana **Lista de parámetros Q** se puede abrir en los siguientes modos de funcionamiento:

- **Programación**
- **Manual**
- **Ejecución pgm.**

En los modos de funcionamiento **Manual** y **Ejecución pgm.** se puede abrir la ventana con la tecla **Q**.

Buscar en la ventana Lista de parámetros Q

Para buscar en la ventana **Lista de parámetros Q** hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar cualquier celda coloreada en gris
- ▶ Introducir secuencia de caracteres
- > El control numérico abre un campo de introducción y busca la secuencia de caracteres en la columna de la celda seleccionada.
- > El control numérico marca el primer resultado que comienza con la secuencia de caracteres.
- ▼ ▶ En caso necesario, seleccionar el siguiente resultado



En control numérico muestra un campo de introducción sobre la tabla. Alternativamente, se puede utilizar este campo de introducción para navegar hasta un número de variable concreto. El campo de introducción se puede seleccionar con la tecla **GOTO**.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Los ciclos de HEIDENHAIN, los ciclos del fabricante y las funciones de proveedores externos utilizan variables. Las variables también se pueden programar dentro de los programas NC. Si el usuario se desvía del rango recomendado de variables, se pueden producir solapamientos y, por tanto, un comportamiento no deseado. Durante el mecanizado existe riesgo de colisión.

- ▶ Utilizar exclusivamente los conjuntos de variables recomendados por HEIDENHAIN
- ▶ No utilizar las variables preasignadas
- ▶ Tener en cuenta la documentación de HEIDENHAIN, del fabricante y de terceros
- ▶ Comprobar el proceso mediante la simulación

Información adicional: "Parámetros Q preasignados", Página 1441

- En el programa NC se puede introducir una mezcla de valores fijos y variables.
- A los parámetros QS se les puede asignar un máx. de 255 caracteres.
- Con la tecla **Q** se puede crear una frase NC para asignar un valor a una variable. Si se vuelve a pulsar la tecla, el control numérico cambia el tipo de variable siguiendo el orden **Q, QL, QR**.

En el teclado en pantalla, este procedimiento solo funciona con la tecla **Q** en el apartado Funciones NC.

Información adicional: "Teclado en pantalla de la barra del control numérico", Página 1590

- A las variables se les pueden asignar valores numéricos entre -999 999 999 y +999 999 999. En el campo de introducción se pueden ingresar un máximo de 16 caracteres, nueve de los cuales pueden encontrarse antes de la coma. El control numérico puede calcular valores numéricos hasta una magnitud de 10^{10} .
- Las variables se pueden restablecer al estado **Undefined**. Si, p. ej., se programa una posición con un parámetro Q no definido, el control numérico ignora este desplazamiento.

Información adicional: "Asignar el estado no definido a la variable", Página 1450

- El control numérico almacena valores numéricos internamente en formato binario (norma IEEE 754). Debido al formato estandarizado utilizado, el control numérico no representa algunos números decimales con exactitud binaria (error de redondeo).

Tener en cuenta esta circunstancia, especialmente al utilizar valores de variables calculadas en órdenes de salto o posicionamientos.

Notas sobre los parámetros QR y las copias de seguridad

El control numérico guarda los parámetros QR en una copia de seguridad.

Si el fabricante no define una ruta distinta, el control numérico guarda los parámetros QR en la ruta **SYS:\runtime\sys.cfg**. La unidad de disco **SYS:** solo se respalda si se hace una copia de seguridad completa.

El constructor de la máquina dispone de los siguientes parámetros de máquina opcionales para la indicación de la ruta:

- **pathNcQR** (n.º 131201)
- **pathSimQR** (n.º 131202)

Si el fabricante define en los parámetros opcionales de máquina una ruta en la unidad de disco **TNC:**, también se pueden utilizar las funciones **NC/PLC Backup** para hacer una copia de seguridad de los parámetros Q sin introducir una clave.

Información adicional: "Backup y Restore", Página 2265

24.2.2 Parámetros Q preasignados

El control numérico asigna los siguientes valores a los parámetros **Q100** hasta **Q199**, p. ej.:

- Valores del PLC
- Indicaciones sobre la herramienta y el cabezal
- Indicaciones sobre el estado de funcionamiento
- Resultados de medición de los ciclos de palpación

El control numérico guarda los valores de los parámetros Q **Q108** y **Q114** hasta **Q117** en la unidad de medida del programa NC actual.

Valores del PLC Q100 a Q107

El control numérico asigna valores del PLC a los parámetros Q **Q100** hasta **Q107**.

Radio de herramienta activo Q108

El control numérico asigna al parámetro Q **Q108** el valor del radio de herramienta activo.

El control numérico calcula el radio de herramienta activo a partir de los siguientes valores:

- Radio de herramienta **R** de la tabla de herramientas
- Valor delta **DR** de la tabla de htas.
- Valor delta **DR** del programa NC con una tabla de correcciones o una llamada de herramienta



El control numérico guarda el radio de herramienta activo incluso después de reiniciarse.

Información adicional: "Datos de la herramienta", Página 283

Eje de herramienta Q109

El valor del parámetro Q **Q109** depende del eje de herramienta actual:

Parámetros Q	Eje de la herramienta
Q109 = -1	Sin definición del eje de la hta.
Q109 = 0	Eje X
Q109 = 1	Eje Y
Q109 = 2	Eje Z
Q109 = 6	Eje U
Q109 = 7	Eje V
Q109 = 8	Eje W

Información adicional: "Descripción de los ejes en las fresadoras", Página 212

Estado del cabezal Q110

El valor del parámetro Q **Q110** depende de la última función auxiliar activada para el cabezal:

Parámetros Q	Función auxiliar
Q110 = -1	Estado del cabezal no definido
Q110 = 0	M3 Activar el cabezal en sentido horario
Q110 = 1	M4 Activar el cabezal en sentido contrario a las agujas del reloj
Q110 = 2	M5 después de M3 Detener el cabezal
Q110 = 3	M5 después de M4 Detener el cabezal

Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389

Suministro de refrigerante Q111

El valor del parámetro Q **Q111** depende de la última función auxiliar activada para el suministro de refrigerante:

Parámetros Q	Función auxiliar
Q111 = 1	M8 Conectar el refrigerante
Q111 = 0	M9 Desconectar el refrigerante

Factor de solapamiento Q112

Durante el fresado de cajas, el control numérico asigna al parámetro Q **Q112** el factor de solapamiento.

Información adicional: "Ciclos para fresado", Página 523

Unidad de medida en el programa NC Q113

El valor del parámetro Q **Q113** depende de la unidad de medida del programa NC. En el caso de imbricaciones con **PGM CALL**, el control numérico utiliza la unidad de medida del programa principal.

Parámetros Q	Unidad de medida del programa principal
Q113 = 0	Sistema métrico mm
Q113 = 1	Sistema de pulgadas

Longitud de herramienta Q114

El control numérico asigna al parámetro Q **Q114** el valor de la longitud de herramienta activa.

El control numérico calcula la longitud de herramienta activa a partir de los siguientes valores:

- Longitud de herramienta **L** de la tabla de herramientas
- Valor delta **DL** de la tabla de htas.
- Valor delta **DL** del programa NC con una tabla de correcciones o una llamada de herramienta



El control numérico guarda la longitud de herramienta activa incluso después de reiniciarse.

Información adicional: "Datos de la herramienta", Página 283

Coordenadas calculadas de los ejes rotativos Q120 a Q122

El control numérico asigna las coordenada calculadas de los ejes rotativos a los parámetros Q **Q120** a **Q122**:

Parámetros Q	Coordenadas de los ejes rotativos
Q120	ANGULO EJE DEL EJE A
Q121	ANGULO DEL EJE B
Q122	ANGULO DEL EJE C

Resultados de medición de ciclos de palpación

El control numérico asigna el resultado de medición de un ciclo de palpación programable a los siguientes parámetros Q.



Las figuras auxiliares de los ciclos del palpación muestran si el control numérico guarda un resultado de medición en una variable.

Información adicional: "Zona de trabajo Ayuda", Página 1588

Información adicional: "Ciclos de palpación programables", Página 1675

Q115 y Q116 durante la medición de la herramienta automática

Durante la medición de herramienta automática, el control numérico asigna la desviación del valor real-nominal a los parámetros **Q115** y **Q116**, p. ej. con TT 160:

Parámetros Q	Desviación real/nominal
Q115	Longitud de herramienta
Q116	Radio de herramienta



Después de la palpación, los parámetros Q **Q115** y **Q116** pueden contener otros valores.

Parámetros Q Q115 a Q119

Tras la palpación, el control numérico asigna los ejes de coordenadas a los parámetros Q **Q115** a **Q119**:

Parámetros Q	Coordenadas de los ejes
Q115	PUNTO PALP. EN X
Q116	PUNTO PALP. EN Y
Q117	PUNTO PALP. EN Z
Q118	PUNTO PALP. EN EJE 4, p. ej. el eje A El fabricante define el cuarto eje
Q119	PUNTO PALP. EN EJE 5, p. ej. el eje B El fabricante define los parámetros Q del quinto eje



El control numérico no tiene en cuenta el radio y la longitud del vástago para este parámetro Q.

Parámetros Q Q150 a Q160

El control numérico asigna los valores reales a los parámetros Q **Q150** a **Q160**:

Parámetros Q	Valores reales medidos
Q150	ANGULO MEDIDO
Q151	VALOR REAL CENT EJE PR
Q152	VAL. REAL CENT EJE SEC
Q153	VALOR REAL DIAMETRO
Q154	VALOR REAL CAJE EJE PR
Q155	VAL. REAL CAJE EJE SEC
Q156	VALOR REAL LONGITUD
Q157	VALOR REAL EJE CENTRAL
Q158	ANGULO PROJ. EJE A
Q159	ANGULO PROJ. EJE B
Q160	COORDENADA EJE MED. Coordenada del eje seleccionado en el ciclo

Parámetros Q Q161 a Q167

El control numérico asigna la desviación calculada a los parámetros Q **Q161** a **Q167**:

Parámetros Q	Desviación calculada
Q161	DESV. CENTRO EJE PRINC Desviación del centro en el eje principal
Q162	DESV. CENTRO EJE SEC. Desviación del centro en el eje auxiliar
Q163	DESVIACION DIAMETRO
Q164	DESV. CAJERA EJE PRINC Desviación de la longitud de la cajera en el eje principal
Q165	DESV. CENTRO EJE SEC. Desviación de la anchura de la cajera en el eje auxiliar
Q166	DESVIACION LONGITUD Desviación de la longitud medida
Q167	DESV. EJE CENTRAL Desviación de la posición en el eje central

Parámetros Q Q170 a Q172

El control numérico asigna el ángulo espacial calculado a los parámetros Q **Q170** a **Q172**:

Parámetros Q	Ángulo en el espacio determinado
Q170	ANGULO ESPACIAL A
Q171	ANGULO ESPACIAL B
Q172	ANGULO ESPACIAL C

Parámetros Q Q180 a Q182

El control numérico asigna el estado de la pieza calculado a los parámetros Q **Q180** a **Q182**:

Parámetros Q	Estado de la pieza
Q180	PIEZA BUENA
Q181	PIEZA TRAB. RECUP.
Q182	PIEZA CHATARRA

Parámetros Q Q190 a Q192

El control numérico reserva los parámetros Q **Q190** a **Q192** para los resultados de una medición de herramienta con un sistema de medición láser.

Parámetros Q Q195 a Q198

El control numérico reserva los parámetros Q **Q195** a **Q198** al uso interno:

Parámetros Q	Reservado para uso interno
Q195	MARCA PARA CICLOS
Q196	MARCA PARA CICLOS
Q197	MARCA PARA CICLOS Ciclos con patrones de posición
Q198	NO ULTIMO CICLO PALP. Número del último ciclo de palpación activo

Parámetro Q Q199

El valor del parámetro Q **Q199** depende del estado de una medición de la herramienta con un palpador digital de herramientas:

Parámetros Q	Estado de la medición de la herramienta con un palpador digital de herramientas
Q199 = 0,0	Herramienta dentro de la tolerancia
Q199 = 1,0	La herramienta está gastada (LTOL/RTOL sobrepasado)
Q199 = 2,0	La herramienta está rota (LBREAK/RBREAK sobrepasado)

Parámetros Q Q950 a Q967

El control numérico asigna a los parámetros Q **Q950** a **Q967** los valores reales medidos en combinación con los ciclos de palpación **14xx**:

Parámetros Q	Valores reales medidos
Q950	P1 eje princ medido
Q951	P1 eje auxiliar medido
Q952	P1 eje hta. medido
Q953	P2 eje princ. medido
Q954	P2 eje auxiliar medido
Q955	P2 eje hta. medido
Q956	P3 eje princ. medido
Q957	P3 eje auxiliar medido
Q958	P3 eje hta. medido
Q961	SPA medido Ángulo espacial SPA en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS
Q962	SPB medido Ángulo espacial SPB en el WPL-CS
Q963	SPC medido Ángulo espacial SPC en el WPL-CS
Q964	Giro básico medido Ángulo de giro en el sistema de coordenadas de introducción I-CS
Q965	Grro mesa medido
Q966	Diámetro 1 medido
Q967	Diámetro 2 medido

Parámetros Q Q980 a Q997

El control numérico asigna a los parámetros Q **Q980** a **Q997** las desviaciones calculadas en combinación con los ciclos de palpación **14xx** en los siguientes parámetros Q:

Parámetros Q	Discrepancias medidas
Q980	P1 error eje principal
Q981	P1 error eje auxiliar
Q982	P1 error eje herram.
Q983	P2 error eje principal
Q984	P2 error eje auxiliar
Q985	P2 error eje herram.
Q986	P3 error eje principal
Q987	P3 error eje auxiliar
Q988	P3 error eje herram.
Q994	Error Giro básico Ángulo en el sistema de coordenadas de introducción I-CS
Q995	Grro mesa medido
Q996	Error Diámetro 1
Q997	Error Diámetro 2

Parámetro Q Q183

El valor de los parámetros Q **Q183** depende del estado de la pieza en combinación con los ciclos de palpación 14xx:

Parámetros Q	Estado de la pieza
Q183 = -1	No definido
Q183 = 0	Bien
Q183 = 1	Precisa postmecanizado
Q183 = 2	Rechazada

24.2.3 Carpeta Tipos de cálculo básico**Aplicación**

En la carpeta **Tipos de cálculo básico** de la ventana **Insertar función NC**, el control numérico ofrece las funciones **FN 0** a **FN 5**.







Con la función **FN 0** se pueden asignar valores numéricos a las variables. Después, programar una variable en el programa NC en lugar de un número fijo. También se pueden utilizar las variables predefinidas, p. ej., el radio de herramienta activo **Q108**. Con las funciones **FN 1** a **FN 5**, se pueden utilizar los valores de las variables para calcular dentro del programa NC.

Temas utilizados

- Variables preasignadas
Información adicional: "Parámetros Q preasignados", Página 1441
- Ciclos programables del palpador digital
Información adicional: "Ciclos de palpación programables", Página 1675
- Cálculos con fórmulas
Información adicional: "Fórmulas en el programa NC", Página 1472

Descripción de la función

La carpeta **Tipos de cálculo básico** contiene las siguientes funciones:

Icono	Función
	FN 0: Asignación p. ej. FN 0: Q5 = +60 Q5 = 60 Asignar un valor o el estado no definido
	FN 1: Suma p. ej. FN 1: Q1 = -Q2 + -5 Q1 = -Q2+(-5) Determinar y asignar la suma de dos valores
	FN 2: Resta p. ej. FN 2: Q1 = +10 - +5 Q1 = +10- (+5) Determinar y asignar la diferencia de dos valores
	FN 3: Multiplicación p. ej. FN 3: Q2 = +3 * +3 Q2 = 3*3 Determinar y asignar la multiplicación de dos valores
	FN 4: División p. ej. FN 4: Q4 = +8 DIV +Q2 Q4 = 8/Q2 Determinar y asignar el cociente de dos valores Limitación: No se puede dividir entre cero
	FN 5: Raíz cuadrada p. ej. FN 5: Q20 = SQRT 4 Q20 = √4 Sacar y asignar la raíz cuadrada de un número Limitación: No se puede calcular la raíz cuadrada de un valor negativo

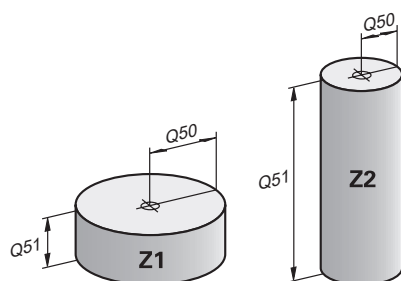
Definir la variable a la que se asigna el resultado a la izquierda del símbolo igual. A la derecha del símbolo igual se pueden utilizar valores fijos y variables. En las ecuaciones se pueden añadir signos a las variables y valores numéricos.

Familias de piezas

Para las familias de funciones, p. ej., se programan como variables las dimensiones de una pieza. Para el mecanizado de piezas individuales, asignar un valor numérico a cada variable.

11 LBL "Z1"	
12 FN 0: Q50 = +30	; Asignar el valor 30 al radio del cilindro Q50
13 FN 0: Q51 = +10	; Asignar el valor 10 a la altura del cilindro Q51
* - ...	
21 L X +Q50	; El resultado corresponde a L X +30

Ejemplo; Cilindro con parámetros Q



Radio del cilindro:	R = Q50
Altura del cilindro:	H = Q51
Cilindro Z1:	Q50 = +30 Q51 = +10
Cilindro Z2:	Q50 = +10 Q51 = +50

Asignar el estado no definido a la variable

Para asignar el estado **no definido** a una variable, hacer lo siguiente:

- ▶ Inserir función NC
- ▶ Seleccionar **Insertar función NC**
- ▶ El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar **FN 0**
- ▶ Introducir el número de la variable, p. ej. **Q5**
- ▶ Seleccionar **SET UNDEFINED**
- ▶ Confirmar introducción
- ▶ El control numérico asigna el estado **no definido** a la variable.

Notas

- El control numérico diferencia entre variables indefinidas y variables con el valor 0.
- No se debe dividir entre 0 (**FN 4**).
- No se debe tomar la raíz de ningún valor negativo (**FN 5**).

24.2.4 Carpeta Funciones angulares





Aplicación

En la carpeta **Funciones angulares** de la ventana **Insertar función NC**, el control numérico ofrece las funciones **FN 6** a **FN 8** y **FN 13**.

Con estas funciones se pueden calcular funciones angulares para, p. ej. programar contornos triangulares variables.

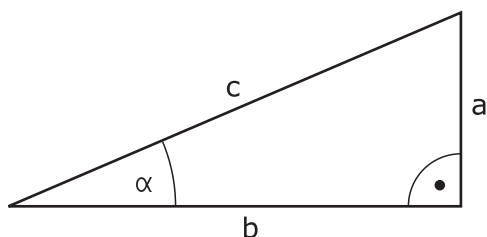
Descripción de la función

La carpeta **Funciones angulares** contiene las siguientes funciones:

Icono	Función
	<p>FN 6: Seno p. ej. FN 6: Q20 = SIN -Q5 $Q20 = \sin(-Q5)$ Calcular el seno de un ángulo en grados y asignarlo</p>
	<p>FN 7: Coseno p. ej. FN 7: Q21 = COS -Q5 $Q21 = \cos(-Q5)$ Calcular el coseno de un ángulo en grados y asignarlo</p>
	<p>FN 8: Raíz cuadrada de una suma de cuadrados p. ej. FN 8: Q10 = +5 LEN +4 $Q10 = \sqrt{(5^2+4^2)}$ Formar y asignar la longitud de dos valores, p. ej. calcular el tercer lado de un triángulo</p>
	<p>FN 13: Ángulo p. ej. FN 13: Q20 = +25 ANG -Q1 $Q20 = \arctan(25/-Q1)$ Calcular y asignar el ángulo con la arcotangente del cateto opuesto y el cateto contiguo o el seno y el coseno del ángulo ($0 < \text{ángulo} < 360^\circ$)</p>

Definir la variable a la que se asigna el resultado a la izquierda del símbolo igual.

A la derecha del símbolo igual se pueden utilizar valores fijos y variables. En las ecuaciones se pueden añadir signos a las variables y valores numéricos.

Definición

Página o función angular	Significado
a	Cateto opuesto Lado opuesto al ángulo α
b	Cateto adyacente Lado adyacente al ángulo α
c	Hipotenusa El lado más largo del triángulo, opuesto al ángulo recto
Seno	$\sin \alpha = \text{cateto opuesto}/\text{hipotenusa}$ $\sin \alpha = a/c$
Coseno	$\cos \alpha = \text{cateto contiguo}/\text{hipotenusa}$ $\cos \alpha = b/c$
Tangente	$\tan \alpha = \text{cateto opuesto}/\text{cateto contiguo}$ $\tan \alpha = a/b$ y $\tan \alpha = \sin \alpha / \cos \alpha$
Arcotangente	$\alpha = \arctan(a/b)$ y $\alpha = \arctan(\sin \alpha / \cos \alpha)$

Ejemplo

$$a = 25 \text{ mm}$$

$$b = 50 \text{ mm}$$

$$\alpha = \arctan(a/b) = \arctan 0,5 = 26,57^\circ$$

Además se tiene:

$$a^2 + b^2 = c^2 \text{ (con } a^2 = a \cdot a \text{)}$$

$$c = \sqrt{(a^2 + b^2)}$$

11 Q50 = ATAN (+25 / +50)	Calcular ángulo α
12 FN 8: Q51 = +25 LEN +50	Calcular longitud del lado c



24.2.5 Carpeta Cálculo de círculos**Aplicación**

En la carpeta **Cálculo de círculos** de la ventana **Insertar función NC**, el control numérico ofrece las funciones **FN 23** y **FN 24**.

Con estas funciones, se pueden calcular el centro y el radio del círculo a partir de tres coordenadas de tres o cuatro puntos del círculo, es decir, la posición y el tamaño de un arco de círculo.

Descripción de la función

La carpeta **Cálculo de círculos** contiene las siguientes funciones:

Icono	Función
	<p>FN 23: datos del círculo a partir de tres puntos del círculo p. ej., FN 23: Q20 = CDATE Q30</p> <p>El control numérico guarda los valores calculados en los parámetros Q Q20 a Q22.</p>
	<p>FN 24: Datos del círculo a partir de cuatro puntos del círculo p. ej., FN 24: Q20 = CDATE Q30</p> <p>El control numérico guarda los valores calculados en los parámetros Q Q20 a Q22.</p>

Definir la variable a la que se asigna el resultado a la izquierda del símbolo igual.

A la derecha del signo igual, definir la variable a partir de la cual el control numérico debe calcular los datos del círculo de las siguientes variables.

Las coordenadas de los datos del círculo se guardan en las variables sucesivas. Las coordenadas deben estar en el espacio de trabajo. Para ello, deben guardarse las coordenadas del eje principal antes de las coordenadas del eje auxiliar, p. ej., **X** antes de **Y** en el eje de herramienta **Z**.

Información adicional: "Descripción de los ejes en las fresadoras", Página 212

Ejemplo de aplicación

11 FN 23: Q20 = CDATE Q30

; Cálculo de círculos con tres puntos del círculo

El control numérico comprueba los valores de los parámetros Q **Q30** a **Q35** y calcula los datos del círculo.

El control numérico guarda los resultados en los siguientes parámetros Q:

- Centro del círculo del eje principal en el parámetro Q **Q20**
En el eje de herramienta **Z**, el eje principal es **X**
- Centro del círculo del eje auxiliar en el parámetro Q **Q21**
En el eje de herramienta **Z**, el eje auxiliar es **Y**
- Radio del círculo en el parámetro Q **Q22**



La función NC **FN 24** utiliza cuatro pares de coordenadas y, por tanto, ocho parámetros Q consecutivos.

Nota

FN 23 y **FN 24** no solo asignan automáticamente un valor a la variable de resultado que se encuentra a la izquierda del signo igual, sino también a las siguientes variables.

24.2.6 Carpeta Comando de salto

Aplicación

En la carpeta **Comando de salto** de la ventana **Insertar función NC**, el control numérico ofrece las funciones **FN 9 a FN 12** para saltos con decisiones si/entonces. Con condiciones si/entonces, el control numérico compara una variable o un valor fijo con otra variable o valor fijo. Si se cumple la condición, el control numérico salta a la label programada al final de la condición.

Si no se cumple la condición, el control numérico mecaniza la siguiente frase NC.

Temas utilizados

- Saltos sin condiciones con llamada de label **CALL LBL**

Información adicional: "Subprogramas y repeticiones de programas con label LBL", Página 398

Descripción de la función

La carpeta **Comando de salto** contiene las siguientes funciones para las decisiones si/entonces:

Icono	Función
=	<p>FN 9: salto cuando son iguales p. ej. FN 9: IF +Q1 EQU +Q3 GOTO LBL "UPCAN25" Si ambos valores son iguales, el control numérico salta a la label definida.</p> <hr/> <p>FN 9: salto cuando no se ha definido p. ej. FN 9: IF +Q1 IS UNDEFINED GOTO LBL "UPCAN25" Si la variable no se ha definido, el control numérico salta a la label definida.</p> <hr/> <p>FN 9: salto cuando se ha definido p. ej. FN 9: IF +Q1 IS DEFINED GOTO LBL "UPCAN25" Si la variable se ha definido, el control numérico salta a la label definida.</p>
≠	<p>FN 10: salto cuando no son iguales p. ej., FN 10: IF +10 NE -Q5 GOTO LBL 10 Si los dos valores no son iguales, el control numérico salta a la label definida.</p>
>	<p>FN 11: salto cuando es mayor que p. ej. FN 11: IF+Q1 GT+10 GOTO LBL QS5 Si el primer valor es mayor que el segundo, el control numérico salta a la label definida.</p>
<	<p>FN 12: salto cuando es menor que p. ej. FN 12: IF+Q5 LT+0 GOTO LBL "ANYNAME" Si el primer valor es menor que el segundo, el control numérico salta a la label definida.</p>

Introducir valores fijos o variables para las decisiones si/entonces.

Salto incondicional

Los saltos incondicionales son aquellos que siempre cumplen la condición.

11 FN 9: IF+0 EQU+0 GOTO LBL1

; Salto incondicional con **FN 9**, cuya condición siempre se cumple

Estos saltos se pueden utilizar, p. ej. en un programa NC llamado en el que se trabaje con subprogramas. En un programa NC sin **M30** o **M2** se puede evitar que el control numérico ejecute subprogramas sin una llamada con **LBL CALL**. Programar una label como dirección de salto que esté programada justo antes del final del programa.

Información adicional: "Subprogramas", Página 400

Definiciones

Abreviatura	Definición
IF	Cuando
EQU (equal)	Igual
NE (not equal)	Distinto de
GT (greater than)	Mayor que
LT (less than)	Menor que
GOTO (go to)	Ir a
UNDEFINED	No definido
DEFINED	Definido

24.2.7 Funciones especiales de la programación de variables

Emitir mensaje de error con FN 14: ERORR

Aplicación

Con la función **FN 14: ERROR** puede emitir mensajes de error controlados por programa que vienen especificados por el fabricante o por HEIDENHAIN.

Temas utilizados

- Números de error predefinidos por HEIDENHAIN
Información adicional: "Números de error predefinidos para FN 14: ERROR",
 Página 2391
- Mensajes de error en el menú de notificaciones
Información adicional: "Menú de notificaciones de la barra de información",
 Página 1615

Descripción de la función

Si el control numérico ejecuta la función **FN 14: ERROR** durante la ejecución del programa o en la simulación, interrumpe el mecanizado y emite el mensaje definido. A continuación se deberá iniciar de nuevo el programa NC.

Definen el número de error para el mensaje de error deseado.

Los números de error se agrupan de la forma siguiente:

Rango números de error	Mensaje de error
0 ... 999	Diálogo que depende de la máquina
1000 ... 1199	Diálogo que depende del control numérico

Información adicional: "Números de error predefinidos para FN 14: ERROR",
Página 2391

Introducción

11 FN 14: ERROR=1000

; Emitir mensaje de error con **FN 14**

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ FN ▶ Funciones especiales ▶ FN 14 ERROR

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FN 14: ERROR	Sintaxis de apertura para emitir un mensaje de error
1000	Número del mensaje de error Número fijo o variable

Nota

Tener en cuenta que, en función del control numérico y la versión de software, no están disponibles todos los mensajes de error.

Emitir texto formateado con FN 16: F-PRINT

Aplicación

Con la función **FN 16: F-PRINT** se pueden emitir formateados números fijos y variables y textos, p. ej., para guardar resultados de la medición.

Se pueden modificar los valores del modo siguiente:

- Guardar como fichero en el control numérico
- Mostrar como ventana en la pantalla
- Guardar como fichero en una unidad de disco externa o dispositivo USB
- Imprimir en una impresora conectada

Temas utilizados

- Protocolo de medición generado automáticamente en los ciclos de palpación

Información adicional: "Protocolización de los resultados de la medición",
Página 1869

- Imprimir en una impresora conectada

Información adicional: "Impresora", Página 2245

Descripción de la función

Para emitir números fijos y variables y texto se requieren los siguientes pasos:

- Fichero de origen
El fichero de origen determina el contenido y el formato.
- Función NC **FN 16: F-PRINT**
El control numérico crea el fichero de salida con la función NC **FN 16**.
El tamaño máximo del fichero de salida es 20 kB.

Información adicional: "Fichero de origen para el contenido y el formato",
Página 1457

El control numérico genera el fichero de salida en los siguientes casos:

- Final del programa **END PGM**
- Interrupción del programa con la tecla **NC Stop**
- Código **M_CLOSE** en el fichero de origen
Información adicional: "Palabras clave", Página 1459

Fichero de origen para el contenido y el formato

El formato y el contenido del fichero de salida se definen en un fichero ***.a**.

Formateado

El formato del fichero de salida se define con los siguientes caracteres de formateado:



Tener en cuenta mayúsculas y minúsculas.

Caracteres de formateado

Función

"..."

Identificar el formato del contenido que se va a emitir



Para el texto que se va a emitir se puede utilizar el juego de caracteres UTF-8.

%F, %D o %I

Iniciar la emisión formateada de los parámetros Q, QL y QR

- **F**: Float (número de coma flotante de 32 bits)
- **D**: Double (número de coma flotante de 64 bits)
- **I**: Integer (número entero de 32 bits)

9.3

Definir el número de posiciones al emitir valores numéricos

- 9: Número total de posiciones con separadores decimales
- 3: Número de caracteres decimales

%S o %RS

Iniciar la emisión con formato o sin formato de un parámetro QS

- **S**: String (secuencia de caracteres)
- **RS**: Raw String

El control numérico acepta el siguiente texto sin cambios y sin formato.

,

Separar entre sí las entradas de una fila del fichero de origen, p. ej. tipo de dato y variable

;

Finalizar la fila del fichero de origen

*

Comenzar la fila de comentarios dentro del fichero de origen
Los comentarios no se muestran en el fichero de salida

%"

Emitir comillas en el fichero de salida

%%

Emitir símbolo de porcentaje en el fichero de salida

\\

Emitir barra invertida en el fichero de salida

\n

Emitir salto de línea en el fichero de salida

+

Emitir valor variable alineado a la derecha en el fichero de salida

-

Emitir valor variable alineado a la izquierda en el fichero de salida

Palabras clave

El contenido del fichero de salida se puede definir con los siguientes códigos:

Palabra clave	Función
CALL_PATH	Emitir el nombre de la ruta del programa NC que contiene la función FN 16 , p. ej. " Touchprobe: %S ", CALL_PATH ;
M_CLOSE	Cerrar el fichero en el que se escribe con FN 16
M_APPEND	Adjuntar el fichero de salida al fichero de salida existente al volver a emitirlo
M_APPEND_MAX	Adjuntar el fichero de salida al fichero de salida existente al emitirlo hasta que se alcance el tamaño de fichero máximo indicado de 20 kB, p. ej. M_APPEND_MAX20 ;
M_TRUNCATE	Sobrescribir el fichero de salida al volver a emitirlo
M_EMPTY_HIDE	No emitir las filas vacías en el fichero de salida cuando no se han definido los parámetros QS o estos están vacíos.
M_EMPTY_SHOW	Emitir las filas vacías cuando no se han definido los parámetros QS o estos están vacíos, y restablecer M_EMPTY_HIDE
L_ENGLISH	Salida de textos sólo en el idioma de diálogo inglés
L_GERMAN	Salida de textos sólo en el idioma de diálogo alemán
L_CZECH	Salida de textos sólo en el idioma de diálogo checo
L_FRENCH	Salida de textos sólo en el idioma de diálogo francés
L_ITALIAN	Salida de textos sólo en el idioma de diálogo italiano
L_SPANISH	Salida de textos sólo en el idioma de diálogo español
L_PORTUGUE	Salida de textos sólo en el idioma de diálogo portugués
L_SWEDISH	Salida de textos sólo en el idioma de diálogo sueco
L_DANISH	Salida de textos sólo en el idioma de diálogo danés
L_FINNISH	Salida de textos sólo en el idioma de diálogo finlandés
L_DUTCH	Salida de textos sólo en el idioma de diálogo holandés
L_POLISH	Salida de textos sólo en el idioma de diálogo polaco
L_HUNGARIA	Emitir texto sólo en el idioma de diálogo húngaro
L_RUSSIAN	Emitir texto solo si el idioma de los diálogos es el ruso
L_CHINESE	Emitir texto solo en el idioma de diálogo chino
L_CHINESE_TRAD	Emitir texto solo en el idioma de diálogo chino (tradicional)
L_SLOVENIAN	Emitir texto sólo en el idioma de diálogo esloveno
L_KOREAN	Emitir texto solo si el idioma de los diálogos es el coreano
L_NORWEGIAN	Emitir texto sólo en el idioma de diálogo noruego
L_ROMANIAN	Emitir texto sólo en el idioma de diálogo rumano
L_SLOVAK	Emitir texto sólo en el idioma de diálogo eslovaco

Palabra clave	Función
L_TURKISH	Emitir texto sólo en el idioma de diálogo turco
L_ALL	Visualización de texto independientemente del idioma de diálogo
HOUR	Emitir la hora actual
MIN	Emitir los minutos de la hora actual
SEC	Emitir los segundos de la hora actual
DAY	Emitir el día de la fecha actual
MONTH	Emitir el mes de la fecha actual
STR_MONTH	Emitir la abreviatura de la fecha actual
YEAR2	Emitir dos dígitos del año actual
YEAR4	Emitir cuatro dígitos del año actual

Introducción

11 FN 16: F-PRINT TNC:\mask.a / TNC:\Prot1.txt ; Emitir fichero de salida **Prot1.txt** con el origen de **Mask.a**

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ► FN ► Funciones especiales ► FN 16 F-PRINT

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FN 16: F-PRINT	Sintaxis de apertura para que los textos se emitan formateados
*.a	Ruta del fichero de origen para el formato de salida
/	Separador entre ambas rutas
TNC:\Prot1.txt	Ruta en la que el control numérico guarda el fichero de salida Nombre fijo o variable La extensión del fichero de protocolo determina el formato de fichero de la emisión (p. ej., TXT, A, XLS, HTML).

Si las rutas se definen como variables, introducir los parámetros QS con la siguiente sintaxis:

Elemento sintáctico	Significado
:'QS1'	Parámetros QS precedidos de dos puntos y entre comillas
:'QL3'.txt	En caso necesario, registrar una extensión adicional en el fichero de destino

Opciones de emisión

Visualización en pantalla

La función **FN 16** se puede utilizar para emitir mensajes en una ventana de la pantalla del control numérico. Esto posibilita mostrar texto informativo de tal forma que el usuario tenga que reaccionar a él. En el programa NC se puede elegir el contenido y la posición del texto que se va a emitir. También se pueden emitir valores variables.

Para que el control numérico muestre el mensaje en su pantalla, definir la ruta de emisión como **SCREEN:**

Ejemplo

**11 FN 16: F-PRINT TNC:MASKE-
MASKE1.A / SCREEN:**

; Mostrar el fichero de salida en la pantalla del control numérico con **FN 16**



Si con varias visualizaciones en pantalla en el programa NC se quiere sustituir el contenido de la ventana, definir los códigos **M_CLOSE** o **M_TRUNCATE**.

Con una visualización en pantalla, el control numérico abre la ventana **FN16-PRINT**. La ventana permanece abierta hasta que la cierre el usuario. Mientras la ventana esté abierta, se puede manejar el control numérico y cambiar de modo de funcionamiento en segundo plano.

Para cerrar la ventana, hacer lo siguiente:

- Botón **OK**
- Definir ruta de emisión **SCLR:** (Screen Clear)

Guardar fichero de emisión

Con la función **FN 16** se pueden guardar los ficheros de emisión en una unidad de disco o dispositivo USB.

Para que el control numérico guarde el fichero de salida, definir la ruta con la unidad de disco en la función **FN 16**.

Ejemplo

**11 FN 16: F-PRINT TNC:MSKMSK1.A /
PC325:\LOG\PRO1.TXT**

; Guardar el fichero de salida con **FN 16**

Si en el programa NC se programa la misma emisión más de una vez, en el fichero de destino, el control numérico añade la emisión actual detrás del contenido emitido hasta la fecha.

Imprimir fichero de salida

También se puede utilizar la función **FN 16** para imprimir los ficheros de salida en una impresora conectada.

Información adicional: "Impresora", Página 2245

Para que el control numérico imprima el fichero de salida, el fichero de origen debe terminar con el código **M_CLOSE**.

Si se utiliza la impresora estándar, introducir **Printer:** y un nombre de fichero como ruta de destino.

Si se utiliza otra impresora como impresora estándar, introducir la ruta de la impresora, p. ej., **Printer:\PR0739**, y un nombre de fichero.

El control numérico guarda el fichero según el nombre de fichero y la ruta definidos.

El control numérico no imprime el nombre del fichero.

El control numérico solo guarda el fichero hasta que se imprime.

Ejemplo

**11 FN 16: F-PRINT TNC:\MASKE-
MASKE1.A / PRINTER:\PRINT1**

; Imprimir fichero de salida con **FN 16**

Notas

- Con los parámetros de máquina opcionales **fn16DefaultPath** (n.º 102202) y **fn16DefaultPathSim** (n.º 102203), se define la ruta en la que el control numérico guarda los ficheros de salida.

Si se define una ruta tanto en los parámetros de máquina como en la función **FN 16**, la ruta se aplicará a la función **FN 16**.

- Si en la función FN solo se define como ruta de destino del fichero de salida el nombre del fichero, el control numérico guarda el fichero de salida en la carpeta del programa NC.
- Cuando el fichero llamado se encuentra en el mismo directorio que el fichero que se va a llamar, también se puede introducir solo el nombre de fichero sin ruta. Si se selecciona el fichero a través del menú, el control numérico avanza automáticamente.
- Con la función **%RS** en el fichero de origen, el control numérico captura el contenido sin formato definido. Para ello, se puede emitir, p. ej., una indicación de ruta con parámetros QS.
- En los ajustes de la zona de trabajo **Programa** se puede seleccionar si el control numérico muestra una visualización de pantalla en una ventana. Si se desactiva la visualización de pantalla, el control numérico no muestra ninguna ventana. El control numérico sigue mostrando el contenido en la pestaña **FN 16** de la zona de trabajo **Estado**.

Información adicional: "Ajustes en la zona de trabajo Programa", Página 224

Información adicional: "Pestaña FN16", Página 178

Ejemplo

Ejemplo de un fichero de origen que genera un fichero de salida con contenido variable

```
"TOUCHPROBE";
"%S",QS1;
M_EMPTY_HIDE;
"%S",QS2;
"%S",QS3;
M_EMPTY_SHOW;
"%S",QS4;
"DATE: %02d.%02d.%04d",DAY,MONTH,YEAR4;
"TIME: %02d:%02d",HOUR,MIN;
M_CLOSE;
```

Ejemplo para un programa NC que define exclusivamente **QS3**:

11 Q1 = 100	; Asignar a Q1 el valor 100
12 QS3 = "Pos 1: " TOCHAR(DAT +Q1)	; Convertir el valor numérico de Q1 en un valor alfanumérico y encadenar con la secuencia de caracteres definida
13 FN 16: F-PRINT TNC:\fn16.a / SCREEN:	; Mostrar el fichero de salida en la pantalla del control numérico con FN 16

Ejemplo para la visualización en pantalla con dos filas vacías que provienen de **QS1** y **QS4**:



Ventana **FN16-PRINT**

Leer dato del sistema con FN 18: SYSREAD

Aplicación

Con la función **FN 18: SYSREAD** se pueden leer los datos del sistema y guardarlos en las variables.

Temas utilizados

- Lista de los datos del sistema del control numérico
Información adicional: "Lista de las funciones FN", Página 2397
- Leer datos del sistema mediante los parámetros QS
Información adicional: "Leer los datos del sistema con SYSSTR", Página 1477

Descripción de la función

El control numérico emite datos del sistema con **FN 18: SYSREAD** siempre métricamente, independientemente de la unidad del programa NC.

Introducción

**11 FN 18: SYSREAD Q25 = ID210 NR4
IDX3**

; Guardar el factor de escala activo del eje Z
en **Q25**

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ FN ▶ Funciones especiales ▶ FN 18 SYSREAD

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FN 18: SYSREAD	Leer sintaxis de apertura para los datos del sistema
Q/QL/QR o QS	Variable en la que el control numérico guarda la información Número o nombre fijo o variable
ID	Número de grupo de la fecha del sistema Número o nombre fijo o variable
NR	Número de datos del sistema Número o nombre fijo o variable Elemento sintáctico opcional
IDX	Índice Número o nombre fijo o variable Elemento sintáctico opcional
.	Subíndice en los datos del sistema para herramientas Número o nombre fijo o variable Elemento sintáctico opcional

Nota

Alternativamente, también pueden leerse los datos de la tabla de herramientas activa mediante **TABDATA READ**. Con esta función, el control numérico calcula automáticamente en la unidad del programa NC.

Información adicional: "Leer valor de la tabla con TABDATA READ", Página 2097

Transmitir los valores al PLC con FN 19: PLC

Aplicación

Con la función **FN 19: PLC** se pueden transferir hasta dos valores fijos o variables al PLC.

Descripción de la función

INDICACIÓN
<p>¡Atención: Peligro de colisión!</p> <p>Las modificaciones en el PLC pueden producir comportamientos no deseados y errores graves, p. ej., un control numérico no operativo. Por este motivo, el acceso al PLC está protegido por contraseña. Esta función ofrece a HEIDENHAIN, el fabricante y a terceros la posibilidad de comunicarse con el PLC desde un programa NC. No es recomendable que la utilice el operador de la máquina o el programador NC. Durante la ejecución de la función y el subsiguiente mecanizado existe riesgo de colisión.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Utilizar la función exclusivamente de acuerdo con HEIDENHAIN, el fabricante o la tercera parte ▶ Tener en cuenta la documentación de HEIDENHAIN, del fabricante y de terceros

Sincronizar el control numérico y el PLC con FN 20: WAIT FOR

Aplicación

Con la función **FN 20: WAIT FOR** se puede sincronizar el NC y PLC durante la ejecución del programa. El control numérico detiene la ejecución hasta que se ha cumplido la condición que se ha programado en la frase **FN 20: WAIT FOR-**.

Descripción de la función

INDICACIÓN
<p>¡Atención: Peligro de colisión!</p> <p>Las modificaciones en el PLC pueden producir comportamientos no deseados y errores graves, p. ej., un control numérico no operativo. Por este motivo, el acceso al PLC está protegido por contraseña. Esta función ofrece a HEIDENHAIN, el fabricante y a terceros la posibilidad de comunicarse con el PLC desde un programa NC. No es recomendable que la utilice el operador de la máquina o el programador NC. Durante la ejecución de la función y el subsiguiente mecanizado existe riesgo de colisión.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Utilizar la función exclusivamente de acuerdo con HEIDENHAIN, el fabricante o la tercera parte ▶ Tener en cuenta la documentación de HEIDENHAIN, del fabricante y de terceros

Por tanto, la función **SYNC** siempre se puede utilizar al leer datos del sistema con **FN 18: SYSREAD**, por ejemplo. Los datos del sistema requieren una sincronización con la fecha y la hora actuales. En la función **FN 20: WAIT FOR**, el control numérico detiene el precálculo. El control numérico no calcula la frase NC según **FN 20** hasta que no haya ejecutado la frase NC con **FN 20**.

Ejemplo de aplicación

11 FN 20: WAIT FOR SYNC	; Detener el precálculo interno con FN 20
12 FN 18: SYSREAD Q1 = ID270 NR1 IDX1	; Calcular la posición del eje X con FN 18

En este ejemplo, se detiene el cálculo anticipado del control numérico para determinar la posición actual del eje X.

Transmitir los valores al PLC con FN 29: PLC

Aplicación

Con la función **FN 29: PLC** se pueden transferir hasta ocho valores fijos o variables al PLC.

Descripción de la función

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Las modificaciones en el PLC pueden producir comportamientos no deseados y errores graves, p. ej., un control numérico no operativo. Por este motivo, el acceso al PLC está protegido por contraseña. Esta función ofrece a HEIDENHAIN, el fabricante y a terceros la posibilidad de comunicarse con el PLC desde un programa NC. No es recomendable que la utilice el operador de la máquina o el programador NC. Durante la ejecución de la función y el subsiguiente mecanizado existe riesgo de colisión.

- ▶ Utilizar la función exclusivamente de acuerdo con HEIDENHAIN, el fabricante o la tercera parte
- ▶ Tener en cuenta la documentación de HEIDENHAIN, del fabricante y de terceros

Crear ciclos propios con FN 37: EXPORT

Aplicación

Necesitará la función **FN 37: EXPORT** cuando cree ciclos propios y quiera integrarlos en el control numérico.

Descripción de la función

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Las modificaciones en el PLC pueden producir comportamientos no deseados y errores graves, p. ej., un control numérico no operativo. Por este motivo, el acceso al PLC está protegido por contraseña. Esta función ofrece a HEIDENHAIN, el fabricante y a terceros la posibilidad de comunicarse con el PLC desde un programa NC. No es recomendable que la utilice el operador de la máquina o el programador NC. Durante la ejecución de la función y el subsiguiente mecanizado existe riesgo de colisión.

- ▶ Utilizar la función exclusivamente de acuerdo con HEIDENHAIN, el fabricante o la tercera parte
- ▶ Tener en cuenta la documentación de HEIDENHAIN, del fabricante y de terceros

Enviar información del programa NC con FN 38: SEND

Aplicación

Con la función **FN 38: SEND**, a partir del programa NC se pueden escribir valores fijos o variables en el libro de registro o enviarse a una aplicación externa, p. ej. StateMonitor.

Descripción de la función

Los datos se transmiten mediante una conexión TCP/IP.



Encontrará información adicional en el manual RemoTools SDK.

Introducción

11 FN 38: SEND /"Q-Parameter Q1: %F Q23: %F" / +Q1 / +Q23

; Escribir valores de **Q1** y **Q23** en el libro de registro

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Insertar función NC ▶ FN ▶ Funciones especiales ▶ FN 38 SEND

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FN 38: SEND	Enviar sintaxis de apertura para la información
"...", QS	Formato del texto que se va a enviar Nombre fijo o variable Texto de salida con máx. siete comodines para los valores de las variables, p. ej. %F Información adicional: "Fichero de origen para el contenido y el formato", Página 1457
/	Contenido de los siete comodines como máximo en el texto de salida Número fijo o variable Elemento sintáctico opcional

Notas

- Al indicar los números o texto fijos o variables, tener en cuenta mayúsculas y minúsculas.
- Para obtener un texto de emisión **%**, se deberá introducir **%%** en el punto de prueba deseado.

Ejemplo

En este ejemplo, se envía información a StateMonitor.

Mediante la función **FN 38** se pueden contabilizar pedidos, entre otras cosas.

Para poder utilizar esta función, deben darse las siguientes condiciones:

- StateMonitor versión 1.2
 - La gestión de pedidos con la ayuda del denominado JobTerminal (opción #4) es posible a partir de la versión 1.2 del StateMonitor
- Pedido establecido en StateMonitor
- Máquina herramienta asignada

En el ejemplo se dan las siguientes especificaciones:

- Número del pedido 1234
- Paso del trabajo 1

11 FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_CREATE"	; Establecer orden
12 FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_CREATE_ITEMNAME: HOLDER_ITEMID:123_TARGETQ:20"	; Alternativamente: Establecer orden con nombre de la pieza, número de la pieza y cantidad teórica
13 FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_START"	; Iniciar orden
14 FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_PREPARATION"	; Iniciar equipación
15 FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_PRODUCTION"	; Fabricar / Producción
16 FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_STOP"	; Parar orden
17 FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_FINISH"	; Finalizar orden

Adicionalmente se puede confirmar la cantidad de piezas del pedido.

Con los comodines **OK**, **S** y **R** se indica si la cantidad de las piezas confirmadas se han realizado o no correctamente.

Con **A** e **I** se define cómo interpreta esta información StateMonitor. Si se transfieren valores absolutos, StateMonitor sobrescribe los valores válidos hasta ese momento. Si se transfieren valores incrementales, StateMonitor cuenta el número de piezas incrementalmente.

11 FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_OK_A:23"	; Cantidad real (OK) absoluto
12 FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_OK_I:1"	; Cantidad real (OK) incremental
13 FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_S_A:12"	; Rechazada (S) absoluto
14 FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_S_I:1"	; Rechazada (S) incremental
15 FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_R_A:15"	; Mekan. retoque (R) absoluto
16 FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_R_I:1"	; Mekan. retoque (R) incremental

24.2.8 Funciones NC para las tablas de libre definición

Abrir tabla de libre definición con FN 26: TABOPEN

Aplicación

Con la función NC **FN 26: TABOPEN** se abre cualquiera tabla de libre definición para acceder a la tabla con permiso de escritura mediante **FN 27: TABWRITE** y con permiso de lectura con **FN 28: TABREAD**.

Temas utilizados

- Contenido y creación de tablas de libre definición
Información adicional: "Tablas de libre definición", Página 2143
- Acceso a los valores de la tabla con una potencia de cálculo reducida
Información adicional: "Acceso a las tablas con instrucciones SQL",
 Página 1493

Descripción de la función

Seleccionar la tabla que se va a abrir introduciendo la ruta de la tabla de libre definición. Introducir un nombre de fichero con extensión ***.tab**.

Introducción

11 FN 26: TABOPEN TNC:\table\AFC.TAB ; Abrir la tabla con **FN 26**

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ FN ▶ Funciones especiales ▶ FN 26 TABOPEN

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FN 26: TABOPEN	Sintaxis de apertura para abrir una tabla
TNC:\table	Ruta de la tabla que se va a abrir
\AFC.TAB	Nombre fijo o variable

Nota

En un programa NC solo se puede abrir una tabla. Una nueva frase NC con **FN 26: TABOPEN** cierra automáticamente la última tabla abierta.

Describir tabla de libre definición con FN 27: TABWRITE

Aplicación

Con la función NC **FN 27: TABWRITE** se escribe en la tabla que se ha abierto previamente con **FN 26: TABOPEN**.

Temas utilizados

- Contenido y creación de tablas de libre definición
Información adicional: "Tablas de libre definición", Página 2143
- Abrir tabla de libre definición
Información adicional: "Abrir tabla de libre definición con FN 26: TABOPEN",
 Página 1468

Descripción de la función

Con la función NC **FN 27** se definen las columnas de la tabla en las que debe escribir el control numérico. Dentro de una frase NC se pueden definir varias columnas de la tabla, pero solo una fila de la tabla. El contenido que se va a escribir en las columnas se define previamente en las variables.

Introducción

11 FN 27: TABWRITE 2/"Length,Radius" ; Describir tabla con FN 27
= Q2

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ FN ▶ Funciones especiales ▶ FN 27 TABWRITE

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FN 27: TABWRITE	Sintaxis de apertura para escribir en una tabla
2	Número de fila de la tabla en la que se va a escribir Número fijo o variable
"Length,Radius"	Nombre de la columna de la tabla en la que se va a escribir Nombre fijo o variable Cuando hay varios nombres de columnas, separarlos con una coma.
Q2	Variable para el contenido que se va a escribir

Notas

- Si se escriben varias columnas mediante una frase NC, se deben definir previamente los valores que se van a escribir en las variables consecutivas.
- Si se intenta escribir en una celda de la tabla bloqueada o no disponible, el control numérico muestra un mensaje de error.

Ejemplo

11 Q5 = 3.75	; Definir el valor para la columna Radius
12 Q6 = -5	; Definir el valor para la columna Depth
13 Q7 = 7.5	; Definir el valor para la columna D
14 FN 27: TABWRITE 5/"Radius,Depth,D" = Q5	; Escribir los valores definidos en la tabla

El control numérico escribe en las columnas **Radius**, **Depth** y **D** de la fila **5** de la tabla abierta actualmente. El control numérico escribe los valores de los parámetros Q **Q5**, **Q6** y **Q7** en las tablas.

Leer tabla de libre definición con FN 28: TABREAD

Aplicación

Con la función NC **FN 28: TABREAD** se lee de la tabla que se ha abierto previamente con **FN 26: TABOPEN**.

Temas utilizados

- Contenido y creación de tablas de libre definición
Información adicional: "Tablas de libre definición", Página 2143
- Abrir tabla de libre definición
Información adicional: "Abrir tabla de libre definición con FN 26: TABOPEN",
Página 1468
- Describir tabla de libre definición
Información adicional: "Describir tabla de libre definición con FN 27: TABWRITE",
Página 1469

Descripción de la función

Con la función NC **FN 28** se definen las columnas de la tabla que debe leer el control numérico. Dentro de una frase NC se pueden definir varias columnas de la tabla, pero solo una fila de la tabla.

Introducción

```
11 FN 28: TABREAD Q1 = 2 / "Length" ; Leer tabla con FN 28
```

Insertar función NC ▶ Todas las funciones ▶ FN ▶ Funciones especiales ▶ FN 28 TABREAD

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FN 28: TABREAD	Sintaxis de apertura para la lectura de una tabla
Q1	Variable para el texto de origen En esta variable, el control numérico guarda el contenido de las celdas de la tabla que se van a leer.
2	Número de fila de la tabla que se va a leer Número fijo o variable
"Length"	Nombres de las columnas de la tabla que se va a leer Nombre fijo o variable Cuando hay varios nombres de columnas, separarlos con una coma.

Nota

Si en una frase NC se definen varias columnas, el control numérico guarda los valores leídos en variables consecutivas del mismo tipo, p. ej. **QL1, QL2 y QL3**.

Ejemplo

```
11 FN 28: TABREAD Q10 = 6/"X,Y,D" ; Leer los valores numéricos de las columnas X, Y y D
12 FN 28: TABREAD QS1 = 6/"DOC" ; Leer el valor alfanumérico de la columna DOC
```

El control numérico lee los valores de las columnas **X, Y y D** de la fila **6** de la tabla abierta actualmente. El control numérico guarda los valores en los parámetros Q **Q10, Q11 y Q12**.

El control numérico guarda en la misma fila el contenido de la columna **DOC** en el parámetro QS **QS1**.

24.2.9 Fórmulas en el programa NC

Aplicación

Con la función NC **Fórmula Q/QL/QR** se pueden definir varios pasos del cálculo en una frase NC mediante valores fijos o variables. También se puede asignar un valor único a una variable.

Temas utilizados

- Fórmula de secuencia de caracteres para las cadenas de caracteres
Información adicional: "Funciones de secuencia de caracteres", Página 1476
- Definir un solo cálculo en la frase NC
Información adicional: "Carpeta Tipos de cálculo básico", Página 1448

Descripción de la función

La primera entrada que se define es la variable a la que se asigna el resultado.

A la derecha del signo igual, definir los pasos del cálculo o un valor que el control numérico asigna a la variable.

Si se define la función NC **Fórmula Q/QL/QR**, se puede abrir en la barra de acciones o en el formulario un teclado para introducir fórmulas con todos los símbolos matemáticos disponibles. El teclado en pantalla también contiene un modo para la introducción de fórmulas.

Información adicional: "Teclado en pantalla de la barra del control numérico", Página 1590

Reglas de cálculo

Orden al analizar diferentes operadores

Si una fórmula contiene pasos de cálculo combinados de diferentes operadores, el control numérico analiza los pasos de cálculo en un orden definido. Un ejemplo conocido es la técnica mnemónica del "punto antes de raya".

Información adicional: "Ejemplo", Página 1475

El control numérico analiza los pasos del cálculo en el siguiente orden:

secuencia	Paso del cálculo	Operador	Símbolos matemáticos
1	Resolver los paréntesis	Paréntesis	()
2	Tener en cuenta el signo	Signo	-
3	Calcular las funciones	Función	SIN, COS, LN, etc.
4	Potencias	Potencia	^
5	Multiplicar y dividir	Punto	*, /
6	Sumar y restar	Impulso	+, -

Información adicional: "Pasos del cálculo", Página 1473

Orden al analizar operadores iguales

El control numérico analiza los pasos del cálculo de operadores iguales de izquierda a derecha.

p. ej., $2 + 3 - 2 = (2 + 3) - 2 = 3$














Excepción: El control numérico analiza las potencias encadenadas de derecha a izquierda.

p. ej., $2 ^ 3 ^ 2 = 2 ^ (3 ^ 2) = 2 ^ 9 = 512$

Pasos del cálculo

El teclado para la introducción de fórmulas contiene los siguientes pasos del cálculo:

Icono	Paso del cálculo	Operador
	Sumar p. ej., $Q10 = Q1 + Q5$	Impulso
	Restar p. ej., $Q25 = Q7 - Q108$	Impulso
	Multiplicar p. ej., $Q12 = 5 * Q5$	Punto
	Dividir p. ej., $Q25 = Q1 / Q2$	Punto
	Corchetes p. ej., $Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)$	Paréntesis
	Elevar al cuadrado (square) p. ej., $Q15 = SQ 5$	Función
	Extraer raíz cuadrada (square root) p. ej., $Q22 = SQRT 25$	Función
	Calcular seno p. ej., $Q44 = SIN 45$	Función
	Calcular coseno p. ej., $Q45 = COS 45$	Función
	Calcular tangente p. ej., $Q46 = TAN 45$	Función
	Calcular arcoseno Función inversa del seno El control numérico determina el ángulo a partir de la relación entre el cateto opuesto y la hipotenusa. p. ej., $Q10 = Q40 / Q20$	Función
	Calcular arcocoseno Función inversa del coseno El control numérico determina el ángulo a partir de la relación entre el cateto contiguo y la hipotenusa. p. ej., $Q11 = ACOS Q40$	Función

Icono	Paso del cálculo	Operador
 ATAN	Calcular arcotangente Función inversa de la tangente El control numérico determina el ángulo a partir de la relación entre el cateto opuesto y el cateto contiguo. p. ej., Q12 = ATAN Q50	Función
 ^	Potencias p. ej., Q15 = 3 ^ 3	Potencia
 PI	Utilizar constante PI $\pi = 3,14159$ p. ej., Q15 = PI	
 LN	Formar logaritmo natural (LN) Número base = e = 2,7183 p. ej., Q15 = LN Q11	Función
 LOG	Formar logaritmo Número base = 10 p. ej., Q33 = LOG Q22	Función
 EXP	Utilizar función exponencial (e ^ n) Número base = e = 2,7183 p. ej., Q1 = EXP Q12	Función
 NEG	Negar Multiplicación con -1 p. ej., Q2 = NEG Q1	Función
 INT	Crear un número entero Suprimir cifras decimales p. ej., Q3 = INT Q42	Función
 La función INT no redondea, sino que únicamente corta los decimales.		
Introducción: 0...999999999		
 ABS	Generar un valor absoluto p. ej., Q4 = ABS Q22	Función
 FRAC	Fraccionar Suprimir las cifras enteras p. ej., Q5 = FRAC Q23	Función
 SGN	Comprobar el signo p. ej., Q12 = SGN Q50 Si Q50 = 0 , SGN Q50 = 0 Si Q50 < 0 , SGN Q50 = -1 Si Q50 > 0 , SGN Q50 = 1	Función
 %	Cálculo del valor de módulo (Resto de la división) p. ej., Q12 = 400 % 360 resultado: Q12 = 40	Función

Información adicional: "Carpeta Tipos de cálculo básico", Página 1448

Información adicional: "Carpeta Funciones angulares", Página 1451

También se pueden definir pasos del cálculo para las secuencias de caracteres.

Información adicional: "Funciones de secuencia de caracteres", Página 1476

Ejemplo

Los cálculos de multiplicación y división se realizan antes que los de suma y resta

$$11 \quad Q1 = 5 * 3 + 2 * 10 \quad ; \text{Resultado} = 35$$

- Primer paso del cálculo: $5 * 3 = 15$
- Segundo paso del cálculo: $2 * 10 = 20$
- Tercer paso del cálculo: $15 + 20 = 35$

Potencia antes de calcular rayas

$$11 \quad Q2 = SQ \ 10 - 3^3 \quad ; \text{Resultado} = 73$$

- Primer paso del cálculo: 10 al cuadrado = 100
- Segundo paso del cálculo: elevar 3 a la tercera potencia = 27
- Tercer paso del cálculo: $100 - 27 = 73$

Función antes de potencia

$$11 \quad Q4 = SIN \ 30 \ ^2 \quad ; \text{Resultado} = 0,25$$

- Primer paso del cálculo: calcular el seno de 30 = 0,5
- Segundo paso del cálculo: 0,5 al cuadrado = 0,25

Paréntesis antes de una función

$$11 \quad Q5 = SIN \ (\ 50 - 20 \) \quad ; \text{Resultado} = 0,5$$

- Primer paso del cálculo: resolver el paréntesis $50 - 20 = 30$
- Segundo paso del cálculo: calcular el seno de 30 = 0,5

24.3 Funciones de secuencia de caracteres

Aplicación

Con las funciones de secuencia de caracteres se pueden definir y procesar cadenas de texto mediante parámetros QS para, p. ej. crear protocolos variables con **FN 16: F-PRINT**. En informática, una cadena de texto describe una secuencia de caracteres alfanumérica.

Temas utilizados

- Campos de variables

Información adicional: "Tipos de variables", Página 1436

Descripción de la función

A un parámetro QS se pueden asignar un máx. de 255 caracteres.

Dentro de los parámetros QS se permiten los siguientes caracteres:

- Letras
- Cifras
- Caracteres especiales, p. ej., ?
- Signos de control, p. ej., \ en las rutas
- Caracteres vacíos

Las funciones de las funciones de secuencia de caracteres individuales se programan mediante la introducción libre de sintaxis.

Información adicional: "Funciones NC", Página 234

Los valores de los parámetros QS se pueden comprobar o seguir procesando con las funciones NC **Fórmula Q/QL/QR** y **Fórmula de secuencia de caracteres QS**.

Sintaxis	Función NC	Función NC de ámbito superior
DECLARE STRING	Asignar un valor alfanumérico a un parámetro QS Información adicional: "Asignar un valor alfanumérico a un parámetro QS", Página 1480	
STRING-FORMEL	Encadenar contenido de los parámetros QS y asignarlo a un parámetro QS Información adicional: "Encadenar valores alfanuméricos", Página 1481	Fórmula de secuencia de caracteres QS
TONUMB	Convertir el valor alfanumérico de un parámetro QS en un valor numérico y asignarlo a un parámetro Q, QL o QR Información adicional: "Convertir valores alfanuméricos en numéricos", Página 1481	Fórmula Q/QL/QR
TOCHAR	Convertir un valor numérico en un valor alfanumérico y asignarlo a un parámetro QS Información adicional: "Convertir valores numéricos en alfanuméricos", Página 1482	Fórmula de secuencia de caracteres QS
SUBSTR	Copiar una cadena de texto parcial de un parámetro QS y asignarla a un parámetro QS Información adicional: "Copiar cadena de texto parcial de un parámetro QS", Página 1482	Fórmula de secuencia de caracteres QS

Sintaxis	Función NC	Función NC de ámbito superior
SYSSTR	Leer datos del sistema y asignar los contenidos a un parámetro QS Información adicional: "Leer los datos del sistema con SYSSTR", Página 1477	Fórmula de secuencia de caracteres QS
INSTR	Buscar cadena de texto parcial en un parámetro QS y asignar la posición encontrada a un parámetro Q, QL o QR Información adicional: "Buscar una secuencia de caracteres parcial dentro del contenido de un parámetro QS", Página 1482	Fórmula Q/QL/QR
STRLEN	Calcular el número de caracteres de un parámetro QS y asignarlo a un parámetro Q, QL o QR Información adicional: "Calcular el número de caracteres del contenido de un parámetro QS", Página 1483	Fórmula Q/QL/QR
STRCOMP	Comparar el orden alfabético ascendente de los parámetros QS y asignar el resultado a un parámetro Q, QL o QR Información adicional: "Comparar el orden alfabético de dos secuencias de caracteres alfanuméricas", Página 1483	Fórmula Q/QL/QR
CFGREAD	Leer el contenido de un parámetro de máquina y asignarlo a un parámetro QS Información adicional: "Capturar el contenido de un parámetro de máquina", Página 1484	<ul style="list-style-type: none"> ■ Fórmula de secuencia de caracteres QS ■ Fórmula Q/QL/QR


Leer los datos del sistema con SYSSTR

Con la función NC **SYSSTR** se pueden leer los datos del sistema y guardar su contenido en parámetros QS. La fecha del sistema se selecciona mediante un número de grupo **ID** y un número **NR**.

Opcionalmente, se puede introducir **IDX** y **DAT**.

Se pueden leer los siguientes datos del sistema:

Nombre de grupo, ID	Número	Significado
Información del programa, 10010	1	Ruta del programa principal o programa de palés actual
	2	Ruta del programa NC que se está ejecutando actualmente.
	3	Ruta del programa NC seleccionado con el ciclo 12 PGM CALL
	10	Ruta del programa NC seleccionado con SEL PGM
Datos de canal, 10025	1	Nombre del canal actual, p. ej. CH_NC
Valores programados en la llamada de la herramienta, 10060	1	Denominación de la herramienta actual.

 La función NC solo guarda el nombre de la herramienta cuando esta se llama mediante el nombre de herramienta.





Nombre de grupo, ID	Número	Significado
Cinemática, 10290	10	Cinemática programada en la última función NC FUNCTION MODE
Hora actual del sistema, 10321	1 - 16, 20	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1: D.MM.AAAA h:mm:ss ■ 2: D.MM.AAAA h:mm ■ 3: D.MM.AA hh:mm ■ 4: AAAA-MM-DD hh:mm:ss ■ 5: AAAA-MM-DD hh:mm ■ 6: AAAA-MM-DD h:mm ■ 7: AA-MM-DD h:mm ■ 8: DD.MM.AAAA ■ 9: D.MM.AAAA ■ 10: D.MM.AA ■ 11: AAAA-MM-DD ■ 12: AA-MM-DD ■ 13: hh:mm:ss ■ 14: h:mm:ss ■ 15: h:mm ■ 16: DD.MM.AAAA hh:mm ■ 20: XX <p>La denominación XX representa los 2 dígitos de la semana natural en curso que, según ISO 8601, presenta las siguientes características:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Tiene siete días ■ Comienza en lunes ■ Se numera de forma consecutiva ■ La primera semana natural contiene el primer jueves del año
Datos del palpador digital, 10350	50	Tipo de palpador digital del palpador digital de piezas TS
	70	Tipo de palpador digital del palpador digital de herramientas TT
	73	Nombre del palpador digital de herramienta TT del parámetro de máquina activeTT
Datos para el mecanizado de palés, 10510	1	Nombre del palé que se mecaniza actualmente
	2	Ruta de la tabla de palés seleccionada actualmente
Versión del software NC, 10630	10	Número de la versión del software NC
Información para el ciclo de desequilibrio, 10855	1	Ruta de la tabla de calibración del desequilibrio La tabla de calibración del desequilibrio pertenece a la cinemática activa.
Datos de herramienta, 10950	1	Denominación de la herramienta actual.
	2	Contenido de la columna DOC de la herramienta actual


Nombre de grupo, ID	Número	Significado
	3	Ajustes de regulación AFC de la herramienta actual
	4	Cinemática del portaherramientas de la herramienta actual

Leer parámetros de máquina con CFGREAD

Con la función NC **CFGREAD** se puede leer el contenido de los parámetros de máquina del control numérico como valores numéricos o alfanuméricos. Los valores numéricos leídos siempre se emiten en unidades métricas.

Para leer un parámetro de máquina, deben calcularse los siguientes contenidos en el editor de configuración del control numérico:

Icono	Tipo	Significado
	Tecla	Nombre de grupo del parámetro de máquina Opcionalmente, se puede indicar el nombre de grupo
	Entidad	Objeto de parámetro El nombre siempre comienza con Cfg
	Atributo	Nombre de parámetros de la máquina
	Índice	Índice de listas de un parámetro de máquina Opcionalmente, se puede indicar el índice de listas

 En el editor de configuración, se puede modificar la representación del parámetro existente para el parámetro de máquina. En la configuración estándar, se muestran los parámetros con textos cortos y explicativos.

Si se lee un parámetro de máquina con la función NC **CFGREAD**, se debe definir previamente un parámetro QS cada vez con atributo, entidad y Key.

Información adicional: "Capturar el contenido de un parámetro de máquina",
Página 1484

24.3.1 Asignar un valor alfanumérico a un parámetro QS

Antes de poder utilizar y procesar valores alfanuméricos, se deben asignar caracteres a los parámetros QS. Para ello, utilizar el comando **DECLARE STRING**.

Para asignar un valor alfanumérico a un parámetro QS, hacer lo siguiente:

Insertar
función NC

- ▶ Seleccionar **Insertar función NC**
- > El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar **DECLARE STRING**
- ▶ Definir parámetro QS para el resultado
- ▶ Seleccionar **Nombre**
- ▶ Introducir el valor deseado
- ▶ Finalizar frase NC
- ▶ Mecanizar frase NC
- > El control numérico guarda el valor introducido en el parámetro de destino.

En este ejemplo, el control numérico asigna un valor alfanumérico al parámetro QS **QS10**.

```
11 DECLARE STRING QS10 = "workpiece" ; Asignar valor alfanumérico a QS10
```


24.3.2 Encadenar valores alfanuméricos

Con el operador de concatenación `||` se pueden encadenar entre sí los contenidos de varios parámetros QS. Se pueden combinar, p. ej. valores alfanuméricos fijos y variables.

Para encadenar los contenidos de varios parámetros QS, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar **Insertar función NC**
- El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar **String formula QS**
- ▶ Definir parámetro QS para el resultado
- ▶ Abrir el teclado de introducción de fórmulas

- ▶ Seleccionar operador de concatenación `||`
- ▶ Definir el número del parámetro QS con la primera secuencia de caracteres parcial a la izquierda del símbolo del operador de concatenación
- ▶ Definir el número del parámetro QS con la segunda secuencia de caracteres parcial a la derecha del símbolo del operador de concatenación
- ▶ Finalizar frase NC
- ▶ Confirmar introducción
- Tras la ejecución, el control numérico guarda las cadenas de texto parciales de forma sucesiva como valores numéricos en el parámetro de destino.

En este ejemplo, el control numérico encadena los contenidos de los parámetros QS **QS12** y **QS13**. El control numérico asigna el valor alfanumérico al parámetro QS **QS10**.

<code>11 QS10 = QS12 QS13</code>	; Encadenar el contenido de QS12 y QS13 y asignarlo al parámetro QS QS10
-------------------------------------	---

Contenido de los parámetros:

- **QS12: Estado:**
- **QS13: Rechazo**
- **QS10: Estado: Rechazo**

24.3.3 Convertir valores alfanuméricos en numéricos

Con la función NC **TONUMB** solo se pueden guardar los caracteres numéricos de un parámetro QS en otro tipo de variable. A continuación, estos valores se pueden utilizar en los cálculos.

En este ejemplo, el control numérico convierte el valor alfanumérico del parámetro QS **QS11** en un valor numérico. El control numérico asigna este valor al parámetro Q **Q82**.

<code>11 Q82 = TONUMB (SRC_QS11)</code>	; Convertir el valor alfanumérico de QS11 en un valor numérico y asignarlo a Q82
---	--

24.3.4 Convertir valores numéricos en alfanuméricos

Con la función NC **TOCHAR** se puede guardar el contenido de una variable en un parámetro QS. El contenido guardado se puede encadenar, p. ej., con otros parámetros QS.

En este ejemplo, el control numérico convierte el valor numérico del parámetro Q **Q50** en un valor alfanumérico. El control numérico asigna este valor al parámetro QS **QS11**.

```
11 QS11 = TOCHAR ( DAT+Q50
    DECIMALS3 )
```

; Convertir el valor numérico de **Q50** en un valor alfanumérico y asignarlo al parámetro QS **QS11**

24.3.5 Copiar cadena de texto parcial de un parámetro QS

Con la función NC **SUBSTR** se puede guardar una cadena de texto parcial definida en un parámetro QS en otro parámetro QS. Esta función NC se puede utilizar, p. ej., para extraer el nombre de fichero de una ruta de fichero absoluta.

En este ejemplo, el control numérico guarda una cadena de texto parcial del parámetro QS **QS10** en el parámetro QS **QS13**. Mediante el elemento sintáctico **BEG2** se define que el control numérico copie a partir del tercer carácter. Con el elemento sintáctico **LEN4** se define que el control numérico copie los cuatro siguientes caracteres.

```
11 QS13 = SUBSTR ( SRC_QS10 BEG2
    LEN4 )
```

; Asignar cadena de texto parcial de **QS10** al parámetro QS **QS13**

24.3.6 Buscar una secuencia de caracteres parcial dentro del contenido de un parámetro QS

Con la función NC **INSTR** se puede comprobar si dentro de un parámetro QS hay una secuencia de caracteres parcial determinada. Esto permite determinar si la concatenación de varios parámetros QS ha funcionado. Para comprobarlo hacen falta dos parámetros QS. El control numérico busca en el primer parámetro QS el contenido del segundo parámetro QS.

Si el control numérico encuentra la cadena de texto parcial, el control numérico guarda el número de caracteres hasta la posición encontrada de la cadena de texto parcial en el parámetro de resultados. Si se han encontrado varias posiciones, el resultado es idéntico, ya que el control numérico guarda la primera posición encontrada.

Si el control numérico no encuentra la cadena de texto parcial, guarda el número total de caracteres en el parámetro de resultados.

En este ejemplo, el control numérico busca en el parámetro QS **QS10** la secuencia de caracteres guardada en **QS13**. La búsqueda comienza a partir de la tercera posición. Al contar los caracteres, el control numérico empieza desde cero. El control numérico asigna la posición encontrada como número de caracteres al parámetro Q **Q50**.

```
37 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )
```

24.3.7 Calcular el número de caracteres del contenido de un parámetro QS

La función NC **STRLEN** calcula el número de caracteres del contenido de un parámetro QS. Con esta función NC se puede determinar, p. ej. la longitud de la ruta de un fichero.

Si no se ha definido el parámetro QS seleccionado, el control numérico proporciona el valor **-1**.

En este ejemplo, el control numérico calcula el número de caracteres del parámetro QS **QS15**. El control numérico asigna el valor numérico del número de caracteres al parámetro Q **Q52**.

11 Q52 = STRLEN (SRC_QS15)

; Calcular el número de caracteres de **QS14** y asignarlo a **Q52**

24.3.8 Comparar el orden alfabético de dos secuencias de caracteres alfanuméricas

Con la función NC **STRCOMP** se compara el orden alfabético del contenido de dos parámetros QS.

El control numérico vuelve a emitir los siguientes parámetros:

- **0**: El contenido de ambos parámetros QS es idéntico
- **-1**: Según el orden alfabético, el contenido del primer parámetro QS se encuentra **antes** del contenido del segundo parámetro QS
- **+1**: Según el orden alfabético, el contenido del primer parámetro QS se encuentra **después** del contenido del segundo parámetro QS

El orden alfabético se determina de la siguiente forma:

- 1 Caracteres especiales, p. ej., ?_
- 2 Cifras, p. ej. 123
- 3 Mayúsculas, p. ej. ABC
- 4 Minúsculas, p. ej. abc



El control numérico comprueba a partir del primer carácter hasta que el contenido del parámetro QS difiera. Si, p. ej., el contenido difiere en la cuarta posición, el control numérico interrumpe la comprobación en esa posición.

Los contenidos más cortos con secuencias de caracteres idénticas se muestran en primer lugar, p. ej. abc antes que abcd.

En este ejemplo, el control numérico compara el orden alfabético de **QS12** y **QS14**. El control numérico asigna el resultado como valor numérico al parámetro Q **Q52**.

**11 Q52 = STRCOMP (SRC_QS12
SEA_QS14)**

; Comparar el orden alfabético de los valores de **QS12** y **QS14**

24.3.9 Capturar el contenido de un parámetro de máquina

En función del contenido del parámetro de máquina, mediante la función NC **CFGREAD** se pueden aceptar valores alfanuméricos en los parámetros QS o valores numéricos en los parámetros Q, QL o QR.

En este ejemplo, el control numérico guarda el factor de solapamiento del parámetro de máquina **pocketOverlap** como valor numérico en un parámetro Q.

Ajustes preestablecidos en los parámetros de máquina:


- **ChannelSettings**
- **CH_NC**
 - **CfgGeoCycle**
 - **pocketOverlap**

Ejemplo

11 QS11 = "CH_NC"	; Asignar Key al parámetro QS QS11
12 QS12 = "CfgGeoCycle"	; Asignar entidad al parámetro QS QS12
13 QS13 = "pocketOverlap"	; Asignar atributo al parámetro QS QS13
14 Q50 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13)	; Leer contenido del parámetro de máquina

La función NC **CFGREAD** contiene los siguientes elementos sintácticos:

- **KEY_QS**: nombre de grupo (Key) del parámetro de máquina

 Si existe un nombre de grupo, definir un valor vacío para el parámetro QS correspondiente.

- **TAG_QS**: nombre de objeto (entidad) del parámetro de máquina
- **ATR_QS**: nombre (atributo) del parámetro de máquina
- **IDX**: índice del parámetro de máquina

Información adicional: "Leer parámetros de máquina con CFGREAD", Página 1479

Nota

Si se utiliza la función NC **Fórmula de secuencia de caracteres QS**, el resultado es siempre un valor alfanumérico. Si se utiliza la función NC **Fórmula Q/QL/QR**, el resultado es siempre un valor numérico

24.4 Definir el contador con FUNCTION COUNT

Aplicación

Con la función NC **FUNCTION COUNT** se controla un contador desde el programa programa NC. Con este contador se puede, p. ej., definir una cantidad objetivo hasta que el control numérico deba repetir el programa NC.

Descripción de la función

El estado del contador se conserva aunque se reinicie el control numérico.

El control numérico solo tiene en cuenta la función **FUNCTION COUNT** en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**

El control numérico muestra todos los estados de contador actuales y la cantidad objetivo en la pestaña **PGM** de la zona de trabajo **Estado.**

Información adicional: "Pestaña PGM", Página 183

Introducción

11 FUNCTION COUNT TARGET5

; Establecer la cantidad objetivo del contador en **5**

Insertar función NC ► **Todas las funciones** ► **FN** ► **FUNCTION COUNT**

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
FUNCIÓN COUNT	Sintaxis de apertura para el contador
INC, RESET, ADD, SET, TARGET o REPEAT	Definir la función de contador Información adicional: "Funciones del contador", Página 1485

Funciones del contador

La función NC **FUNCTION COUNT** ofrece las siguientes funciones del contador:

Sintaxis	Función
INC	Aumentar el contador en 1
RESET	Reiniciar contador
ADD	Aumentar el contador según un valor definido Número o nombre fijo o variable Introducción: 0...9999
SET	Asignar un valor definido al contador Número o nombre fijo o variable Introducción: 0...9999
TARGET	Definir la cantidad objetivo que se desea alcanzar Número o nombre fijo o variable Introducción: 0...9999
REPEAT	Si todavía no se ha alcanzado la cantidad objetivo, repetir el programa NC desde la label Número o nombre fijo o variable

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de pérdida de datos!

El control numérico solo gestiona un contador. Cuando se ejecuta un programa NC en el que se va a reiniciar un contador, se eliminará el progreso de otro programa NC.

- Antes del mecanizado, comprobar si hay algún contador activo

- Con el parámetro de máquina opcional **CfgNcCounter** (n.º 129100), el fabricante define si se puede editar el contador.

- El estado actual del contador se puede grabar con el ciclo **225 GRABAR**.

Información adicional: "Ciclo 225 GRABAR ", Página 742

24.4.1 Ejemplo

11 FUNCTION COUNT RESET	; Reiniciar el estado del contador
12 FUNCTION COUNT TARGET10	; Definir cantidad objetivo del mecanizado
13 LBL 11	; Fijar marca de salto
* - ...	; Ejecutar mecanizado
21 FUNCTION COUNT INC	; Aumentar el estado del contador en 1
22 FUNCTION COUNT REPEAT LBL 11	; Repetir el mecanizado hasta que se alcance la cantidad objetivo

24.5 Especificaciones para ciclos

24.5.1 Resumen

Algunos ciclos utilizan los mismos parámetros de ciclo una y otra vez, como por ejemplo la altura de seguridad **Q200**, que deben indicarse en cada definición de ciclo. A través de la función **GLOBAL DEF** se puede definir este parámetro de ciclo de forma central al principio del programa, con lo que tendrá efecto en todos los ciclos utilizados dentro del programa NC. En cualquier ciclo, debe hacerse referencia con **PREDEF** al valor que se ha definido al principio del programa.

Están disponibles las siguientes funciones **GLOBAL DEF**

Ciclo	Llamada	Información adicional
100 GENERAL Definición de parámetros de ciclo generales <ul style="list-style-type: none"> ■ Q200 DISTANCIA SEGURIDAD ■ Q204 2A DIST. SEGURIDAD ■ Q253 AVANCE PREPOSICION. ■ Q208 AVANCE SALIDA 	DEF activo	Página 1489
105 TALADRADO Definición de parámetros especiales de los ciclos de torneado <ul style="list-style-type: none"> ■ Q256 DIST RETIR ROT VIRUT ■ Q210 TIEMPO ESPERA ARRIBA ■ Q211 TIEMPO ESPERA ABAJO 	DEF activo	Página 1490
110 FRESADO DE CAJERAS Definición de parámetros especiales de los ciclos de fresado de cajeras <ul style="list-style-type: none"> ■ Q370 SOLAPAM. TRAYECTORIA ■ Q351 TIPO DE FRESADO ■ Q366 PUNZONAR 	DEF activo	Página 1491
111 FRESADO DEL CONTORNO Definición de parámetros especiales de los ciclos de fresado de contorno <ul style="list-style-type: none"> ■ Q2 SOLAPAM. TRAYECTORIA ■ Q6 DISTANCIA SEGURIDAD ■ Q7 ALTURA DE SEGURIDAD ■ Q9 SENTIDO DE GIRO 	DEF activo	Página 1492
125 POSICIONAR Definición del comportamiento de posicionamiento en CYCL CALL PAT <ul style="list-style-type: none"> ■ Q345 SELEC. ALTURA POS. 	DEF activo	Página 1492
120 PALPAR Definición de parámetros especiales de los ciclos de palpación <ul style="list-style-type: none"> ■ Q320 DISTANCIA SEGURIDAD ■ Q260 ALTURA DE SEGURIDAD ■ Q301 IR ALTURA SEGURIDAD 	DEF activo	Página 1493

24.5.2 Introducir DEF GLOBAL

Insertar
función NC

- ▶ Seleccionar **Insertar función NC**
- El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar **GLOBAL DEF**
- ▶ Seleccionar la función deseada **GLOBAL DEF**, p. ej., **100 GENERAL**
- ▶ Introducir las definiciones necesarias

24.5.3 Utilizar las indicaciones DEF GLOBAL

Si al inicio del programa se han introducido las funciones **GLOBAL DEF** correspondientes; al definir cualquier ciclo se podrán referenciar estos valores válidos globales.

Debe procederse de la siguiente forma:

Insertar
función NC

- ▶ Seleccionar **Insertar función NC**
- El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar y definir **GLOBAL DEF**
- ▶ Volver a seleccionar **Insertar función NC**
- ▶ Seleccionar el ciclo deseado, p. ej. **200 TALADRADO**
- Si el ciclo posee parámetros de ciclo globales, el control numérico muestra la opción **PREDEF** en la barra de acciones o en el formulario como menú de selección.

PREDEF

- ▶ Seleccionar **PREDEF**
- El control numérico introduce la palabra **PREDEF** en la definición del ciclo. Con ello se establece un acceso directo al 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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Emplear **GLOBAL DEF** conscientemente. Antes del mecanizado, ejecutar una Simulación
- ▶ En los ciclos, introducir un valor fijo para que los valores de **GLOBAL DEF** no se modifiquen

24.5.4 Datos globales válidos en general

Los parámetros son válidos para todos los ciclos de mecanizado **2xx**, así como para los ciclos **880, 1017, 1018, 1021, 1022, 1025** y los ciclos de palpación **451, 452, 453**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q200 Distancia de seguridad? Distancia extremo de la herramienta – superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q204 ¿2ª distancia de seguridad? En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q253 ¿Avance preposicionamiento? Avance con el que el control numérico desplaza la herramienta dentro de un ciclo Introducción: 0...99999,999 alternativamente FMAX, FAUTO</p>
	<p>Q208 ¿Avance salida? Avance con el que el control numérico posiciona la herramienta al retroceder. Introducción: 0...99999,999 alternativamente FMAX, FAUTO</p>

Ejemplo

11 GLOBAL DEF 100 GENERAL ~	
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q253=+750	;AVANCE PREPOSICION. ~
Q208=+999	;AVANCE SALIDA

24.5.5 Datos globales para el taladrado

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

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q256 ¿Dist. retirada rotura viruta?</p> <p>Valor al que el control numérico retira la herramienta con rotura de viruta. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0,1...99999,9999</p>
	<p>Q210 ¿Tiempo de espera arriba?</p> <p>Tiempo en segundos que la herramienta permanece en la altura de seguridad después de que el control numérico la haya desplazado fuera del taladro para la retirada de viruta. Introducción: 0...3600,0000</p>
	<p>Q211 ¿Tiempo de espera abajo?</p> <p>Tiempo en segundos que la herramienta espera en la base del taladro. Introducción: 0...3600,0000</p>

Ejemplo

11 GLOBAL DEF 105 TALADRADO ~	
Q256=+0.2	;DIST RETIR ROT VIRUT ~
Q210=+0	;TIEMPO ESPERA ARRIBA ~
Q211=+0	;TIEMPO ESPERA ABAJO

24.5.6 Datos globales para fresados con ciclos de cajeras

Los parámetros son válidos para los ciclos **208, 232, 233, 251 a 258, 262 bis 264, 267, 272, 273, 275, 277**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q370 Factor solapamiento trayectoria? Q370 x radio de la herramienta da como resultado el incremento lateral k. Introducción: 0, 1...1,999</p>
	<p>Q351 Mod.fres.? Paral.=+1, Contr.=-1 Tipo 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) Introducción: -1, 0, +1</p>
	<p>Q366 ¿Estrategia de punción (0/1/2)? Tipo de estrategia de profundización: 0: profundización vertical. Independientemente del ángulo de profundización ANGLE definido en la tabla de las herramientas, el control numérico profundiza verticalmente 1: profundización helicoidal. 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, el control numérico utiliza como valor mínimo el doble del diámetro de la herramienta Introducción: 0, 1, 2</p>

Ejemplo

11 GLOBAL DEF 110 FRESADO CAJERA ~	
Q370=+1	;SOLAPAM. TRAYECTORIA ~
Q351=+1	;TIPO DE FRESADO ~
Q366=+1	;PUNZONAR

24.5.7 Datos globales para fresados con ciclos de contorno

Los parámetros son válidos para los ciclos **20, 24, 25, 27 a 29, 39, 276**

Figura auxiliar	Parámetro
	Q2 Factor solapamiento trayectoria? Q2 x radio de la herramienta da como resultado el incremento lateral k. Introducción: 0,0001...1,9999
	Q6 Distancia de seguridad? Distancia entre la superficie frontal de la hta. y la superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental. Introducción: -99999.9999...+99999.9999
	Q7 Altura de seguridad? Altura absoluta, en la cual no se puede producir ninguna colisión con la pieza (para posicionamiento intermedio y retroceso al final del ciclo). El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999
	Q9 Sentido giro? Sent. horario = -1 Dirección de mecanizado para cajeras <ul style="list-style-type: none"> ■ Q9 = -1 contramarcha para cajera e isla ■ Q9 = +1 marcha síncrona para cajera e isla Introducción: -1, 0, +1

Ejemplo

11 GLOBAL DEF 111 FRESADO DEL CONTORNO ~	
Q2=+1	;SOLAPAM. TRAYECTORIA ~
Q6=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q7=+50	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q9=+1	;SENTIDO DE GIRO

24.5.8 Datos globales para el comportamiento de un posicionamiento

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

Figura auxiliar	Parámetro
	Q345 Selec. altura posicionam. (0/1) Retroceso en el eje de herramienta al final de una etapa de mecanizado a la 2. ^a distancia de seguridad o a la posición del principio de la unidad. Introducción: 0, 1

Ejemplo

11 GLOBAL DEF 125 POSICIONAR ~	
Q345=+1	;SELEC. ALTURA POS.

24.5.9 Datos globales para funciones de palpación

Los parámetros son válidos para todos los ciclos de palpación **4xx** y **14xx**, así como para los ciclos **271, 286, 287, 880, 1021, 1022, 1025, 1271, 1272, 1273, 1278**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q320 Distancia de seguridad? Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. Q320 actúa de forma aditiva a la columna SET_UP de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q260 Altura de seguridad? Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)? Fijar cómo debe desplazarse el palpador entre puntos de medición: 0: Desplazar a la altura de medición entre los puntos de medición 1: Desplazar a la altura segura entre los puntos de medición Introducción: 0, 1</p>

Ejemplo

11 GLOBAL DEF 120 PALPAR ~
Q320=+0 ;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q260=+100 ;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q301=+1 ;IR ALTURA SEGURIDAD

24.6 Acceso a las tablas con instrucciones SQL

24.6.1 Fundamentos

Aplicación

Si desea acceder al contenido numérico o alfanumérico de una tabla o manipular la tabla (p. ej., renombrar columnas o filas), utilice las órdenes SQL disponibles.

La sintaxis de las órdenes SQL internas del control numérico disponibles se apoya considerablemente en el lenguaje de programación SQL, sin embargo, no está del todo conforme con él. Además, el control numérico no soporta el todo el volumen del lenguaje SQL.

Temas utilizados

- Abrir, describir y leer tabla de libre definición

Información adicional: "Funciones NC para las tablas de libre definición",
 Página 1468

Condiciones

- Clave 555343
- Tabla disponible
- Nombres de tabla aptos

Los nombres de las tablas y las columnas de las tablas deben comenzar con una letra y no pueden contener símbolos matemáticos, por ejemplo: +. Debido a las órdenes SQL, estos símbolos pueden causar problemas al leer o seleccionar datos.

Descripción de la función

En el software NC, los accesos a las tablas deben realizarse mediante un servidor SQL. Este servidor se controla mediante las órdenes SQL disponibles. Las órdenes SQL se pueden definir directamente en un programa NC.

El servidor se basa en un modelo de transacción. Una **transacción** comprende varios pasos que deben cumplirse en conjunto y mediante los cuales se garantiza un mecanizado ordenado y definido de las entradas de la tabla.

Estos comandos SQL actúan en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.** y en la aplicación **MDI**.

Ejemplo de una transacción:

- Asignar parámetros Q a columnas de la tabla para accesos de lectura y escritura con **SQL BIND**
- Seleccionar datos con **SQL EXECUTE** o con la instrucción **SELECT**
- Leer, modificar o añadir datos con **SQL FETCH**, **SQL UPDATE** o **SQL INSERT**
- Confirmar o descartar interacción con **SQL COMMIT** o **SQL ROLLBACK**
- Habilitar enlaces entre las columnas de la tabla y los parámetros Q con **SQL BIND**



Cierre obligatoriamente todas las transacciones iniciadas, incluso los accesos de lectura únicos. Solo el final de las transacciones garantiza la aceptación de las modificaciones y las adiciones, la anulación de bloqueos y la habilitación de recursos utilizados.

El **Result-set** describe la cantidad de resultado de un fichero de tabla. Una consulta con **SELECT** define la cantidad del resultado.

El **Result-set** se origina en la ejecución de la consulta en el servidor SQL y ocupa allí recursos.

Esta consulta actúa como un filtro sobre la tabla, que hace visible únicamente una parte de las frases de datos. Para posibilitar la consulta, en este punto debe leerse necesariamente la hoja de cálculo.

Para la identificación del **Result-set** al leer y modificar datos y al concluir la transacción, el servidor SQL asigna un **Handle**. La **Handle** muestra el resultado de la consulta, visible en el programa NC. El valor 0 identifica un **Handle** no válido, con lo que para una consulta no se pudo crear ningún **Result-set**. Si ninguna de las filas cumple la condición indicada, se creará un **Result-set** vacío bajo un **Handle** válido.

Resumen de los comandos SQL

El control numérico proporciona los siguientes comandos SQL:

Sintaxis	Función	Información adicional
SQL BIND	SQL BIND crea o elimina conexiones entre columnas de la tabla y parámetros Q o QS	Página 1496
SQL SELECT	SQL SELECT lee un valor individual de una tabla y no abre ninguna transacción	Página 1497
SQL EXECUTE	SQL EXECUTE abre una transacción en la lista de columnas y filas de la tabla o permite el empleo de instrucciones SQL adicionales (funciones auxiliares)	Página 1500
SQL FETCH	SQL FETCH transfiere los valores a los parámetros Q enlazados	Página 1504
SQL ROLLBACK	SQL ROLLBACK descarga todos los cambios y cierra la transacción	Página 1505
SQL COMMIT	SQL COMMIT guarda todos los cambios y cierra la transacción	Página 1507
SQL UPDATE	SQL UPDATE amplía la transacción lo equivalente a la modificación de una línea existente	Página 1508
SQL INSERT	SQL INSERT crea una nueva fila de la tabla	Página 1510

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Los accesos de lectura y escritura mediante órdenes tienen lugar siempre con unidades métricas, independientemente de la unidad de medida seleccionada de la tabla y del programa NC.

Si, por ejemplo, se guarda una longitud de una tabla en un parámetro Q, a partir de ahí el valor siempre será métrico. Si ese valor se utiliza a continuación en un programa de pulgadas para el posicionamiento (**L X+Q1800**), dará como resultado una posición falsa.

- ▶ En programas en pulgadas, convertir los valores leídos antes de la utilización

- Para alcanzar con discos duros HDR la máxima velocidad en aplicaciones de tablas y para preservar la potencia de cálculo, HEIDENHAIN recomienda el uso de funciones SQL en lugar de **FN 26**, **FN 27** y **FN 28**.

24.6.2 Vincular variables a columnas de la tabla con SQL BIND

Aplicación

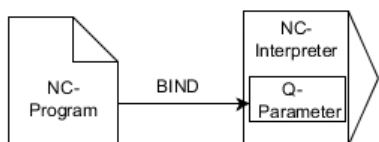
SQL BIND enlaza un parámetro Q con una columna de la tabla. Las órdenes SQL **FETCH**, **UPDATE** y **INSERT** evalúan este enlace (desviación) en la transferencia entre **Result-set** (conjunto de resultados) y programa NC.

Condiciones

- Clave 555343
- Tabla disponible
- Nombres de tabla aptos

Los nombres de las tablas y las columnas de las tablas deben comenzar con una letra y no pueden contener símbolos matemáticos, por ejemplo: +. Debido a las órdenes SQL, estos símbolos pueden causar problemas al leer o seleccionar datos.

Descripción de la función



Programar tantas vinculaciones como se quiera con **SQL BIND...**, antes de emplear las instrucciones **FETCH**, **UPDATE** o **INSERT**.

Un **SQL BIND** sin nombre de tabla ni de columna anula el enlace. La vinculación termina a más tardar con el final del programa NC o del subprograma.

Introducción

11 SQL BIND Q881
"Tab_example.Position_Nr"

; Vincular **Q881** a la columna "Position_Nr" de la tabla "Tab_Example"

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
SQL BIND	Sintaxis de apertura para el comando SQL BIND
Q/QL/QR, QS o Q REF	A la variable obligatoria
" " o QS	Nombre de la tabla y columna de la tabla, separados por . o parámetro QS con la definición

Notas

- Como nombre de la tabla, introducir su ruta o un sinónimo.
Información adicional: "Ejecutar instrucciones SQL con SQL EXECUTE", Página 1500
- En los procesos de lectura y escritura, el control numérico tienen en cuenta exclusivamente las columnas indicadas mediante la orden **SELECT**. Cuando registra en la orden **SELECT** columnas sin enlace, el control numérico interrumpe el proceso de lectura o escritura con un mensaje de error.

24.6.3 Leer valor de la tabla con SQL SELECT

Aplicación

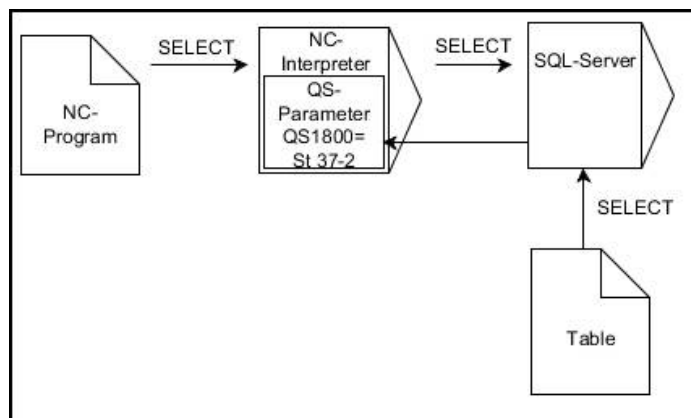
SQL SELECT lee un valor individual de una tabla y guarda el resultado en el parámetro Q definido.

Condiciones

- Clave 555343
- Tabla disponible
- Nombres de tabla aptos

Los nombres de las tablas y las columnas de las tablas deben comenzar con una letra y no pueden contener símbolos matemáticos, por ejemplo: +. Debido a los órdenes SQL, estos símbolos pueden causar problemas al leer o seleccionar datos.

Descripción de la función



Las flechas negras y sintaxis asociada muestran procesos internos de **SQL SELECT**

Con **SQL SELECT** no hay ni transacciones ni enlaces entre las columnas de la tabla y los parámetros Q. El control numérico no tiene en cuenta las posibles vinculaciones existentes en la columna indicada. El valor leído lo copia el control numérico exclusivamente en el parámetro indicado para el resultado.

Introducción

```
11 SQL SELECT Q5 "SELECT Mess_X
FROM Tab_Example WHERE
Position_NR=3"
```

; Guardar el valor de la columna "Position_Nr" de la tabla "Tab_Example" en Q5

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
SQL BIND	Sintaxis de apertura para el comando SQL SELECT
Q/QL/QR, QS o Q REF	Variable en la que el control numérico guarda el resultado
" " o QS	Instrucción SQL o parámetro QS con la definición que contiene lo siguiente: <ul style="list-style-type: none"> ■ SELECT: Columna de la tabla del valor que se va a transferir ■ FROM: Sinónimo o ruta absoluta de la tabla (ruta entre comillas) ■ WHERE: Denominación de columna, condición y valor comparativo (parámetro Q tras : entre comillas)

Notas

- Seleccionar varios valores o varias columnas mediante la orden SQL **SQL EXECUTE** y la instrucción **SELECT**.
- Para las instrucciones dentro de la orden SQL se pueden emplear parámetros QS simples o compuestos.

Información adicional: "Encadenar valores alfanuméricos", Página 1481

- Si se comprueba el contenido de un parámetro QS en la indicación adicional del estado (pestaña **QPARA**), se ven exclusivamente los primeros 30 caracteres y, por consiguiente, no el contenido completo.

Información adicional: "Pestaña QPARA", Página 186

Ejemplo

El resultado del siguiente programa NC es idéntico.

0 BEGIN PGM SQL_READ_WMAT MM	
1 SQL Q1800 "CREATE SYNONYM my_table FOR 'TNC:\table \WMAT.TAB'"	; Establecer un sinónimo
2 SQL BIND QS1800 "my_table.WMAT"	; Enlazar parámetros QS
3 SQL QL1 "SELECT WMAT FROM my_table WHERE NR==3"	; Definir búsqueda
* - ...	
* - ...	
3 SQL SELECT QS1800 "SELECT WMAT FROM my_table WHERE NR==3"	; Leer y guardar valor
* - ...	
* - ...	
3 DECLARE STRING QS1 = "SELECT "	
4 DECLARE STRING QS2 = "WMAT "	
5 DECLARE STRING QS3 = "FROM "	
6 DECLARE STRING QS4 = "my_table "	
7 DECLARE STRING QS5 = "WHERE "	
8 DECLARE STRING QS6 = "NR==3"	
9 QS7 = QS1 QS2 QS3 QS4 QS5 QS6	
10 SQL SELECT QL1 QS7	
* - ...	

24.6.4 Ejecutar instrucciones SQL con SQL EXECUTE

Aplicación

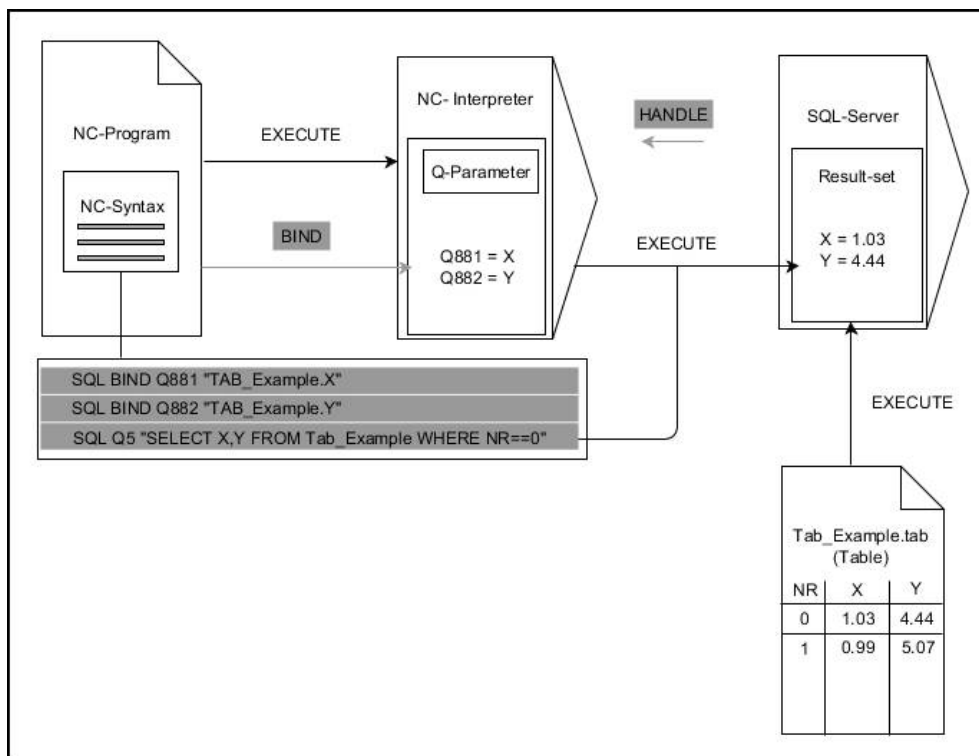
SQL EXECUTE se emplea en combinación con diferentes instrucciones SQL.

Condiciones

- Clave 555343
- Tabla disponible
- Nombres de tabla aptos

Los nombres de las tablas y las columnas de las tablas deben comenzar con una letra y no pueden contener símbolos matemáticos, por ejemplo: +. Debido a los órdenes SQL, estos símbolos pueden causar problemas al leer o seleccionar datos.

Descripción de la función



Las flechas negras y la sintaxis asociada muestran procesos internos de **SQL EXECUTE**. Las flechas grises y la sintaxis asociada no forman parte directamente de la orden **SQL EXECUTE**.

El control numérico ofrece las siguientes instrucciones SQL en el comando **SQL EXECUTE**:

Instrucciones	Función
SELECT	Seleccionar datos
CREATE SYNONYM	Establecer un sinónimo (reemplazar una especificación de ruta larga por un nombre corto)
DROP SYNONYM	Borrar sinónimo
CREATE TABLE	Generar tabla
COPY TABLE	Copiar tabla
RENAME TABLE	Renombrar tabla
DROP TABLE	Borrar tabla
INSERT	Añadir filas de la tabla
UPDATE	Actualizar filas de la tabla
DELETE	Borrar fila de la tabla
ALTER TABLE	<ul style="list-style-type: none"> ■ Añadir columnas de la tabla con ADD ■ Borrar la columna de la tabla con DROP
RENAME COLUMN	Renombrar columnas de la tabla

SQL EXECUTE con la instrucción SQL SELECT

El servidor SQL almacena los datos fila por fila en **Result-set** (conjunto de resultados). Las líneas se numeran correlativamente, empezando por 0. Este número de fila (el **INDEX**) lo utilizan los órdenes SQL **FETCH** y **UPDATE**.

SQL EXECUTE en combinación con la instrucción SQL **SELECT** selecciona valores de la tabla, los transfiere al **Result-set** y, al hacerlo, abre siempre una transacción. Al contrario que la orden SQL **SQL SELECT**, la combinación de **SQL EXECUTE** y la instrucción **SELECT** posibilita una selección simultánea de varias columnas y filas.

En la función **SQL...** En la función "**SELECT...WHERE...**" puede indicar los criterios de búsqueda. Con ello delimitan, si es necesario, el número de líneas a transferir. Si no utiliza esta opción, se cargarán todas las filas de la tabla.

En la función **SQL...** Con "**SELECT...ORDER BY...**" indicará el criterio de clasificación. La indicación se compone de la denominación de la columna y del código para la clasificación ascendente **ASC** o descendiente **DESC**. Si no utiliza esta opción, las filas se guardarán en una secuencia aleatoria.

Con la función **SQL...** Con "**SELECT...FOR UPDATE**" puede bloquear las filas seleccionadas para otras aplicaciones. Estas líneas pueden leer otras aplicaciones, pero no las puede modificar. Si realiza modificaciones en las entradas de la tabla, necesitará esta opción obligatoriamente.

Result-set vacío: cuando ninguna fila corresponde al criterio de búsqueda, el servidor SQL devuelve una **HANDLE** válida sin entradas de la tabla.

Condiciones de la indicación WHERE

Condición	Programación
igual	= ==
distinto	!= <>
menor	<
menor o igual	<=
mayor	>
mayor o igual	>=
vacio	IS NULL
no vacío	IS NOT NULL

Enlazar varias condiciones:

Y lógico	AND
O lógico	OR

Notas

- También se pueden definir sinónimos para tablas aún no creadas.
- La secuencia de las columnas en el fichero creado se corresponde con la secuencia dentro de la instrucción **AS SELECT**.
- Para las instrucciones dentro de la orden SQL se pueden emplear parámetros QS simples o compuestos.

Información adicional: "Encadenar valores alfanuméricos", Página 1481

- Si se comprueba el contenido de un parámetro QS en la indicación adicional del estado (pestaña **QPARA**), se ven exclusivamente los primeros 30 caracteres y, por consiguiente, no el contenido completo.

Información adicional: "Pestaña QPARA", Página 186

Ejemplo

Ejemplo: seleccionar filas de la tabla

11 SQL BIND Q881 "Tab_Example.Position_Nr"	
12 SQL BIND Q882 "Tab_Example.Measure_X"	
13 SQL BIND Q883 "Tab_Example.Measure_Y"	
14 SQL BIND Q884 "Tab_Example.Measure_Z"	
...	
20 SQL Q5 "SELECT Position_Nr,Measure_X,Measure_Y, Measure_Z FROM Tab_Example"	

Ejemplo: Seleccionar filas de la tabla con la función WHERE.

20 SQL Q5 "SELECT Position_Nr,Measure_X,Measure_Y, Measure_Z FROM Tab_Example WHERE Position_Nr<20"	
---	--

Ejemplo: Seleccionar filas de la tabla con la función WHERE y parámetros Q

20 SQL Q5 "SELECT Position_Nr,Measure_X,Measure_Y, Measure_Z FROM Tab_Example WHERE Position_Nr==:'Q11'"	
---	--

Ejemplo: Definir nombre de la tabla mediante la indicación absoluta de la ruta

20 SQL Q5 "SELECT Position_Nr,Measure_X,Measure_Y, Measure_Z FROM 'V:\table\Tab_Example' WHERE Position_Nr<20"	
---	--

0 BEGIN PGM SQL_CREATE_TAB MM	
1 SQL Q10 "CREATE SYNONYM NEW FOR 'TNC: \table\NewTab.TAB'"	; Crear un sinónimo
2 SQL Q10 "CREATE TABLE NEW AS SELECT X,Y,Z FROM 'TNC:\prototype_for_NewTab.tab'"	; Crear tabla
3 END PGM SQL_CREATE_TAB MM	

0 BEGIN PGM SQL_CREATE_TABLE_QS MM	
1 DECLARE STRING QS1 = "CREATE TABLE "	
2 DECLARE STRING QS2 = "'TNC:\nc_prog\demo \Doku\NewTab.t' "	
3 DECLARE STRING QS3 = "AS SELECT "	
4 DECLARE STRING QS4 = "DL,R,DR,L "	
5 DECLARE STRING QS5 = "FROM "	
6 DECLARE STRING QS6 = "'TNC:\table\tool.t'"	
7 QS7 = QS1 QS2 QS3 QS4 QS5 QS6	
8 SQL Q1800 QS7	
9 END PGM SQL_CREATE_TABLE_QS MM	

24.6.5 Leer fila de la cantidad del resultado con SQL FETCH

Aplicación

SQL FETCH lee una línea de la **Result-set** (Cantidad de resultado). Los valores de las celdas individuales los deposita el control numérico en los parámetros Q vinculados. La transacción se definirá mediante el **HANDLE** que se va a indicar, la fila mediante **INDEX**.

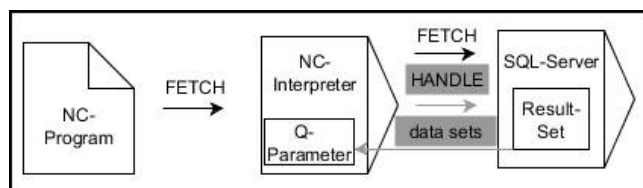
SQL FETCH tiene en cuenta todas las columnas que contiene la instrucción **SELECT** (orden SQL **SQL EXECUTE**).

Condiciones

- Clave 555343
- Tabla disponible
- Nombres de tabla aptos

Los nombres de las tablas y las columnas de las tablas deben comenzar con una letra y no pueden contener símbolos matemáticos, por ejemplo: +. Debido a las órdenes SQL, estos símbolos pueden causar problemas al leer o seleccionar datos.

Descripción de la función



Las flechas negras y la sintaxis asociada muestran procesos internos de **SQL FETCH**. Las flechas grises y la sintaxis asociada no forman parte directamente de la orden **SQL FETCH**.

En la variable defienda, el control numérico muestra si el proceso de lectura ha sido correcto (0) o incorrecto (1).

Introducción

```
11 SQL FETCH Q1 HANDLE Q5 INDEX
5 IGNORE UNBOUND UNDEFINE
MISSING
```

; Leer el resultado de la transacción **Q5**, fila 5

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
SQL FETCH	Sintaxis de apertura para el comando SQL FETCH
Q/QL/QR o Q REF	Variable en la que el control numérico guarda el resultado
HANDLE	Parámetro Q con la identificación de la transacción
ÍNDICE	Número de fila dentro de Result set como número o variable Si no hay introducción, el control numérico accede a la fila 0. Elemento sintáctico opcional
IGNORE UNBOUND	Solo para el fabricante Elemento sintáctico opcional
UNDEFINE MISSING	Solo para el fabricante Elemento sintáctico opcional

Ejemplo

Transferir número de fila en el parámetro Q

11	SQL BIND Q881 "Tab_Example.Position_Nr"
12	SQL BIND Q882 "Tab_Example.Measure_X"
13	SQL BIND Q883 "Tab_Example.Measure_Y"
14	SQL BIND Q884 "Tab_Example.Measure_Z"
*	- ...
21	SQL Q5 "SELECT Position_Nr,Measure_X,Measure_Y, Measure_Z FROM Tab_Example"
*	- ...
31	SQL FETCH Q1 HANDLE Q5 INDEX+Q2

24.6.6 Descartar los cambios en una transacción con SQL ROLLBACK

Aplicación

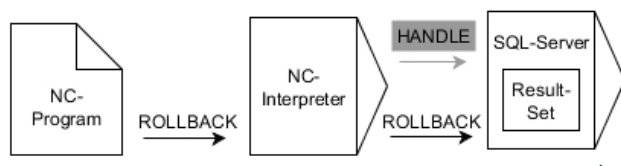
SQL ROLLBACK descarta todas las modificaciones y ampliaciones de una transacción. La transacción se define mediante el **HANDLE** que se va a indicar.

Condiciones

- Clave 555343
- Tabla disponible
- Nombres de tabla aptos

Los nombres de las tablas y las columnas de las tablas deben comenzar con una letra y no pueden contener símbolos matemáticos, por ejemplo: +. Debido a los órdenes SQL, estos símbolos pueden causar problemas al leer o seleccionar datos.

Descripción de la función



Las flechas negras y la sintaxis asociada muestran procesos internos de **SQL ROLLBACK**. Las flechas grises y la sintaxis asociada no forman parte directamente de la orden **SQL ROLLBACK**.

La función de la orden SQL **SQL ROLLBACK** depende del **INDEX**:

- Sin **INDEX**:
 - El control numérico cancela todas las modificaciones y ampliaciones de la transacción
 - El control numérico restablece un bloqueo fijado con **SELECT...FOR UPDATE**.
 - El control numérico concluye la transacción (el **HANDLE** pierde su validez)
- Con **INDEX**:
 - Únicamente la fila indexada se mantiene en el **Result-set** (el control numérico retira las filas restantes)
 - El control numérico cancela todas las posibles modificaciones y ampliaciones en las filas no indicadas
 - El control numérico bloquea exclusivamente las filas indexadas con **SELECT...FOR UPDATE** (el control numérico restablece todos los demás bloqueos)
 - La fila indicada (indexadas) será en lo sucesivo la nueva fila 0 del **Result-set**
 - El control numérico **no** concluye la transacción (el **HANDLE** mantiene su validez)
 - Es necesario finalizar la transacción manualmente mediante **SQL ROLLBACK** o **SQL COMMIT**

Introducción

11 SQL ROLLBACK Q1 HANDLE Q5 INDEX 5

; Borrar todas las filas de la transacción **Q5** excepto la fila 5

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
SQL ROLLBACK	Sintaxis de apertura para el comando SQL ROLLBACK
Q/QL/QR o Q REF	Variable en la que el control numérico guarda el resultado
HANDLE	Parámetro Q con la identificación de la transacción
ÍNDICE	Número de fila dentro de Result set como número o variable que se conserva Si no se indica nada, el control numérico descarta todos los cambios y ampliaciones de la transacción Elemento sintáctico opcional

Ejemplo

11 SQL BIND Q881 "Tab_Example.Position_Nr"
12 SQL BIND Q882 "Tab_Example.Measure_X"
13 SQL BIND Q883 "Tab_Example.Measure_Y"
14 SQL BIND Q884 "Tab_Example.Measure_Z"
* - ...
21 SQL Q5 "SELECT Position_Nr,Measure_X,Measure_Y, Measure_Z FROM Tab_Example"
* - ...
31 SQL FETCH Q1 HANDLE Q5 INDEX+Q2
* - ...
41 SQL ROLLBACK Q1 HANDLE Q5

24.6.7 Finalizar transacción con SQL COMMIT

Aplicación

SQL COMMIT vuelve a transferir simultáneamente todas las filas modificadas y añadidas en una transacción a la tabla. La transacción se define mediante el **HANDLE** que se va a indicar. El control numérico restablece un bloqueo fijado con **SELECT...FOR UPDATE**.

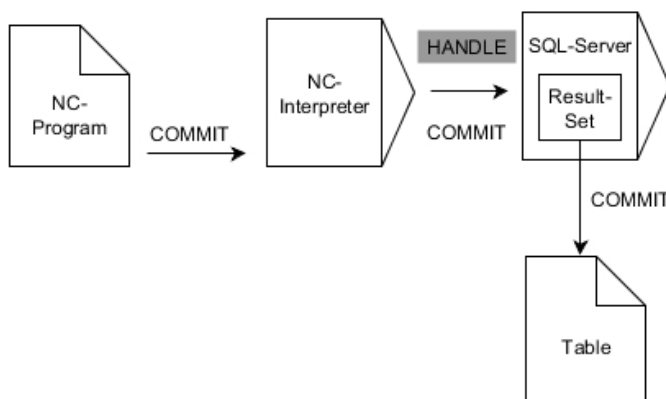
Condiciones

- Clave 555343
- Tabla disponible
- Nombres de tabla aptos

Los nombres de las tablas y las columnas de las tablas deben comenzar con una letra y no pueden contener símbolos matemáticos, por ejemplo: +. Debido a las órdenes SQL, estos símbolos pueden causar problemas al leer o seleccionar datos.

Descripción de la función

El **HANDLE** (proceso) adjudicado pierde su validez.



Las flechas negras y la sintaxis asociada muestran procesos internos de **SQL COMMIT**.

En la variable defienda, el control numérico muestra si el proceso de lectura ha sido correcto (0) o incorrecto (1).

Introducción

11 SQL COMMIT Q1 HANDLE Q5

; Finalizar todas las filas de la transacción Q5 y actualizar la tabla

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
SQL COMMIT	Sintaxis de apertura para el comando SQL COMMIT
Q/QL/QR o Q REF	Variable en la que el control numérico guarda el resultado
HANDLE	Parámetro Q con la identificación de la transacción

Ejemplo

11 SQL BIND Q881 "Tab_Example.Position_Nr"

12 SQL BIND Q882 "Tab_Example.Measure_X"

13 SQL BIND Q883 "Tab_Example.Measure_Y"

14 SQL BIND Q884 "Tab_Example.Measure_Z"

* - ...

21 SQL Q5 "SELECT Position_Nr,Measure_X,Measure_Y, Measure_Z FROM Tab_Example"

* - ...

31 SQL FETCH Q1 HANDLE Q5 INDEX+Q2

* - ...

41 SQL UPDATE Q1 HANDLE Q5 INDEX+Q2

* - ...

51 SQL COMMIT Q1 HANDLE Q5

24.6.8 Modificar la fila de la cantidad de resultado con SQL UPDATE

Aplicación

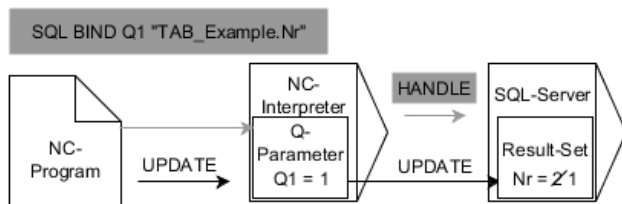
SQL UPDATE modifica una fila en la **Result-set** (memoria de resultado). Los nuevos valores de las celdas individuales los copia el control numérico a partir de los parámetros Q vinculados. La transacción se definirá mediante el **HANDLE** que se va a indicar, la fila mediante **INDEX**. El control numérico sobrescribe la fila actual en el **Result-set**.

Condiciones

- Clave 555343
- Tabla disponible
- Nombres de tabla aptos

Los nombres de las tablas y las columnas de las tablas deben comenzar con una letra y no pueden contener símbolos matemáticos, por ejemplo: +. Debido a las órdenes SQL, estos símbolos pueden causar problemas al leer o seleccionar datos.

Descripción de la función



Las flechas negras y la sintaxis asociada muestran procesos internos de **SQL UPDATE**. Las flechas grises y la sintaxis asociada no forman parte directamente de la orden **SQL UPDATE**.

SQL UPDATE tiene en cuenta todas las columnas que contiene la instrucción **SELECT** (orden SQL **SQL EXECUTE**).

En la variable definida, el control numérico muestra si el proceso de lectura ha sido correcto (0) o incorrecto (1).

Introducción

```

11 SQL UPDATE Q1 HANDLE Q5 index5 ; Finalizar todas las filas de la transacción
   RESET UNBOUND                 Q5 y actualizar la tabla
  
```

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
SQL UPDATE	Sintaxis de apertura para el comando SQL UPDATE
Q/QL/QR o Q REF	Variable en la que el control numérico guarda el resultado
HANDLE	Parámetro Q con la identificación de la transacción
ÍNDICE	Número de fila dentro de Result set como número o variable Si no hay introducción, el control numérico accede a la fila 0. Elemento sintáctico opcional
RESET UNBOUND	Solo para el fabricante Elemento sintáctico opcional

Nota

Al escribir en tablas, el control numérico comprueba la longitud de los parámetros de String (cadena). Si los registros sobrepasan la longitud de las columnas a describir, el control numérico emite un mensaje de error.

Ejemplo

Transferir número de fila en el parámetro Q

11 SQL BIND Q881 "TAB_EXAMPLE.Position_Nr"
12 SQL BIND Q882 "TAB_EXAMPLE.Measure_X"
13 SQL BIND Q883 "TAB_EXAMPLE.Measure_Y"
14 SQL BIND Q884 "TAB_EXAMPLE.Measure_Z"
* - ...
21 SQL Q5 "SELECT Position_Nr,Measure_X,Measure_Y,Measure_Z FROM TAB_EXAMPLE"
* - ...
31 SQL FETCH Q1 HANDLE Q5 INDEX+Q2

Programar directamente el número de fila

31 SQL UPDATE Q1 HANDLE Q5 INDEX5

24.6.9 Crear fila nueva en la cantidad de resultado con SQL INSERT

Aplicación

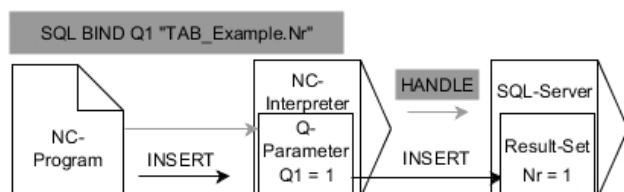
SQL INSERT crea una nueva fila en **Result-set** (cantidad de resultado). Los valores de las celdas individuales los copia el control numérico a partir de los parámetros Q vinculados. La transacción se define mediante el **HANDLE** que se va a indicar.

Condiciones

- Clave 555343
- Tabla disponible
- Nombres de tabla aptos

Los nombres de las tablas y las columnas de las tablas deben comenzar con una letra y no pueden contener símbolos matemáticos, por ejemplo: +. Debido a las órdenes SQL, estos símbolos pueden causar problemas al leer o seleccionar datos.

Descripción de la función



Las flechas negras y la sintaxis asociada muestran procesos internos de **SQL INSERT**. Las flechas grises y la sintaxis asociada no forman parte directamente de la orden **SQL INSERT**.

SQL INSERT tiene en cuenta todas las columnas que contiene la instrucción **SELECT** (orden SQL **SQL EXECUTE**). Las columnas de la tabla sin instrucción **SELECT** correspondiente (no contenidas en el resultado de la consulta) las describe el control numérico con valores estándar.

En la variable defienda, el control numérico muestra si el proceso de lectura ha sido correcto (0) o incorrecto (1).

Introducción

```
11 SQL INSERT Q1 HANDLE Q5 ; Crear nueva fila en la transacción Q5
```

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
SQL INSERT	Sintaxis de apertura para el comando SQL INSERT
Q/QL/QR o Q REF	Variable en la que el control numérico guarda el resultado
HANDLE	Parámetro Q con la identificación de la transacción

Nota

Al escribir en tablas, el control numérico comprueba la longitud de los parámetros de String (cadena). Si los registros sobrepasan la longitud de las columnas a describir, el control numérico emite un mensaje de error.

Ejemplo

```
11 SQL BIND Q881 "Tab_Example.Position_Nr"
12 SQL BIND Q882 "Tab_Example.Measure_X"
13 SQL BIND Q883 "Tab_Example.Measure_Y"
14 SQL BIND Q884 "Tab_Example.Measure_Z"
* - ...
21 SQL Q5 "SELECT Position_Nr,Measure_X,Measure_Y, Measure_Z FROM
Tab_Example"
* - ...
31SQL INSERT Q1 HANDLE Q5
```

24.6.10 Ejemplo

En el siguiente ejemplo se lee el material definido de la tabla (**WMAT.TAB**) y se guardará como texto en un parámetro QS. El próximo ejemplo muestra una posible aplicación y los pasos de programa necesarios.



Se pueden seguir utilizando textos de los parámetros QS, por ejemplo, mediante la función **FN 16** en ficheros de protocolo propios.

Utilizar sinónimo

0	BEGIN PGM SQL_READ_WMAT MM	
1	SQL Q1800 "CREATE SYNONYM my_table FOR 'TNC:\table-WMAT.TAB'"	; Establecer un sinónimo
2	SQL BIND QS1800 "my_table.WMAT"	; Enlazar parámetros QS
3	SQL QL1 "SELECT WMAT FROM my_table WHERE NR==3"	; Definir búsqueda
4	SQL FETCH Q1900 HANDLE QL1	; Ejecutar búsqueda
5	SQL ROLLBACK Q1900 HANDLE QL1	; Finalizar las transacciones
6	SQL BIND QS1800	; Desvincular enlace de parámetros
7	SQL Q1 "DROP SYNONYM my_table"	; Borrar sinónimo
8	END PGM SQL_READ_WMAT MM	

Paso	Explicación
1	<p>Establecer un sinónimo</p> <p>Asignar un sinónimo a una ruta (reemplazar una especificación de ruta larga por un nombre corto)</p> <ul style="list-style-type: none"> La ruta TNC:\table\WMAT.TAB se escribe siempre entre comillas El sinónimo seleccionado es my_table
2	<p>Enlazar parámetros QS</p> <p>Vincular un parámetro QS a una columna de tabla</p> <ul style="list-style-type: none"> QS1800 está disponible para su libre uso en programas NC El sinónimo establece la entrada de la ruta completa La columna definida de la tabla se llama WMAT
3	<p>Definir búsqueda</p> <p>Una definición de búsqueda contiene la entrada del valor de transferencia</p> <ul style="list-style-type: none"> El parámetro local QL1 (de libre selección) sirve para identificar la transacción (son posibles varias transacciones simultáneas) El sinónimo determina la tabla La entrada WMAT determina la columna de la tabla del proceso de lectura Las entradas NR y ==3 determinan las filas de la tabla del proceso de lectura Las columnas y filas de la tabla seleccionadas definen la celda del proceso de lectura
4	<p>Ejecutar búsqueda</p> <p>El control numérico ejecuta el proceso de lectura</p> <ul style="list-style-type: none"> SQL FETCH copia los valores del Result-set en los parámetros Q o QS vinculados <ul style="list-style-type: none"> 0 proceso de lectura correcto 1 proceso de lectura erróneo La sintaxis HANDLE QL1 es la transacción identificada mediante el parámetro QL1 El parámetro Q1900 es un valor resultante para controlar si se han leído datos

Paso	Explicación
5	Finalizar las transacciones La transacción finalizará y los recursos utilizados se habilitarán
6	Desvincular enlace El enlace entre las columnas de la tabla y los parámetros QS se eliminará (activación de recursos necesarios)
7	Borrar sinónimo El sinónimo vuelve a eliminarse (activación de recursos necesarios)

i Los sinónimos representan exclusivamente una alternativa a las indicaciones de ruta absolutas necesarias. No es posible una introducción de datos de ruta relativos.

El siguiente programa NC muestra la introducción de una ruta absoluta.

0	BEGIN PGM SQL_READ_WMAT_2 MM	
1	SQL BIND QS 1800 "'TNC:\table-\WMAT.TAB'.WMAT"	; Enlazar parámetros QS
2	SQL QL1 "SELECT WMAT FROM 'TNC:-\table\WMAT.TAB' WHERE NR ==3"	; Definir búsqueda
3	SQL FETCH Q1900 HANDLE QL1	; Ejecutar búsqueda
4	SQL ROLLBACK Q1900 HANDLE QL1	; Finalizar las transacciones
5	SQL BIND QS 1800	; Desvincular enlace de parámetros
6	END PGM SQL_READ_WMAT_2 MM	

25

**Programación
gráfica**

25.1 Fundamentos

Aplicación

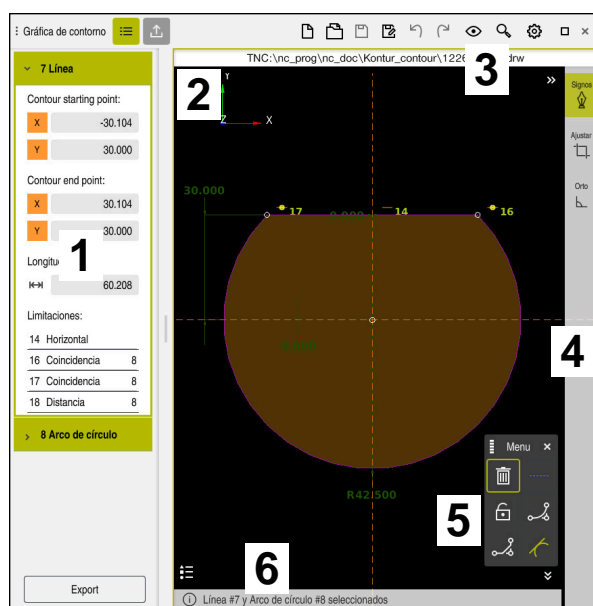
La programación gráfica ofrece una alternativa a la programación convencional con lenguaje conversacional Klartext. Se pueden crear bocetos 2D dibujando líneas y arcos y utilizarlos para crear un contorno en Klartext. Además, se pueden importar y editar gráficamente contornos existentes de un programa NC en la zona de trabajo **Contorno**.

Se puede utilizar únicamente la programación gráfica con su propia pestaña o como zona de trabajo separada, **Contorno**. Si se utiliza la programación gráfica como pestaña propia, en ella no se puede abrir ninguna otra zona de trabajo del modo de funcionamiento **Programación**.

Descripción de la función

La zona de trabajo **Contorno** se encuentra en el modo de funcionamiento **Programación**.

Subdivisión de la pantalla



Subdivisión de la pantalla de la zona de trabajo **Contorno**

La zona de trabajo **Contorno** contiene los siguientes apartados:

- 1 Campo Información del elemento
- 2 Mostrar área
- 3 Carátula del título
- 4 Barra de herramientas
- 5 Funciones de dibujo
- 6 Barra de información

Elementos de manejo y gestos en la programación gráfica

En la programación gráfica se puede crear un boceto 2D mediante diversos elementos.

Información adicional: "Primeros pasos en la programación gráfica", Página 1530






En la programación gráfica se dispone de los siguientes elementos:

- Línea
- Arco de círculo
- Punto de construcción
- Línea de construcción
- Círculo de construcción
- Bisel
- Redondeo

Gestos

Además de los gestos especiales disponibles para la programación gráfica, también se pueden utilizar diversos gestos generales.

Información adicional: "Gestos generales de la pantalla táctil", Página 117











Icono	Gesto	Significado
	Teclear	Seleccionar punto o elemento
	Mantener	Añadir punto de construcción
	Arrastrar con dos dedos	Mover la vista de dibujo
	Dibujar elemento recto	Añadir elemento Línea
	Dibujar los elementos circulares	Añadir elemento Arco de círculo

Iconos de la barra de título

La barra de título de la zona de trabajo **Contorno** muestra los iconos generales de la interfaz del control numérico, además de los iconos específicos de la programación gráfica.







Información adicional: "Iconos de la interfaz del control numérico", Página 124

El control numérico muestra los siguientes iconos en la barra del título:

Icono o atajo del teclado	Significado
 STRG+O	Abrir fichero
	Ajustes de la vista
	Mostrar cotas
	Visualizar limitaciones
	Mostrar ejes de referencia
	Menú Vistas ajustadas previamente
	Acotar la superficie definida del diseño Con esta función, el control numérico muestra el tamaño definido de la superficie del diseño. El tamaño de la superficie del diseño se puede definir en los ajustes del contorno. Información adicional: "Ventana Ajustes del contorno", Página 1522
	Acotar elemento seleccionado
	Acotar los elementos dibujados en la superficie del diseño
	Abrir la ventana Ajustes del contorno Información adicional: "Ventana Ajustes del contorno", Página 1522

Colores posibles



El control numérico muestra los elementos en los siguientes colores:




Icono	Significado
	<p>Elemento</p> <p>El control numérico muestra un elemento dibujado que no se ha acotado por completo en color naranja y con trazo continuo.</p>
	<p>Elemento de construcción</p> <p>Los elementos dibujados pueden cambiarse por elementos constructivos. Los elementos constructivos se pueden utilizar para obtener puntos adicionales para elaborar el boceto. El control numérico muestra los elementos constructivos en color azul y con trazo discontinuo.</p>
	<p>Eje de referencia</p> <p>Los ejes de referencia mostrados forman un sistema de coordenadas cartesiano. En la programación gráfica, las cotas parten del punto de intersección del eje de referencia. Al exportar los datos de contorno, el punto de intersección de los ejes de referencia corresponde al punto de referencia de la pieza. El control numérico muestra los ejes de referencia en color marrón y con trazo discontinuo.</p>
	<p>Elemento bloqueado</p> <p>Los elementos bloqueados no se pueden ajustar. Si se desea mecanizar un elemento bloqueado, primero es necesario desbloquearlo. El control numérico muestra los elementos bloqueados en color rojo y con trazo continuo.</p>
	<p>Elemento complet. dimensionado</p> <p>El control numérico muestra los elementos acotados por completo en color verde. No se pueden añadir más limitaciones o cotas a un elemento completamente acotado. De lo contrario, el elemento estará sobredeterminado.</p>
	<p>Elemento de contorno</p> <p>El control numérico muestra los elementos de contorno entre el punto inicial y el punto final en el menú Export como elementos con trazo continuo verde.</p>

Iconos del apartado Dibujar

En el apartado Dibujar, el control numérico muestra los siguientes iconos:

Icono o atajo del teclado	Denominación	Significado
	Dirección de fresado	La Dirección de fresado seleccionada determina si los elementos del contorno definidos se emiten en sentido horario o antihorario.
	Borrar	Borra todos los elementos marcados
	Modificar rotulación	Alterna la visualización entre las cotas longitudinales y angulares.
	Conmutar elemento de construcción	Esta función convierte un elemento en un elemento constructivo. Los elementos constructivos no se pueden emitir junto con la exportación de un contorno.
	Bloquear elemento	Si se muestra este icono, el elemento está bloqueado para el mecanizado. Si se selecciona este icono, el elemento se desbloquea.
	Desbloquear elemento	Si se muestra este icono, el elemento está desbloqueado para el mecanizado. Si se selecciona este icono, el elemento se bloquea.
	Definir punto cero	Esta función desplaza el punto seleccionado al origen del sistema de coordenadas. El resto de elementos mostrados se desplazan teniendo en cuenta las distancias y cotas indicadas. La función Definir punto cero supone recalcular las limitaciones existentes, en caso necesario.
	Redondeo de esquinas	Añade un redondeo Si se selecciona la superficie de un contorno cerrado, se pueden redondear todas las aristas del contorno.
	Bisel	Añade un bisel Si se selecciona la superficie de un contorno cerrado, se puede añadir un bisel a todas las aristas del contorno.
	Coincidencia	Esta función fija la limitación Coincidencia para dos puntos marcados. Si se utiliza esta función, se conectan los puntos seleccionados de dos elementos. La palabra "coincidencia" significa esto mismo.
	Vertical	Esta función activa la limitación Vertical para el elemento marcado Línea . Los elementos verticales son automáticamente perpendiculares.
	Horizontal	Esta función activa la limitación Horizontal para el elemento marcado Línea . Los elementos horizontales son automáticamente horizontales.
	Perpendicular	Esta función fija la limitación Perpendicular para dos elementos marcados del tipo Línea . Entre los elementos perpendiculares hay un ángulo de 90°.

Icono o atajo del teclado	Denominación	Significado
	Paralelo	<p>Esta función fija la limitación Paralelo para dos elementos marcados del tipo Línea.</p> <p>Si se utiliza esta función, se iguala el ángulo de dos líneas. En primer lugar, el control numérico comprueba si las limitaciones son Horizontal, por ejemplo.</p> <p>Comportamiento en las limitaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Si existe una limitación, la Línea sin limitación se iguala a la Línea con limitación. ■ Si ambas líneas están limitadas, la función no se puede utilizar. Las cotas están sobredeterminadas. ■ Si no hay limitaciones, el orden de selección es relevante. La segunda Línea seleccionada se igualará a la segunda Línea seleccionada.
	Igual	<p>Esta función fija la limitación Igual para dos elementos marcados.</p> <p>Si se implementa esta función, se compara el tamaño de dos elementos, p. ej., la longitud o el diámetro. En primer lugar, el control numérico comprueba si hay limitaciones, p. ej. una longitud definida.</p> <p>Comportamiento en las limitaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Si existe una limitación, el elemento sin limitación se iguala al elemento con limitación. ■ Si ambos elementos cuentan con limitaciones correspondientes, la función no se puede utilizar. Las cotas están sobredeterminadas. ■ Si no existen limitaciones, el control numérico obtiene el valor medio a partir de las dimensiones indicadas.
	Tangencial	<p>Esta función fija la limitación Tangencial para dos elementos marcados del tipo Línea y Arco de círculo o Arco de círculo y Arco de círculo.</p> <p>Si se utiliza esta función, se desplazan tanto los arcos de círculo como las líneas. Los elementos afectados se tocan en un punto exacto tras el desplazamiento y forman una transición tangencial.</p>
	Simetría	<p>Esta función fija la limitación Simetría para un elemento marcado del tipo Línea y dos puntos marcados de otro elemento constructivo.</p> <p>Si se utiliza esta función, el control numérico posiciona la distancia de ambos puntos simétricamente con respecto a la línea seleccionada. Si se modifica posteriormente la distancia de uno de los puntos, el otro punto se adapta automáticamente al cambio.</p>
	Punto sobre elemento	<p>Esta función fija la limitación Punto sobre elemento para un elemento marcado y el punto de otro elemento marcado.</p> <p>Si se utiliza esta función, el punto seleccionado se desplaza al elemento marcado.</p>
	Leyenda	<p>Con esta función se muestran u ocultan las leyendas con la explicación de todos los elementos de manejo.</p>

Icono o atajo del teclado	Denominación	Significado
 STRG+D	Signos	Para evitar dibujar elementos involuntariamente al mover el dibujo, se puede desactivar el modo de dibujo. El modo de dibujo permanece desactivado hasta que el usuario vuelva a activarlo. Si se desactiva el modo de dibujo, el control numérico destaca el botón en color verde.
 STRG+T	Ajustar	Si se solapan más de dos elementos, en el modo Ajustar se pueden acortar los elementos hasta el siguiente elemento colindante. El modo Ajustar permanece activo hasta que el usuario vuelva a desactivarlo. Si la función está activa, el control numérico destaca el botón en color verde.
	Orto	Con esta función, solo se pueden dibujar líneas perpendiculares. El control numérico no permite líneas oblicuas ni arcos de círculo. Si la función está activa, el control numérico destaca el botón en color verde.
STRG+A	Marcar todo	Con la función Marcar todo se pueden marcar a la vez todos los elementos dibujados.

Ventana Ajustes del contorno

La ventana **Ajustes del contorno** contiene los siguientes apartados:

- **General**
- **Signos**
- **Export**

Campo General

El apartado **General** contiene los siguientes ajustes:

Ajuste	Significado
Plano	Al seleccionar una combinación de ejes, se elige en qué plano se va a dibujar. Planos disponibles: <ul style="list-style-type: none"> ■ XY ■ ZX ■ YZ
Programación del diámetro	Mediante un conmutador se puede seleccionar si los contornos de torneado dibujados en los planos XZ e YZ se interpretan como dimensiones de radio o de diámetro durante la exportación.
Anch. de la superf. de diseño	Tamaño preajustado de la superficie de diseño en anchura
Alt. de la superf. de diseño	Tamaño preajustado de la superficie de diseño en altura
Caracteres dec.	Número de decimales en las cotas

Apartado Signos

El apartado **Signos** contiene los siguientes ajustes:

Ajuste	Significado
Radio de redondeo	Tamaños estándar para un radio de redondeo insertado
Long. chaflán	Tamaño estándar para un bisel insertado
Tamaño del círculo de captura	Tamaño del círculo de captura al seleccionar los elementos

Apartado Export

El apartado **Export** contiene los siguientes ajustes:

Ajuste	Significado
Emitir círculo	Seleccionar si los arcos de círculo se emiten como CC y C o CR .
Emitir RND	Mediante un conmutador, se selecciona si los redondeos dibujados con la función RND también se exportan como RND en el programa NC.
Emisión de CHF	Mediante un conmutador, se selecciona si los biseles dibujados con la función CHF también se exportan como CHF en el programa NC.

25.1.1 Crear un nuevo contorno

Para crear un nuevo contorno, hacer lo siguiente:



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



- ▶ Seleccionar **Añadir**
- El control numérico abre las zonas de trabajo **Selección rápida** y **Abrir fichero**.



- ▶ Seleccionar **Nuevo contorno**
- El control numérico abre el contorno en una nueva pestaña.

25.1.2 Bloquear y desbloquear elementos

Si se desea proteger un elemento antes de realizar las adaptaciones, se puede bloquear. Los elementos bloqueados no se pueden modificar. Si se desea adaptar el elemento bloqueado, primero debe desbloquearse.

Para bloquear y desbloquear elementos en la programación gráfica, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar elemento dibujado



- ▶ Seleccionar la función **Bloquear elemento**
- El control numérico bloquea el elemento.
- El control numérico muestra el elemento bloqueado en rojo.



- ▶ Seleccionar la función **Desbloquear elemento**
- El control numérico desbloquea el elemento.
- El control numérico muestra el elemento bloqueado en amarillo.

Notas

- Antes de dibujar, establecer los **Ajustes del contorno**.
Información adicional: "Ventana Ajustes del contorno", Página 1522
- Acotar cada elemento inmediatamente después de dibujarlo. Si la acotación no se lleva a cabo hasta después de dibujar todo el contorno, este podría desplazarse involuntariamente.
- A los elementos dibujados se les pueden asignar limitaciones. Para no dificultar innecesariamente la construcción, trabajar únicamente con limitaciones necesarias.
Información adicional: "Iconos del apartado Dibujar", Página 1520
- Si se seleccionan elementos del contorno, el control numérico destaca los elementos de la barra de menús en verde.

Definiciones

Formato de fichero:	Definición
H	Programa NC en lenguaje conversacional Klartext
TNCDRW	Fichero de contorno de HEIDENHAIN

25.2 Importar contornos en la programación gráfica

Aplicación

Con la zona de trabajo **Contorno**, no solo se pueden crear nuevos contornos, sino también importar contornos e programas NC existentes y editarlos gráficamente según corresponda.

Condiciones

- Máx. 200 frases NC
- No hay ciclos
- Sin movimientos de aproximación y alejamiento
- Sin rectas **LN** (opción #9)
- Sin datos tecnológicos, p. ej. avances o funciones auxiliares
- Sin movimientos de los ejes que se encuentran fuera del plano establecido, p. ej. plano XY

Si se intenta importar una frase NC no admisible en la programación gráfica, el control numérico emite un mensaje de error.

Descripción de la función

```

TNC:\nc_prog\nc_doc\1078489.h
BEGIN PGM 1078489 MM
1 LBL 1
2 L X+30 Y+95 RL
3 L X+40
4 CT X+65 Y+80
5 CC X+75 Y+80
6 C X+85 Y+80 DR+
7 L X+95
8 RND R5
9 L Y+50
10 L X+75 Y+30
11 RND R8
12 L Y+20
13 CC X+60 Y+20
14 C X+45 Y+20 DR-
15 L Y+30
16 RND R9
17 L X+0
18 RND R4
19 L X+15 Y+45
20 CT X+15 Y+60
21 L X+0 Y+75
22 CR X+20 Y+95 R+20 DR-
23 L X+30 Y+95
24 LBL 0
END PGM 1078489 MM
  
```

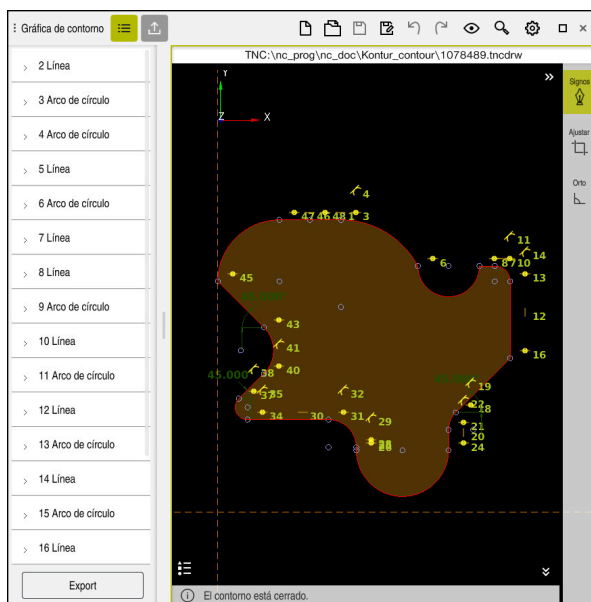
Sobre el contorno que se va a importar del programa NC

En la programación gráfica, todos los contornos consisten exclusivamente de elementos lineales o circulares con coordenadas cartesianas absolutas.

Al importar en la zona de trabajo **Contorno**, el control numérico convierte las siguientes funciones de trayectoria:

- Trayectoria circular **CT**
Información adicional: "Trayectoria circular CT", Página 351
- Frases NC con coordenadas polares
Información adicional: "Coordenadas polares", Página 333
- Frases NC con introducciones incrementales
Información adicional: "Introducciones incrementales", Página 336
- Programación libre de contornos **FK**

25.2.1 Importar contornos



Contorno importado

Para importar contornos de los programas NC, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Programación**
- ▶ Abrir el programa NC existente que contiene un contorno
- ▶ Buscar el contorno en el programa NC
- ▶ Mantener la primera frase NC del contorno
- ▶ El control numérico abre el menú contextual.
- ▶ Seleccionar **Marcar**
- ▶ El control numérico muestra dos flechas de marcación.
- ▶ Seleccionar el área deseada mediante las flechas de marcación
- ▶ Seleccionar **Editar gráficamente**
- ▶ El control numérico abre la zona del contorno en la zona de trabajo **Contorno**.



También se pueden importar contornos arrastrando las frases NC marcadas hacia la zona de trabajo abierta **Contorno**. Para ello, el control numérico muestra un icono verde en el marco derecho de la primera frase NC marcada.

Información adicional: "Gestos generales de la pantalla táctil",
Página 117

Notas

- En la ventana **Ajustes del contorno** se puede determinar si la cotas de los contornos de torneado se interpretan como cotas de radio o de diámetro en el plano XZ o YZ.
Información adicional: "Ventana Ajustes del contorno", Página 1522
- Si se utiliza la función **Editar gráficamente** para importar un contorno en la programación gráfica, primero se bloquearán todos los elementos. Antes de empezar a ajustar los elementos, deberán desbloquearse.
Información adicional: "Bloquear y desbloquear elementos", Página 1523
- Después de importar los contornos, se podrán editar gráficamente y exportar.
Información adicional: "Primeros pasos en la programación gráfica", Página 1530
Información adicional: "Exportar contornos de la programación gráfica", Página 1527

25.3 Exportar contornos de la programación gráfica

Aplicación

Mediante la columna **Export**, se pueden exportar contornos recién creados o editados gráficamente desde la zona de trabajo **Contorno**.

Temas utilizados

- Importar contornos
Información adicional: "Importar contornos en la programación gráfica", Página 1524
- Primeros pasos en la programación gráfica
Información adicional: "Primeros pasos en la programación gráfica", Página 1530

Descripción de la función

La columna **Export** ofrece las siguientes funciones:

- **Pto.inicial**

Con esta función se determina el **Pto.inicial** del contorno. El **Pto.inicial** se puede ajustar gráficamente o añadirle un valor del eje. Si se introduce un valor del eje, el control numérico calcula automáticamente el segundo valor del eje.

- **Punto final**

Con esta función se determina el **Punto final** del contorno. El **Punto final** también se puede determinar del mismo modo que el **Pto.inicial**.

- **Invertir dirección**

Con esta función se modifica la dirección de programación del contorno.

- **Gener.texto convers.**

Con esta función se exporta el contorno como programa NC o subprograma. El control numérico solo puede exportar determinadas funciones de trayectoria. Todos los contornos generados contienen coordenadas cartesianas absolutas.

Información adicional: "Ventana Ajustes del contorno", Página 1522

El editor del contorno puede generar las siguientes funciones de trayectoria:

- Recta **L**
- Centro del círculo **CC**
- Trayectoria circular **C**
- Trayectoria circular **CR**
- Radio **RND**
- Bisel **CHF**

- **Restablecer la selección**

Con esta función se pueden cancelar las marcas de un contorno.



Notas

- Mediante las funciones **Pto.inicial** y **Punto final** también se pueden captar zonas parciales de los elementos dibujados y generar un contorno a partir de ellas.
- Los contornos dibujados se pueden guardar en el control numérico con el formato de fichero ***.tncdrw**.

25.4 Primeros pasos en la programación gráfica

25.4.1 Tarea de ejemplo D1226664

744 650 A4

START

R42.5

100

30

16

5

3:10

Text:		ID number							
Change No. C000941-05		Phase: Nicht-Serie							
Werkstoff: 3.1645		Material:							
<table border="1"> <tr> <th>Original drawing</th> <th>Scale</th> <th>Format</th> </tr> <tr> <td></td> <td>1:1</td> <td>A4</td> </tr> </table>		Original drawing	Scale	Format		1:1	A4	Platte Plate	
Original drawing	Scale	Format							
	1:1	A4							
Maße in mm / Dimensions in mm		Einzelteilzeichnung / Component Drawing							
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715 		Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}: \pm 0,2$ General tolerances ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}: \pm 0,2$							
		Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015							
		Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302							
		Oberflächenbehandlung: Surface treatment:							
●blanke Flächen/Blank surfaces									
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or design. (ISO 16016)									
HEIDENHAIN DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany		Created M-TS 05.09.2017	Responsible Released 						
		Version Revision Sheet Page							
		D1226664-00-A-01 1 of 1							
		Document number							

25.4.2 Dibujar contorno de ejemplo

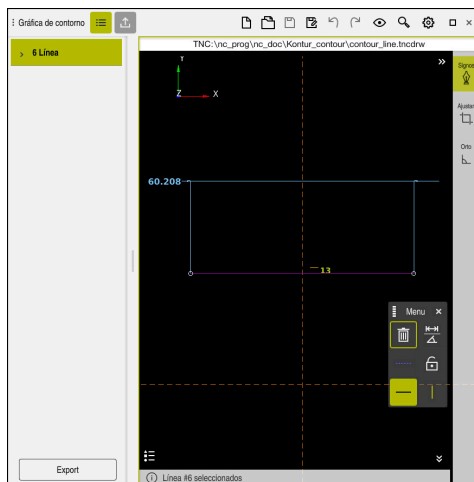
Para dibujar el contorno representado, hacer lo siguiente:

- ▶ Crear un nuevo contorno
 - Información adicional:** "Crear un nuevo contorno", Página 1523
- ▶ Llevar a cabo **Ajustes del contorno**

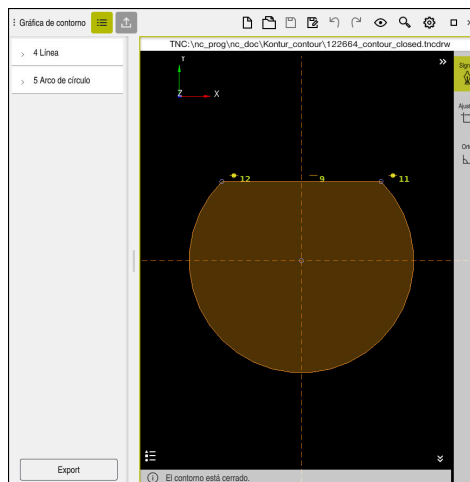
i En la ventana **Ajustes del contorno** se pueden definir ajustes básicos para dibujar. En este ejemplo se pueden utilizar los ajustes básicos.

Información adicional: "Ventana Ajustes del contorno", Página 1522

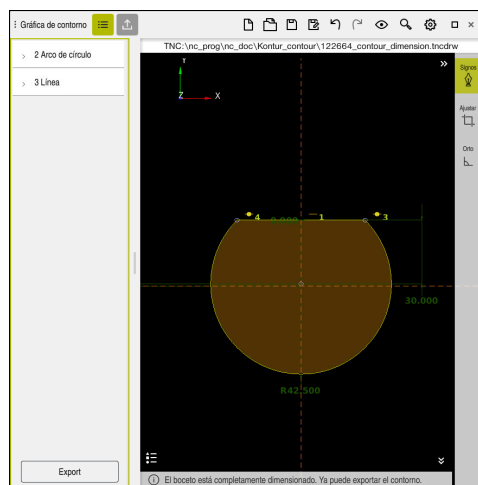
- ▶ Dibujar **Línea** horizontal
 - ▶ Seleccionar el punto final de la línea dibujada
 - ▶ El control numérico muestra las distancias X e Y de la línea al centro.
 - ▶ Introducir la distancia Y al centro, p. ej. **30**
 - ▶ El control numérico posiciona la línea según la condición fijada.
- ▶ Dibujar **Arco de círculo** desde el punto final de la línea hasta otro punto final
 - ▶ El control numérico representa el contorno acotado en amarillo.
 - ▶ Seleccionar punto central del arco
 - ▶ El control numérico muestra las coordenadas del centro del arco en **X** e **Y**.
 - ▶ Introducir **0** para las coordenadas X e Y del centro del arco
 - ▶ El control numérico desplaza el contorno.
 - ▶ Seleccionar el arco dibujado
 - ▶ El control numérico muestra el valor actual del radio del arco.
 - ▶ Introducir el radio **42,5**
 - ▶ El control numérico adapta el radio del arco.
 - ▶ El contorno está completamente definido.



Línea dibujada



Contorno cerrado



Contorno acotado

25.4.3 Exportar contorno dibujado

Para exportar el contorno dibujado, hacer lo siguiente:

- ▶ Dibujar el contorno

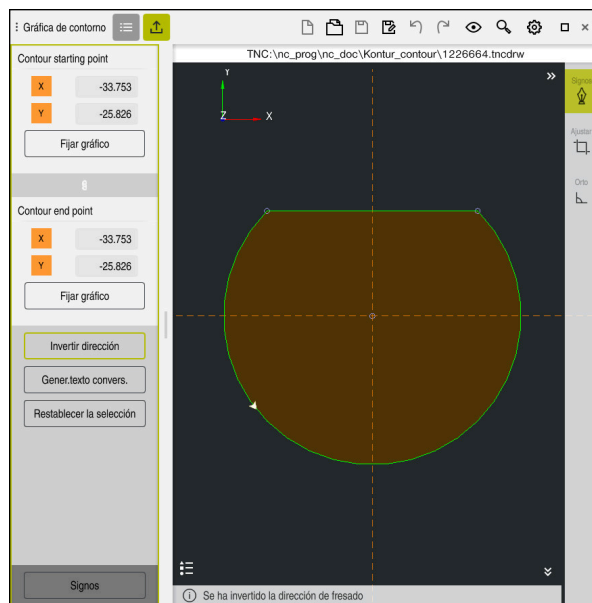


- ▶ Seleccionar la columna **Export**
- ▶ El control numérico muestra la columna **Export**.
- ▶ En el apartado **Pto.inicial** seleccionar **Fijar gráfico**
- ▶ Seleccionar el punto inicial en el contorno dibujado
- ▶ El control numérico muestra las coordenadas del punto inicial seleccionado, el contorno marcado y la dirección de programación.



La dirección de programación del contorno se puede adaptar con la función **Invertir dirección**.

- ▶ Seleccionar la función **Gener.texto convers.**
- ▶ El control numérico genera el contorno en función de los datos definidos.



Elementos del contorno seleccionados en la columna **Export** con **Dirección de fresado** definida

26

**Abrir ficheros CAD
con el CAD-Viewer**

26.1 Fundamentos

Aplicación

Con el **CAD-Viewer** se pueden abrir los siguientes formatos de fichero directamente en el control numérico.

Tipo de fichero:	Extensión	Formato
STEP	*.stp y *.step	<ul style="list-style-type: none">■ AP 203■ AP 214
IGES	*.igs y *.iges	<ul style="list-style-type: none">■ Versión 5.3
DXF	*.dxf	<ul style="list-style-type: none">■ R10 hasta 2015
STL	*.stl	<ul style="list-style-type: none">■ Binario■ Ascii

El **CAD-Viewer** se ejecuta como aplicación separada en el tercer escritorio del control numérico.

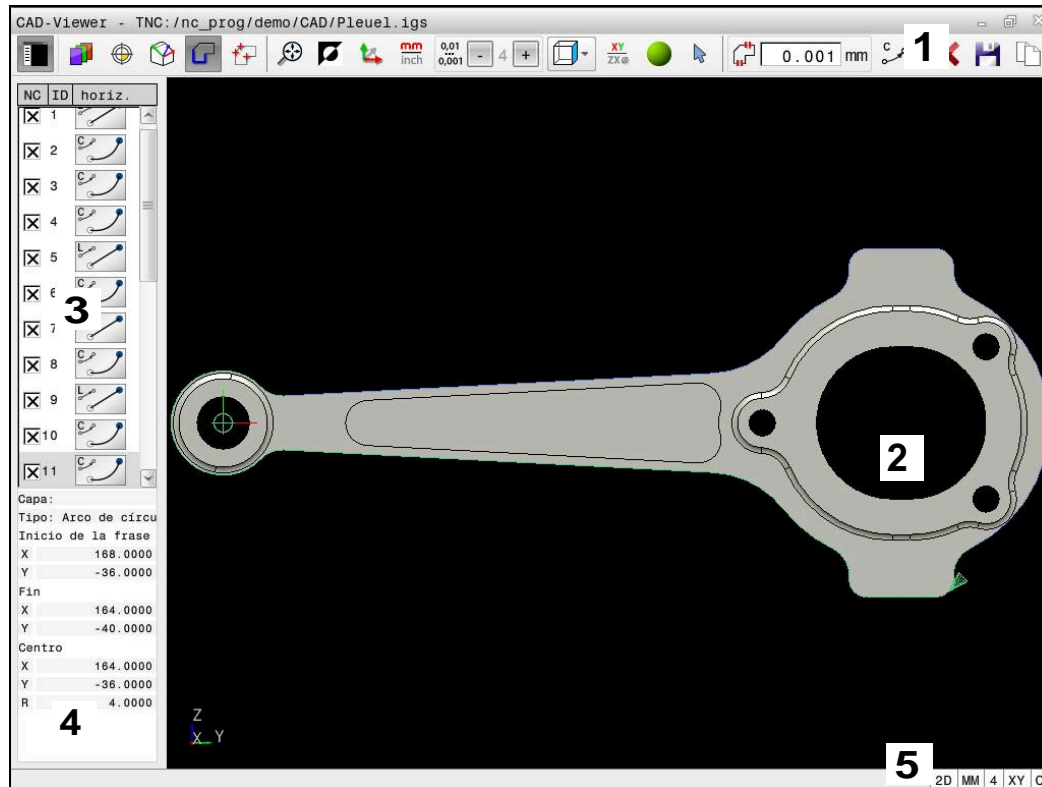
Temas utilizados

- Crear bocetos 2D en el control numérico

Información adicional: "Programación gráfica", Página 1515

Descripción de la función

Subdivisión de la pantalla

















Fichero CAD abierto en el **CAD-Viewer**













El visor CAD contiene las siguientes secciones:

- 1 Barra de menús
Información adicional: "Iconos de la barra de menú", Página 1538
- 2 Ventana Gráfico
El control numérico muestra el modelo CAD en la ventana Gráfico.
- 3 Ventana Vista de listas
En la ventana Vista de lista, el control numérico muestra información sobre la función activa, p. ej. las capas disponibles o la posición del punto de referencia.
- 4 Ventana Información de elementos
Información adicional: "Ventana Información del elemento", Página 1540
- 5 Barra de estado
En la barra de estado, el control numérico muestra los ajustes activos.

Iconos de la barra de menú

La barra de menús contiene los siguientes iconos:

Símbolo	Función
	Visualizar barra lateral Mostrar, ampliar u ocultar la ventana Vista de lista
	Mostrar capa Mostrar la capa en la ventana Vista de lista Información adicional: "Capa", Página 1540
	Origen Fijar punto de referencia de la pieza
	Punto de referencia de la pieza fijado
	borrar el punto de referencia fijado Información adicional: "Punto de referencia de la pieza en el modelo CAD", Página 1541
	Plano Definir punto cero
	Punto cero fijado Información adicional: "Punto cero de la pieza en el modelo CAD", Página 1544
	Contorno Seleccionar contorno (Opción #42) Información adicional: "Incorporar contornos y posiciones en los programas NC con CAD Import (opción #42)", Página 1546
	Posiciones Seleccionar posiciones de taladrado (Opción #42) Información adicional: "Incorporar contornos y posiciones en los programas NC con CAD Import (opción #42)", Página 1546
	3D mesh Crear red de superficie (opción #152) Información adicional: "Generar ficheros STL con 3D mesh (opción #152)", Página 1554
	Visualizar todo Poner el zoom en la representación más grande posible del gráfico completo
	Colores invertidos Conmutar el color de fondo (negro o blanco)
	Alternar entre el modo 2D y el modo 3D
	Definir la unidad de medida como mm o pulgadas Los cálculos internos del CAD-Viewer son siempre en mm. Si se selecciona la unidad de medida pulgadas, el CAD-Viewer convierte todos los valores a pulgadas. Información adicional: "Incorporar contornos y posiciones en los programas NC con CAD Import (opción #42)", Página 1546

Símbolo	Función
	<p>Nº de posiciones detrás de la coma</p> <p>Seleccionar resolución. La resolución define el número de decimales y el número de posiciones en la linealización.</p> <p>Información adicional: "Incorporar contornos y posiciones en los programas NC con CAD Import (opción #42)", Página 1546</p> <p>Por defecto: 4 decimales con unidad de medida mm y 5 decimales con unidad de medida in</p>
	<p>Fijar perspectiva</p> <p>Conmutar entre las diferentes vistas del modelo, p. ej. Arriba</p>
	<p>Ejes</p> <p>Seleccionar el espacio de trabajo:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ XY ■ YZ ■ ZX ■ ZXØ <p>En el espacio de trabajo ZXØ se pueden seleccionar contornos de torneado (opción #50).</p> <p>Si se acepta un contorno o unas posiciones, el control numérico emite el programa NC en el espacio de trabajo seleccionado.</p> <p>Información adicional: "Incorporar contornos y posiciones en los programas NC con CAD Import (opción #42)", Página 1546</p>
	<p>En un modelo 3D, alternar entre modelo de volumen y gráfico tipo "líneas"</p>
	<p>Seleccionar, añadir o eliminar el modo Elementos de contorno</p>
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p> El icono muestra el modo en curso. Al pulsar el icono se activa el siguiente modo.</p> </div>
	<p>Información adicional: "Incorporar contornos y posiciones en los programas NC con CAD Import (opción #42)", Página 1546</p>
	<p>Deshacer</p>
	<p>Borrar el contenido entero de la lista</p>
	<p>Guardar en un fichero el contenido entero de la lista</p>
	<p>Copiar en el portapapeles el contenido entero de la lista</p> <p>El control numérico solo conserva el contenido del portapapeles mientras está abierto el CAD-Viewer.</p>

Ventana Información del elemento

En la ventana Información del elemento, el control numérico muestra la siguiente información sobre el elemento seleccionado del fichero CAD:

- Capa correspondiente
- Tipo de elemento
- Tipo de punto:
 - Coordenadas del punto
- Tipo de línea:
 - Coordenadas del punto inicial
 - Coordenadas del punto final
- Tipo de arco y círculo:
 - Coordenadas del punto inicial
 - Coordenadas del punto final
 - Coordenadas del punto central
 - Radio

El control numérico siempre muestra las coordenadas **X, Y** y **Z**. En el modo 2D, el control numérico muestra la coordenada Z en color gris.

Capa

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

El fichero CAD que se va a procesar debe contener al menos una capa. El control numérico desplazará automáticamente los elementos que no están asignados a ninguna capa en un anónimo de capas.

Si en la ventana Vista de lista no se muestra el nombre completo de la capa, se puede ampliar la ventana Vista de lista mediante el icono **Visualizar barra lateral**.

Con el icono **Mostrar capa**, el control numérico muestra todas las capas del fichero en la ventana Vista de lista. Con la casilla de verificación situada delante del nombre se pueden mostrar y ocultar las capas por separado.

Si abre un fichero CAD en el **CAD-Viewer**, se muestran todas las capas disponibles.

Si se ocultan las capas superfluas, el gráfico será más sinóptico.

Notas

- El control numérico soporta el formato DXF binario. Guardar fichero DXF en el programa CAD o programa de diseño en formato ASCII.
- Antes de leerlo, comprobar en el control numérico que el nombre del fichero solo contiene caracteres permitidos.

Información adicional: "Caracteres permitidos", Página 1210

- Si se selecciona una capa en la ventana Vista de lista, esta se puede mostrar y ocultar con la barra espaciadora.
- Con el **CAD-Viewer** se pueden abrir modelos CAD formados por cualquier número de triángulos.

26.2 Punto de referencia de la pieza en el modelo CAD

Aplicación

El punto cero del dibujo del fichero CAD no siempre está situado de forma que se pueda utilizar como punto de referencia de la pieza. El control numérico pone a su disposición una función mediante la cual puede fijar, simplemente pulsando en un elemento, el punto de referencia del diseño a un lugar conveniente. Además, puede calcular la alineación de la cruz del eje.

Temas utilizados

- Puntos de referencia en la máquina

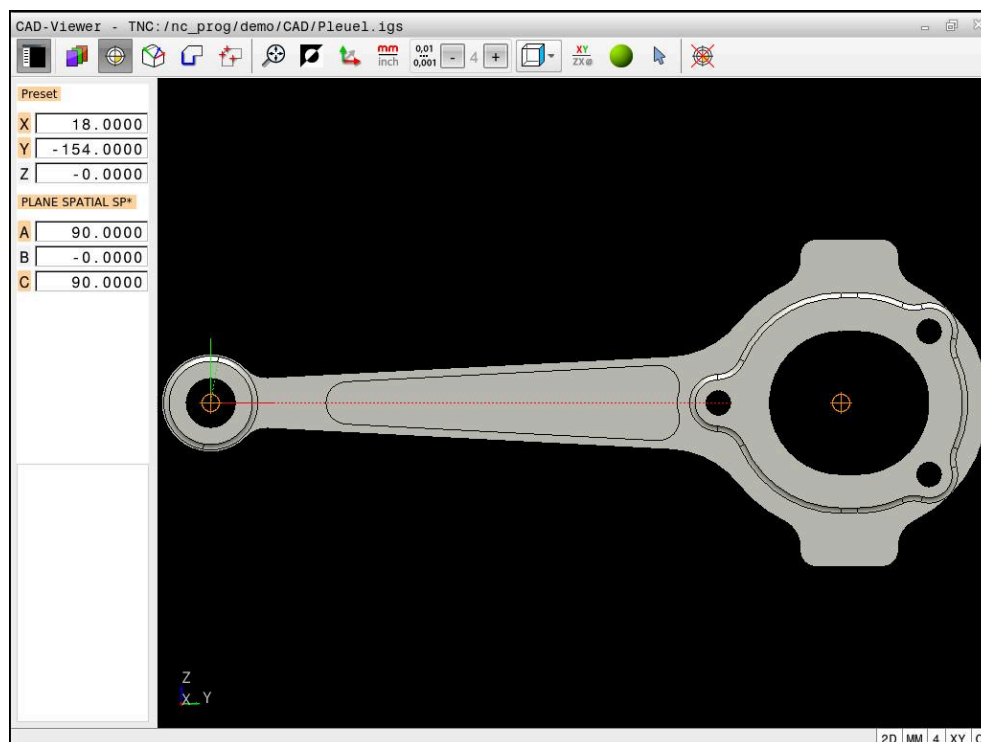
Información adicional: "Puntos de referencia en la máquina", Página 214

Descripción de la función

Si se selecciona el icono **Origen**, el control numérico muestra la siguiente información en la ventana Vista de lista:

- Distancia entre el punto de referencia fijado y el punto cero del dibujo
- Orientación del sistema de coordenadas en comparación con el dibujo

El control numérico representa los valores distintos a 0 en naranja.



Punto de referencia de la pieza en el modelo CAD

El punto de referencia puede fijarse en las siguientes posiciones:

- Mediante introducción directa de cifras en la ventana de visualización de listas
- En rectas:
 - Punto inicial
 - Centro
 - Punto final
- En arcos circulares:
 - Punto inicial
 - Centro
 - Punto final
- En círculos completos:
 - En un sobrepaso de un cuadrante
 - En el centro
- En el punto de intersección de:
 - Dos rectas, incluso si el punto de intersección está en la prolongación de la recta correspondiente
 - Recta y arco de círculo
 - Recta y círculo completo
 - De dos círculos, independientemente de si se trata de arcos de círculo o de círculos completos

Si se ha fijado un punto de referencia para la pieza, el control numérico muestra el icono **Origen** en la barra de menús con un cuadrante amarillo.

En el programa NC, el punto de referencia y la alineación opcional se pueden añadir como comentario que empieza con **origin**.

```
4 ;origin = X... Y... Z...
```

```
5 ;origin_plane_spatial = SPA... SPB... SPC...
```

La información sobre el punto de referencia de la pieza y el punto cero de la pieza se puede guardar en un fichero o en el portapapeles, aunque no se disponga de la opción de software #42 CAD Import.



El control numérico solo conserva el contenido del portapapeles mientras está abierto el **CAD-Viewer**.

Después de seleccionar el contorno, todavía puede modificar el punto de referencia. El control numérico calcula los datos reales de contorno por primera vez cuando guarda el contorno seleccionado en un programa de contorno.

26.2.1 Fijar el punto de referencia de la pieza o el punto cero de la pieza y alinear el sistema de coordenadas



- Las siguientes instrucciones se refieren al manejo con ratón. Los pasos también se pueden llevar a cabo con gestos táctiles.

Información adicional: "Gestos generales de la pantalla táctil", Página 117

- Los siguientes contenidos también se aplican al punto cero de la pieza. En este caso, seleccionar al principio el icono **Plano**.

Fijar el punto de referencia de la pieza o el punto cero de la pieza en un único elemento

Para fijar el punto de referencia de la pieza en un único elemento, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar **Origen**
- ▶ Colocar el cursor luminoso sobre el elemento deseado
- ▶ Si se utiliza un ratón, el control numérico muestra puntos de referencia seleccionables para el elemento mediante iconos grises.
- ▶ Pulsar el icono de la posición deseada
- ▶ El control numérico fija el punto de referencia de la pieza en la posición seleccionada. El control numérico colorea el icono en verde.
- ▶ Alinear el sistema de coordenadas según corresponda

Fijar el punto de referencia de la pieza o el punto cero de la pieza en el punto de intersección del segundo elemento

El punto de referencia de la pieza se puede fijar en los puntos de intersección de rectas, círculos completos y arcos.

Para fijar el punto de referencia de la pieza en el punto de intersección del segundo elemento, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar **Origen**
- ▶ Pulsar el primer elemento
- > El control numérico destaca el elemento con un color.
- ▶ Pulsar el segundo elemento
- > El control numérico fija el punto de referencia de la pieza en el punto de intersección de ambos elementos. El control numérico marca el punto de referencia de la pieza con un icono verde.
- ▶ Alinear el sistema de coordenadas según corresponda



- Cuando hay varios puntos de intersección posibles, el control numérico selecciona el punto de intersección que sigue al hacer clic con el ratón en el segundo elemento.
- Cuando dos elementos no poseen un punto de intersección directo, el control numérico calcula automáticamente el punto de intersección en la prolongación de los elementos.
- Si el control numérico no puede calcular ningún punto de intersección, entonces vuelve a anular el elemento marcado anteriormente.

Alinear el sistema de coordenadas

Para alinear el sistema de coordenadas deben darse las siguientes condiciones:

- Punto de referencia fijado
- Elementos adyacentes al punto de referencia que se pueden utilizar para la alineación deseada

Para alinear el sistema de coordenadas, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar el elemento en la dirección positiva del eje X
- > El control numérico alinea el eje X.
- > El control numérico modifica el ángulo **C** de la ventana Vista de lista.
- ▶ Seleccionar el elemento en la dirección positiva del eje Y
- > El control numérico alinea los ejes Y y Z.
- > El control numérico modifica los ángulos **A** y **C** en la ventana Vista de lista.

26.3 Punto cero de la pieza en el modelo CAD

Aplicación

El punto de referencia de la pieza no se encuentra siempre de forma que pueda mecanizar el componente completo. El control numérico pone a su disposición una función mediante la cual puede definir un nuevo punto cero y una inclinación.

Temas utilizados

- Puntos de referencia en la máquina

Información adicional: "Puntos de referencia en la máquina", Página 214

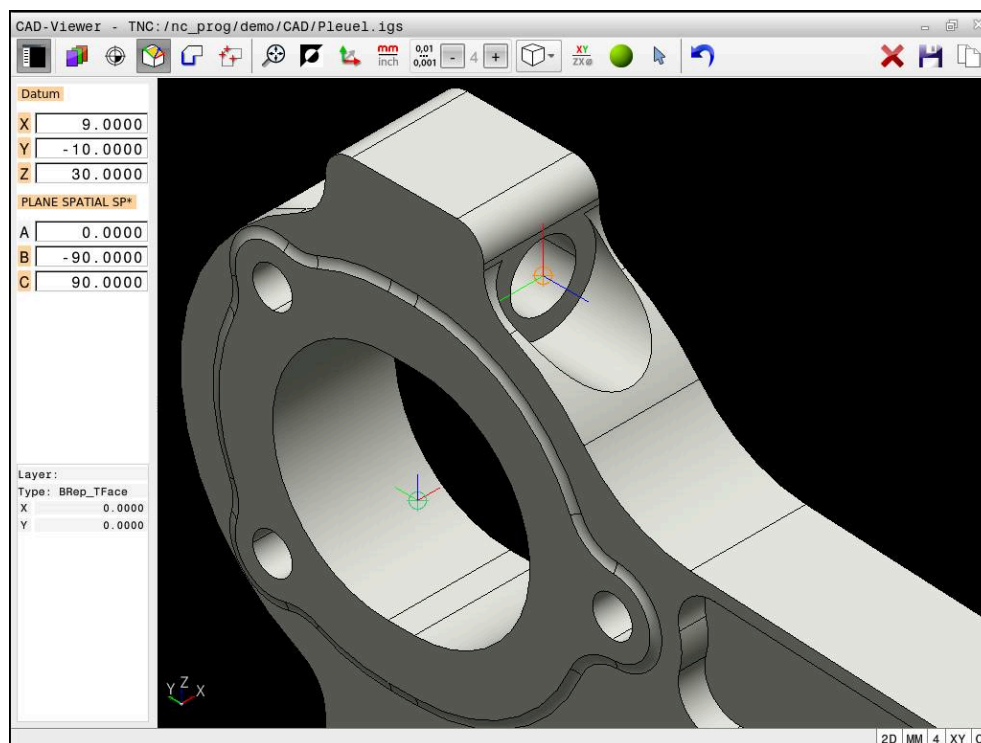
Descripción de la función

Si se selecciona el icono **Plano**, el control numérico muestra la siguiente información en la ventana Vista de lista:

- Distancia entre el punto cero fijado y el punto de referencia de la pieza
- Orientación del sistema de coordenadas

Se puede fijar un punto cero de la pieza fijado y seguir desplazándolo si se introducen valores directamente en la ventana Vista de lista.

El control numérico representa los valores distintos a 0 en naranja.



Punto cero de la pieza para un mecanizado inclinado

Puede fijarse el punto cero con alineación del sistema de coordenadas en el mismo lugar que un punto de referencia.

Información adicional: "Punto de referencia de la pieza en el modelo CAD", Página 1541

Si se ha fijado un punto cero de la pieza, el control numérico muestra el icono **Plano** en la barra de menús con una área amarilla.

Información adicional: "Fijar el punto de referencia de la pieza o el punto cero de la pieza y alinear el sistema de coordenadas", Página 1543

En el programa NC se definirá el punto cero con la función **TRANS DATUM AXIS** y su alineación opcional con **PLANE SPATIAL** como frase NC o como comentario.

Si solo se determina un punto cero y su alineación, el control numérico añade las funciones como frase NC en el programa NC.

4 TRANS DATUM AXIS X... Y... Z...

5 PLANE SPATIAL SPA... SPB... SPC... TURN MB MAX FMAX

Si además se seleccionan contornos y puntos, el control numérico incorpora las funciones como comentario en el programa NC.

4 ;TRANS DATUM AXIS X... Y... Z...

5 ;PLANE SPATIAL SPA... SPB... SPC... TURN MB MAX FMAX

La información sobre el punto de referencia de la pieza y el punto cero de la pieza se puede guardar en un fichero o en el portapapeles, aunque no se disponga de la opción de software #42 CAD Import.



El control numérico solo conserva el contenido del portapapeles mientras está abierto el **CAD-Viewer**.

26.4 Incorporar contornos y posiciones en los programas NC con CAD Import (opción #42)

Aplicación

Se pueden abrir ficheros CAD directamente en el control numérico, para extraer de ellos contornos o posiciones de mecanizado. Estos pueden guardarse como programas de lenguaje conversacional Klartext o como ficheros de puntos. Es posible editar los programas de lenguaje conversacional ganados por la selección de contorno en otros controles numéricos de HEIDENHAIN, ya que los programas de contorno de la configuración estándar solo contienen frases **L** y **CC/C**.

Temas utilizados

- Utilizar tablas de puntos

Información adicional: "Tablas de puntos", Página 416

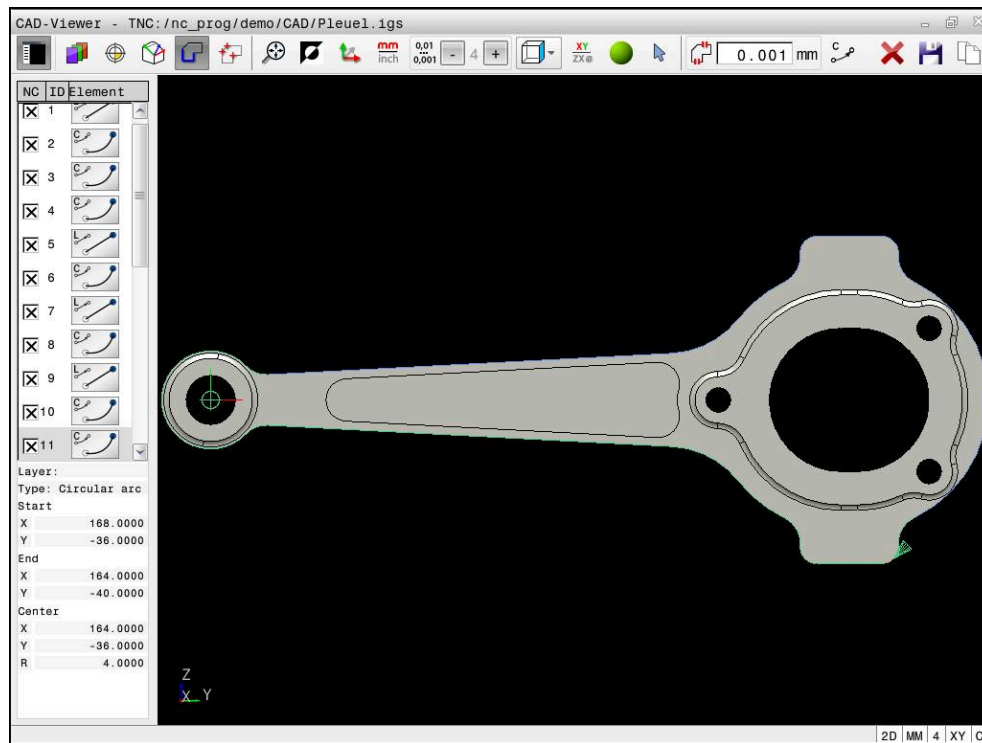
Condiciones

- Opción de software #42 CAD Import

Descripción de la función

Para incorporar un contorno seleccionado o una posición de mecanizado seleccionada, directamente en un programa NC, utilizar el portapapeles del control numérico. Mediante el portapapeles también pueden transferirse los contenidos a la herramienta auxiliar, p. ej. **Leafpad** o **Gnumeric**.







Información adicional: "Abrir ficheros con herramientas", Página 2314



Modelo CAD con contorno marcado

Iconos en CAD Import

Con CAD Import, el control numérico muestra las siguientes funciones adicionales en la barra de menús:

Icono	Función
	<p>Instalar tolerancia transición</p> <p>La tolerancia determina la separación que debe haber entre elementos de contorno contiguos. Gracias a la tolerancia puede compensar las imprecisiones cometidas al generar el dibujo. El ajuste básico se fija en 0,001 mm</p>
	<p>C o CR</p> <p>El modo de arco circular determina si los círculos se entregan en formato C o en formato CR, p. ej. para interpolación de la superficie cilíndrica en el programa NC.</p>
	
	<p>Mostrar las uniones entre las posiciones</p> <p>Determina si el control numérico muestra en una línea discontinua el recorrido de la herramienta al seleccionar las posiciones de mecanizado</p>
	<p>Aplicar optimiz. de ruta</p> <p>El control numérico optimiza el recorrido de la herramienta para que aparezcan recorridos cortos entre las posiciones de mecanizado. Pulsando repetidamente se deshace la optimización</p>
	<p>Buscar círculos por magnitud diámetro, adoptar coordenadas del centro en lista de posiciones</p> <p>El control numérico abre una ventana superpuesta en la que se pueden filtrar los taladros (círculos completos) por tamaño</p>

Incorporación de contornos

Los siguientes elementos pueden seleccionarse como contorno:

- Line segment (lineal)
- Circle (círculo completo)
- Circular arc (arco de círculo)
- Polyline (Polilínea)
- Cualquier curva (por ejemplo, elipses)

Con el visor CAD con la opción #50 puede seleccionar también contornos para un mecanizado de torneado. Si la opción #50 no está activada, el icono están en gris. Antes de seleccionar un contorno de torneado, es imprescindible ajustar el punto de referencia en el eje de giro. En el caso de seleccionar un contorno de torneado, se guarda el contorno con coordenadas Z y X. Asimismo, todos los valores de las coordenadas X en contornos de torneado se indican como valores de diámetro, es decir, las dimensiones del dibujo para el eje de X se doblan. Todos los elementos de contorno debajo del eje de giro no son seleccionables y están con fondo gris.

Linealización

Mediante la linealización, un contorno se divide en posiciones individuales. CAD Import crea una recta **L** para cada posición. De este modo, CAD Import también permite incorporar contornos que no se pueden programar mediante las funciones de trayectoria del control numérico, p. ej. splines.

El **CAD-Viewer** linealiza todos los contornos que no están en el plano XY. Cuanto más fina sea la resolución que se elija, más precisa será la representación de los contornos que realice el control numérico.

Incorporación de posiciones

Con CAD Importa también se pueden guardar posiciones, p. ej. para taladros.

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

- Selección única
- Selección múltiple dentro de un área
- Selección múltiple mediante filtros de búsqueda

Información adicional: "Seleccionar posiciones", Página 1553

Se pueden seleccionar los siguientes tipos de fichero:

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

Si las posiciones de mecanizado se guardan en un programa de diálogo en lenguaje conversacional, el control numérico genera para cada posición de mecanizado una frase lineal separada con llamada a ciclo (**L X... Y... Z... F MAX M99**).











El **CAD-Viewer** también reconoce los círculos como posiciones de mecanizado que constan de dos semicírculos.

Ajustes del filtro para la selección múltiple

Después de haber marcado a través de selección rápida una posición de taladro, el control numérico muestra una ventana en la cual a la izquierda aparece el diámetro de taladro más pequeño y a la derecha el más grande. Con los botones de debajo de la indicación de diámetro se puede ajustar el diámetro de tal modo que se puedan aceptar los diámetros de taladro deseados

Se dispone de las siguientes comandos:

Icono	Configuración de filtros de diámetros mínimos
	Mostrar el diámetro mínimo encontrado (Configuración básica)
	Mostrar el diámetro más pequeño siguiente encontrado
	Mostrar el diámetro más grande siguiente encontrado
	Mostrar el mayor diámetro encontrado. El control numérico fija el filtro para el diámetro mínimo en el valor que esté fijado el diámetro máximo
Icono	Configuración de filtro de diámetro máximo
	Mostrar el menor diámetro encontrado. El control numérico fija el filtro para el diámetro máximo en el valor que esté fijado el diámetro mínimo
	Mostrar el diámetro más pequeño siguiente encontrado
	Mostrar el diámetro más grande siguiente encontrado
	Mostrar el diámetro máximo encontrado (Configuración básica)

26.4.1 Seleccionar y guardar el contorno



- Las siguientes instrucciones se refieren al manejo con ratón. Los pasos también se pueden llevar a cabo con gestos táctiles.

Información adicional: "Gestos generales de la pantalla táctil",
Página 117

- Anular la selección, Borrar y guardar elementos funciona de la misma forma para aceptar contornos y posiciones.

Seleccionar el contorno con los elementos de contorno disponibles

Para seleccionar y guardar un contorno con elementos de contorno existentes, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar **Contorno**
- ▶ Posicionar el cursor en el primer elemento de contorno
- > El control numérico muestra la dirección del recorrido propuesta como una línea discontinua.
- ▶ Posicionar el cursor en la dirección del punto final más alejado según corresponda
- > El control numérico modifica la dirección del recorrido propuesta.
- ▶ Seleccionar elemento de contorno.
- > El control numérico representa el elemento de contorno en color azul y lo marca en la ventana Vista de lista.
- > El control numérico muestra más elementos del contorno.



El control numérico sugiere el contorno con la menor desviación de la dirección. Para modificar la evolución del contorno propuesta, se pueden seleccionar rutas independientes de los elementos del contorno disponibles.

- ▶ Seleccionar el último elemento deseado del contorno
- > El control numérico representa en azul todos los elementos del contorno hasta el elemento seleccionado y los marca en la ventana Vista de lista.
- ▶ Seleccionar **Guardar en un fichero el contenido entero de la lista**
- > El control numérico abre la ventana **Def. nombre fichero para progr. contorno**.
- ▶ Introducir nombre
- ▶ Seleccionar ruta de la ubicación de almacenamiento
- ▶ Seleccionar **Save**
- > El control numérico guarda el contorno seleccionado como programa NC.



- Alternativamente, añadir con el icono **Copiar en el portapapeles el contenido entero de la lista** el contorno seleccionado en el portapapeles a un programa NC existente.
- Si se pulsa la tecla CTRL y, al mismo tiempo, se selecciona un elemento, el control numérico anula la selección del elemento para la exportación.

Seleccionar las rutas independientemente de los elementos de contorno disponibles

Para seleccionar una ruta que no dependa de los elementos de contorno disponibles, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar **Contorno**



- ▶ Elegir **Seleccionar**
- El control numérico cambia el icono y activa el modo **Añadir**.
- ▶ Posicionar en el elemento de contorno deseado
- El control numérico muestra puntos seleccionables:
 - Punto final o central de una línea o una curva
 - Sobrepasos de un cuadrante o punto central de un círculo
 - Puntos de intersección de los elementos disponibles
- ▶ Seleccionar punto deseado
- ▶ Seleccionar elementos de contorno adicionales



Cuando el elemento de contorno que se va a alargar o a acortar es una recta, el control numérico alarga o acorta el elemento de contorno linealmente. Cuando el elemento de contorno que se va a alargar o a acortar es un arco, el control numérico alarga o acorta el elemento de contorno de forma circular.

Guardar el contorno como definición de la pieza en bruto (opción #50)

Para poder definir la pieza en bruto durante el torneado, el control numérico requiere un contorno cerrado.

INDICACIÓN

Atención: Peligro de colisión

Dentro de la definición de la pieza en bruto, utilizar únicamente contornos cerrados. En el resto de casos, los contornos cerrados también se mecanizan a lo largo del eje rotativo, lo que provoca colisiones.


- ▶ Seleccionar exclusivamente los elementos del contorno necesarios o programar, p. ej. dentro de una definición de pieza acabada

Para seleccionar un contorno cerrado, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar **Contorno**
- ▶ Seleccionar todos los elementos de contorno necesarios
- ▶ Seleccionar el punto inicial del primer elemento de contorno
- El control numérico cierra el contorno.

26.4.2 Seleccionar posiciones

 Las siguientes instrucciones se refieren al manejo con ratón. Los pasos también se pueden llevar a cabo con gestos táctiles.

Información adicional: "Gestos generales de la pantalla táctil",
Página 117

■ Anular la selección, Borrar y guardar elementos funciona de la misma forma para aceptar contornos y posiciones.

Información adicional: "Seleccionar y guardar el contorno",
Página 1550

Selección única

Hacer lo siguiente para seleccionar posiciones únicas, p. ej. taladros:



- ▶ Seleccionar **Posiciones**
- ▶ Colocar el cursor luminoso sobre el elemento deseado
- ▶ El control numérico muestra el perímetro y el centro del elemento en color naranja.
- ▶ Seleccionar el elemento deseado
- ▶ El control numérico marca el elemento seleccionado en azul y lo muestra en la ventana Vista de lista.

Selección múltiple mediante un área

Para seleccionar varias posiciones dentro de un área, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar **Posiciones**
- ▶ Elegir **Seleccionar**
- ▶ El control numérico cambia el icono y activa el modo **Añadir**.
- ▶ Arrastrar el área manteniendo pulsado el botón izquierdo del ratón
- ▶ El control numérico abre la ventana **Buscar el centro del círculo según el área del diámetro** y muestra los diámetros menor y mayor encontrados.
- ▶ En caso necesario, modificar los ajustes del filtro
- ▶ Seleccionar **OK**
- ▶ El control numérico marca todas las posiciones del área del diámetro seleccionada en color azul y las muestra en la ventana Vista de lista.
- ▶ El control numérico muestra el recorrido entre las posiciones.

Selección múltiple mediante filtro de búsqueda

Para seleccionar varias posiciones mediante un filtro de búsqueda, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar **Posiciones**
- ▶ Seleccionar **Buscar círculos por magnitud diámetro, adoptar coordenadas del centro en lista de posiciones**
- ▶ El control numérico abre la ventana **Buscar el centro del círculo según el área del diámetro** y muestra los diámetros menor y mayor encontrados.

Notas

- Configurar la unidad de medida adecuada para que el **CAD-Viewer** muestre los valores correctos.
- Compruébese que la unidad de medida del programa NC y del **CAD-Viewer** coincidan. Los elementos que estén guardados en el portapapeles del **CAD-Viewer** no contienen información sobre la unidad de medida.
- El control numérico solo conserva el contenido del portapapeles mientras está abierto el **CAD-Viewer**.
- El **CAD-Viewer** también reconoce los círculos como posiciones de mecanizado que constan de dos semicírculos.
- El control numérico emite dos definiciones de la pieza en bruto (**BLK FORM**) dentro del programa de contorno. La primera definición contiene las dimensiones del fichero CAD completo, la segunda y, con ello - la siguiente definición activa - incluye los elementos seleccionados del contorno, de manera que surja un tamaño de la pieza en bruto optimizado.

Indicaciones sobre la aceptación del contorno

- Si en la ventana Vista de lista se pulsa dos veces en una capa, el control numérico cambia al modo Aceptación del contorno y selecciona el primer elemento de contorno marcado. El control numérico marca en color verde el resto de elementos seleccionables de este contorno. Con este procedimiento se evita la búsqueda manual de un inicio del contorno, sobre todo en contornos con muchos elementos cortos.
- Seleccionar el primer elemento de contorno de manera que sea posible una aproximación sin peligro de colisión.
- También se puede seleccionar un contorno, si el proyectista ha guardado las líneas en distintas capas (layer).
- Determinar de este modo el sentido de la trayectoria en la selección del contorno, de modo que coincida con el sentido de mecanizado deseado.
- Los elementos de contorno verdes seleccionables influyen en las posibles evoluciones de la ruta. Sin elementos verdes, el control numérico muestra todas las posibilidades. Para eliminar la evolución del contorno propuesta, pulsar en el primer elemento verde mientras se mantiene pulsada la tecla **CTRL**. Alternativamente, cambiar al modo Eliminar para ello:



26.5 Generar ficheros STL con 3D mesh (opción #152)

Aplicación

Con la función **3D mesh** se generan ficheros STL a partir de modelos 3D. De este modo se puede, p. ej., reparar ficheros con errores de utillaje y portaherramientas o posicionar para otro mecanizado los ficheros STL generados a partir de la simulación.

Temas utilizados

- Supervisión del utillaje (opción #40)
Información adicional: "Monitorización de utillaje (opción #40)", Página 1233
- Exportar pieza simulada como fichero STL
Información adicional: "Exportar pieza simulada como fichero STL", Página 1632
- Utilizar fichero STL como pieza en bruto
Información adicional: "Definir pieza en bruto con BLK FORM", Página 266

Condiciones

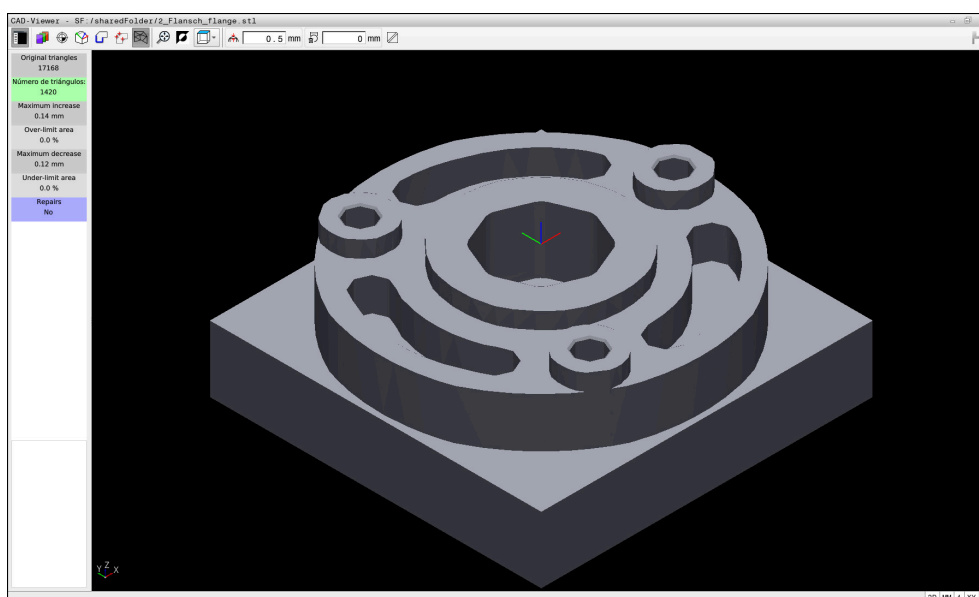
- Opción de software #152 Optimización del modelo CAD

Descripción de la función

Si se selecciona el símbolo **3D mesh**, el control numérico cambia al modo **3D mesh**. Para ello, el control numérico coloca una malla de triángulo sobre un modelo 3D abierto en el **CAD-Viewer**.

El control numérico simplifica el modelo de salida y, de este modo, elimina errores, como pequeños agujeros en el volumen o autointersecciones de la superficie.

El resultado se puede guardar y utilizar en diversas funciones del control numérico, p. ej. como pieza en bruto mediante la función **BLK FORM FILE**.



Modelo 3D en el modo **3D mesh**

El modelo simplificado o sus partes pueden ser mayores o menores que el modelo de salida. El resultado depende de la calidad del modelo de salida y de los ajustes seleccionados en el modo **3D mesh**.

La ventana Vista de lista contiene la siguiente información:

Campo	Significado
Original triangles	Número de triángulos en el modelo de salida
Número de triángulos:	Número de triángulos con ajustes activos en el modelo simplificado
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>i Si el área tiene fondo verde, el número de triángulos se encuentra en el rango óptimo. El número de triángulos se puede seguir reduciendo mediante las funciones disponibles.</p> <p>Información adicional: "Funciones para el modelo simplificado", Página 1556</p> </div>
Maximum increase	Ampliación máxima de la malla poligonal
Over-limit area	Porcentaje de aumento de la superficie en comparación con el modelo de salida

Campo	Significado
Maximum decrease	Reducción máxima de la malla poligonal en comparación con el modelo de salida
Under-limit area	Porcentaje de reducción de la superficie en comparación con el modelo de salida
Reparación	<p>Reparación realizada del modelo de salida</p> <p>Si se ha llevado a cabo una reparación, el control numérico muestra el tipo de reparación, p. ej., Hole Int Shells.</p> <p>Las instrucciones de reparación comprenden los siguientes contenidos:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Hole El CAD-Viewer ha cerrado taladros en el modelo 3D. ■ Int El CAD-Viewer ha resuelto las autointersecciones. ■ Shells El CAD-Viewer ha combinado varios volúmenes separados.

Para utilizar ficheros STL en las funciones del control numérico, los ficheros STL almacenados deben cumplir las siguientes exigencias:






- Máx. 20.000 triángulos
- La malla poligonal forma una cubierta cerrada

Cuanto más triángulos se utilicen en un fichero STL, más potencia de cálculo necesitará el control numérico en la simulación.

Funciones para el modelo simplificado

Si se desea reducir el número de triángulos, se pueden definir más ajustes para el modelo simplificado.

El **CAD-Viewer** proporciona las siguientes funciones:

Símbolo	Función
	<p>Allowed simplification</p> <p>Con esta función se simplifica el modelo de salida según la tolerancia introducida. Cuanto más alto sea el valor introducido, más se desviarán las superficies del original.</p>
	<p>Eliminar los taladros <= diámetro</p> <p>Con esta función se eliminan del modelo de salida los taladros y cajas de hasta el diámetro introducido.</p>
	<p>Visualizar únicamente la red optimizada</p> <p>El control numérico solo muestra el modelo simplificado.</p>
	<p>Se muestra el original</p> <p>El control numérico muestra el modelo simplificado superpuesto con la malla original del fichero de salida. Mediante esta función se pueden evaluar las desviaciones.</p>
	<p>Guardar</p> <p>Con esta función se guarda el modelo 3D simplificado con los ajustes realizados como fichero STL.</p>

26.5.1 Posicionar el modelo 3D para el mecanizado de la cara posterior

Si se desea posicionar un fichero STL para un mecanizado de la cara posterior, hacer lo siguiente:

- ▶ Exportar pieza simulada como fichero STL

Información adicional: "Guardar pieza simulada como fichero STL",
Página 1634

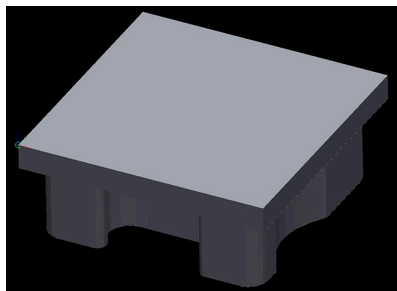


- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Ficheros**

- ▶ Seleccionar fichero STL exportado
- ▶ El control numérico abre el fichero STL en el **CAD-Viewer**.



- ▶ Seleccionar **Origen**
- ▶ En la ventana Vista de lista, el control numérico muestra información sobre la posición del punto de referencia.
- ▶ Introducir valor del número punto de referencia en el apartado **Origen**, p. ej. **Z-40**
- ▶ Confirmar introducción
- ▶ Orientar el sistema de coordenadas en el apartado **PLANE SPATIAL SP***, p. ej. **A+180** y **C+90**
- ▶ Confirmar introducción



- ▶ Seleccionar **3D mesh**
- ▶ El control numérico abre el modo **3D mesh** y simplifica el modelo 3D con los ajustes estándar.
- ▶ En caso necesario, seguir simplificando el modelo 3D con las funciones del modo **3D mesh**

Información adicional: "Funciones para el modelo simplificado", Página 1556



- ▶ Seleccionar **Guardar**
- ▶ El control numérico abre el menú **Define file name for 3D mesh**.
- ▶ Introducir el nombre deseado
- ▶ Seleccionar **Save**
- ▶ El control numérico guarda el fichero STL posicionado para el mecanizado de la cara posterior.



El resultado se puede incluir en la función **BLK FORM FILE** para un mecanizado de la cara posterior.

Información adicional: "Definir pieza en bruto con BLK FORM",
Página 266

27

ISO

27.1 Principios básicos

Aplicación

La norma DIN 66025/ISO 6983 define una sintaxis NC universal.

Información adicional: "Ejemplo ISO", Página 1562

En el TNC7 se pueden ejecutar y editar programas NC con los elementos sintácticos IS admisibles.

Descripción de la función

El TNC7 ofrece las siguientes posibilidades relacionadas con los programas ISO:

- Transferir ficheros al control numérico
Información adicional: "Software de PC para la transmisión de datos",
Página 2311
- Editar programas ISO en el control numérico
Información adicional: "Sintaxis ISO", Página 1564
 - Además de la sintaxis ISO normalizada, se pueden programar ciclos específicos de HEIDENHAIN como funciones G.
Información adicional: "Ciclos", Página 1583
 - Algunas funciones NC se pueden utilizar mediante la sintaxis Klartext en programas ISO.
Información adicional: "Funciones Klartext en ISO", Página 1585
- Probar los programas NC mediante la simulación
Información adicional: "Zona de trabajo Simulación", Página 1619
- Editar programa NC
Información adicional: "Ejecución del programa", Página 2055

Contenido de un programa NC

Para configurar un programa ISO, hacer lo siguiente:

Sintaxis ISO	Función
I	Tipo de fichero: Con la extensión *.i se define un programa ISO.
%NAME G71	Inicio y final del programa
G71	Unidad de medida mm
G70	Unidad de medida pulgadas
N10	Números de frase NC
N20	Con el parámetro de máquina opcional blockIncrement
N30	(n.º 105409) se define la amplitud de paso entre los números de frase.
...	
N99999999	Número de frase NC para el final del programa Sin este número de frase NC, el programa NC está incompleto. El control numérico completa y actualiza los números de frase NC automáticamente dentro del fichero. La zona de trabajo Programa muestra exclusivamente números consecutivos sin tener en cuenta la amplitud de paso definida.
G01 X+0 Y+0 ...	Funciones NC

Información adicional: "Contenido de un programa NC", Página 217

Contenido de una frase NC

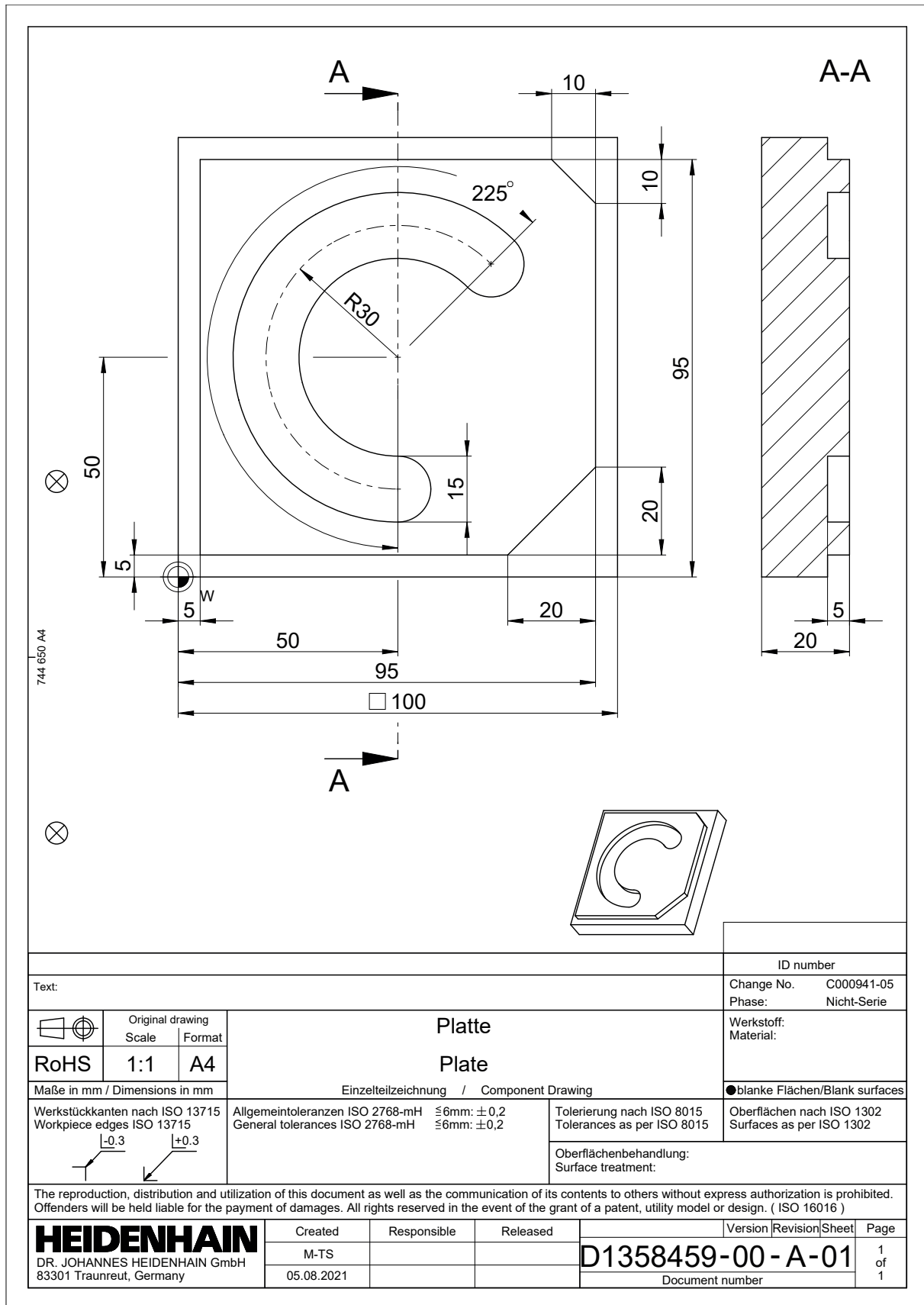
N110 G01 G90 X+10 Y+0 G41 F3000 M3

La frase NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Sintaxis ISO	Función
G01	Sintaxis de apertura
G90	Introducción absoluta o incremental Información adicional: "Introducción de datos absolutos e incrementales", Página 1564
X+10 Y+0	Datos de coordenadas Información adicional: "Fundamentos de la definición de coordenadas", Página 332
G41	Corrección del radio de la herramienta Información adicional: "Corrección del radio de la herramienta", Página 1575
F3000	Avance Información adicional: "Avance", Página 1566
M3	Funciones auxiliares Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389

Ejemplo ISO

Tarea de ejemplo 1338459



Solución de ejemplo 1338459

% 1339889 G71	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40	; Definición de la pieza en bruto
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0	; Definición de la pieza en bruto
N30 T16 G17 S6500	; Llamada de herramienta
N40 G00 G90 Z+250 G40 M3	; Posición segura en el eje de la herramienta
N50 G00 X-20 Y-20	; Posicionamiento previo en el espacio de trabajo
N60 G00 Z+5	; Posicionamiento previo en el eje de la herramienta
N70 G01 Z-5 F3000 M8	; Aproximación a la profundidad de mecanizado
N80 G01 X+5 Y+5 G41 F700	; Primer punto del contorno
N90 G26 R8	; Función de aproximación
N100 G01 Y+95	; Recta
N110 G01 X+95	
N120 G24 R10	; Bisel
N130 G01 Y+5	
N140 G24 R20	
N150 G01 X+5	
N160 G27 R8	; Función de salida
N170 G01 X-20 Y-20 G40 F1000	; Posición segura en el espacio de trabajo
N180 G00 Z+250	; Posición segura en el eje de la herramienta
N190 T6 G17 S6500	; Llamada de herramienta
N200 G00 G90 Z+250 G40 M3	
N210 G00 X+50 Y+50 M8	
N220 CYCL DEF 254 RANURA CIRCULAR	
Q215=+0 ;TIPO MECANIZADO ~	
Q219=+15 ;ANCHURA RANURA ~	
Q368=+0.1 ;SOBREMEDIDA LATERAL	
Q375=+60 ;DIAM. ARCO CIRCULAR ~	
Q367=+0 ;REF. POSICION RANURA	
Q216=+50 ;CENTRO 1ER EJE ~	
Q217=+50 ;CENTRO SEGUNDO EJE ~	
Q376=+45 ;ANGULO INICIAL ~	
Q248=+225 ;ANGULO ABERTURA ~	
Q378=+0 ;ANGULO INCREMENTAL ~	
Q377=+1 ;NUMERO MECANIZADOS	
Q207=+500 ;AVANCE DE FRESADO ~	
Q351=+1 ;TIPO DE FRESADO ~	

Q201=-5 ;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=+2 ;PUNZONAR ~	
Q385=+500 ;AVANCE ACABADO ~	
Q439=+0 ;REFER. AVANCE	
N230 G79	; Llamada al ciclo
N240 G00 Z+250 M30	
N99999999 % 1339889 G71	

Notas

- Un programa ISO también se puede editar en cualquier editor de texto, p. ej., **Leafpad**.
- Dentro de un programa ISO se puede llamar un programa Klartext para, p. ej., utilizar las opciones de programación gráfica.
Información adicional: "Llamar programa NC", Página 1573
Información adicional: "Programación gráfica", Página 1515
- Dentro de un programa ISO se puede llamar un programa Klartext para, p. ej., utilizar las funciones NC que solo están disponibles para la programación en lenguaje conversacional Klartext.
Información adicional: "Mecanizado con cinemática polar con FUNCTION POLARKIN", Página 1367

27.2 Sintaxis ISO

Introducción de datos absolutos e incrementales

El control numérico ofrece las siguientes unidades de medida:

Sintaxis	Significado
G90	Las introducciones absolutas siempre se refieren a un origen. En las coordenadas cartesianas, el origen es el punto cero, y en las polares lo son tanto el polo como el eje de referencia angular.
G91 corresponde a la sintaxis Klartext I	Las introducciones incrementales siempre se refieren a las últimas coordenadas programadas. Para las coordenadas cartesianas, son los valores de los ejes X , Y y Z . En las coordenadas polares, son los valores del radio en coordenadas polares R y del ángulo en coordenadas polares H .

Eje de la herramienta

En algunas funciones NC se puede seleccionar un eje de herramienta, p. ej. para definir el espacio de trabajo.



El alcance completo de las funciones del control numérico solo está disponible si se utiliza el eje de herramienta **Z**, p. ej. definición de patrones **PATTERN DEF**.

Los ejes de herramienta **X** e **Y** se pueden utilizar de forma limitada, siempre que estén preparados y configurados por el fabricante.

El control numérico distingue entre los siguientes ejes de herramienta:

Sintaxis	Plano de mecanizado
G17 corresponde al eje de herramienta Z	XY , así como UV , XV y UY
G18 corresponde al eje de herramienta Y	ZX , así como VW , YW y VZ
G19 corresponde al eje de herramienta X	YZ , así como WU , ZU y WX

Pieza en bruto

Con las funciones NC **G30** y **G31** se define una pieza en bruto rectangular para la simulación del programa NC.

El paralelepípedo se define introduciendo un punto MIN en la esquina inferior izquierda delantera y un punto MAX en la equina superior derecha trasera.

N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40	; Definición del punto MIN
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0	; Definición del punto MAX

G30 y **G31** corresponden a las sintaxis Klartext **BLK FORM 0.1** y **BLK FORM 0.2**.

Información adicional: "Definir pieza en bruto con BLK FORM", Página 266

Con **G17**, **G18** y **G19** se define el eje de herramienta.

Información adicional: "Eje de la herramienta", Página 1565

Con la sintaxis Klartext también se pueden definir las siguientes piezas en bruto:

- Tubería cilíndrica con **BLK FORM CYLINDER**
Información adicional: "Tubería cilíndrica con BLK FORM CYLINDER", Página 270
- Pieza en bruto con simetría de revolución y con **BLK FORM ROTATION**
Información adicional: "Pieza en bruto con simetría de revolución y con BLK FORM ROTATION", Página 271
- Fichero STL como pieza en bruto con **BLK FORM FILE**
Información adicional: "Fichero STL como pieza en bruto con BLK FORM FILE", Página 272

Herramientas

Llamada a la herramienta

Con la función NC **T** se llama una herramienta en el programa NC.

T corresponde a la sintaxis Klartext **TOOL CALL**.

Información adicional: "Llamada de herramienta con TOOL CALL", Página 316

Con **G17**, **G18** y **G19** se define el eje de herramienta.

Información adicional: "Eje de la herramienta", Página 1565

Datos de corte

Velocidad cabezal

La velocidad del cabezal **S** se define en la unidad de revoluciones del cabezal por minuto rpm.

De forma alternativa, en una llamada de herramienta se puede definir la velocidad de corte constante **VC** en metros por minuto m/min.

N110 T1 G17 S(VC = 200)

; Llamada de herramienta con velocidad de corte constante

Información adicional: "Velocidad del cabezal S", Página 321

Avance

El avance de los ejes lineales se define en milímetros por minuto mm/min.

En los programas de pulgadas, se debe definir el avance en 1/10 in/min.

El avance de los ejes rotativos se define en grados por minuto °/min.

El avance se puede definir con tres decimales.

Información adicional: "Avance F", Página 322

Definición de la herramienta

Con la función NC **G99** se pueden definir las cotas de una herramienta.



Rogamos consulte el manual de la máquina.

La definición de herramientas con **G99** es una función que depende de la máquina.

Para definir herramientas, HEIDENHAIN recomienda utilizar la gestión de herramientas en lugar de la función **G99**.

Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308

110 G99 T3 L+10 R+5

; Definir herramienta

G99 corresponde a la sintaxis Klartext **TOOL DEF**.

Información adicional: "Preselección de herramienta con TOOL DEF", Página 324

Preselección de herramienta

Mediante la función NC **G51**, el control numérico prepara una herramienta en el almacén, lo que acorta el tiempo de cambio de herramienta.



Rogamos consulte el manual de la máquina.

La preselección de herramientas con **G99** es una función que depende de la máquina.

110 G51 T3

; Preseleccionar la herramienta

G51 corresponde a la sintaxis Klartext **TOOL DEF**.

Información adicional: "Preselección de herramienta con TOOL DEF", Página 324

Funciones de trayectoria

Recta

Coordenadas cartesianas

Con las funciones NC **G00** y **G01** se programa un movimiento de recorrido recto en cualquier dirección con marcha rápida o con avance de mecanizado.

N110 G00 Z+100 M3

; Recta en marcha rápida

N120 G01 X+20 Y-15 F200

; Recta con avance de mecanizado

El avance programado con un valor numérico sigue activo hasta la frase NC en la que se programa un nuevo avance. **G00** solo actúa en la frase NC en la que está programada. Después de la frase NC con **G00**, vuelve a activarse el último avance programado con un valor numérico.



Programar los movimientos de marcha rápida exclusivamente con la función NC **G00** y no mediante valores numéricos muy altos. De esta forma se garantiza que la marcha rápida actúe frase a frase y de que se pueda regular la marcha rápida independientemente del avance de mecanizado.

G00 y **G01** corresponden a las sintaxis Klartext **L** con **FMAX** y **F**.

Información adicional: "Recta L", Página 340

Coordenadas polares

Con las funciones NC **G10** y **G11** se programa un movimiento de recorrido recto en cualquier dirección con marcha rápida o con avance de mecanizado.

N110 I+0 J+0

; Polo

N120 G10 R+10 H+10

; Recta en marcha rápida

N130 G11 R+50 H+50 F200

; Recta con avance de mecanizado

El radio en coordenadas polares **R** corresponde a la sintaxis Klartext **PR**.

El ángulo en coordenadas polares **H** corresponde a la sintaxis Klartext **PA**.

G10 y **G11** corresponden a las sintaxis Klartext **L** con **FMAX** y **F**.

Información adicional: "Recta LP", Página 358

Bisel

Con la función NC **G24** se puede añadir un bisel entre dos rectas. El tamaño del bisel se refiere al punto de intersección que se programa mediante las rectas.

N110 G01 X+40 Y+5	; Recta con avance de mecanizado
N120 G24 R12	; Bisel con avance de mecanizado
N130 G01 X+5 Y+0	; Recta con avance de mecanizado

El valor situado detrás del elemento sintáctico **R** corresponde al tamaño del bisel.

G24 corresponde a la sintaxis Klartext **CHF**

Información adicional: "Bisel CHF", Página 342

Redondeo

Con la función NC **G25** se puede añadir un redondeo entre dos rectas. El redondeo se refiere al punto de intersección que se programa mediante las rectas.

N110 G01 X+40 Y+25	; Recta con avance de mecanizado
N120 G25 R5	; Redondeo con avance de mecanizado
N130 G01 X+10 Y+5	; Recta con avance de mecanizado

G25 corresponde a la sintaxis Klartext **RND**

El valor situado detrás del elemento sintáctico **R** corresponde al radio.

Información adicional: "Redondeo RND", Página 343

Punto medio del círculo

Coordenadas cartesianas

Con las funciones NC **I**, **J** y **K** o **G29** se define el centro del círculo.

N110 I+25 J+25	; Centro del círculo en el plano XY
N110 G00 X+25 Y+25	; Posicionamiento previo con una recta
N120 G29	; Centro del círculo en la última posición

- **I, J y K**

El centro del círculo se define en esta frase NC.

- **G29**

El control numérico acepta la última posición programada como centro del círculo.

I, J y K o **G29** corresponden a la sintaxis Klartext **CC** con o sin valores del eje.

Información adicional: "Centro del círculo CC", Página 344



Con **I** y **J** se define el centro del círculo en los ejes **X** y **Y**. Para definir el eje **Z**, programar **K**.

Información adicional: "Trayectoria circular en otro plano", Página 354

Coordenadas polares

Con las funciones NC **I**, **J** y **K** o **G29** se define un polo. Todas las coordenadas polares se refieren al polo.

N110 I+25 J+25	; Polo
-----------------------	--------

- **I, J y K**

El polo se define en esta frase NC.

- **G29**

El control numérico acepta la última posición programada como polo.

I, J y K o **G29** corresponden a la sintaxis Klartext **CC** con o sin valores del eje.

Información adicional: "Origen de las coordenadas polares del polo CC", Página 357

Trayectoria circular alrededor del punto central del círculo

Coordenadas cartesianas

Con las funciones NC **G02**, **G03** y **G05** se programa una trayectoria circular alrededor de un centro del círculo.

N110 I+25 J+25	; Punto medio del círculo
-----------------------	---------------------------

N120 G03 X+45 Y+25	; Trayectoria circular alrededor del punto central del círculo
---------------------------	--

- **G02**

Trayectoria circular en sentido horario, corresponde a la sintaxis Klartext **C** con **DR-**.

- **G03**

Trayectoria circular en sentido antihorario, corresponde a la sintaxis Klartext **C** con **DR+**.

- **G05**

Trayectoria circular sin sentido de giro, corresponde a la sintaxis Klartext **C** sin **DR**.

El control numérico utiliza el último sentido de giro programado.

Información adicional: "Trayectoria circular C ", Página 346

Coordenadas polares

Con las funciones NC **G12**, **G13** y **G15** se programa una trayectoria circular alrededor de un polo definido.

N110 I+25 J+25	; Polo
N120 G13 H+180	; Trayectoria circular alrededor de un polo

- **G12**
Trayectoria circular en sentido horario, corresponde a la sintaxis Klartext **CP** con **DR-**.
- **G13**
Trayectoria circular en sentido antihorario, corresponde a la sintaxis Klartext **CP** con **DR+**.
- **G15**
Trayectoria circular sin sentido de giro, corresponde a la sintaxis Klartext **CP** sin **DR**.

El control numérico utiliza el último sentido de giro programado.

El ángulo en coordenadas polares **H** corresponde a la sintaxis Klartext **PA**.

Información adicional: "Trayectoria circular CP alrededor del polo CC", Página 360

Trayectoria circular con radio definido

Coordenadas cartesianas

Con las funciones NC **G02**, **G03** y **G05** se programa una trayectoria circular con radio definido. En cuanto se programa la indicación del radio, el control numérico ya no necesita un centro del círculo.

N110 G03 X+70 Y+40 R+20	; Trayectoria circular con radio definido
--------------------------------	---

- **G02**
Trayectoria circular en sentido horario, corresponde a la sintaxis Klartext **CR** con **DR-**.
- **G03**
Trayectoria circular en sentido antihorario, corresponde a la sintaxis Klartext **CR** con **DR+**.
- **G05**
Trayectoria circular sin sentido de giro, corresponde a la sintaxis Klartext **CR** sin **DR**.

El control numérico utiliza el último sentido de giro programado.

Información adicional: "Trayectoria circular CR", Página 348

Trayectoria circular con unión tangencial

Coordenadas cartesianas

Con la función NC **G06** se programa una trayectoria circular con unión tangencial a la función de trayectoria anterior.

N110 G01 X+25 Y+30 F300	; Recta
N120 G06 X+45 Y+20	; Trayectoria circular con unión tangencial

G06 corresponde a la sintaxis Klartext **CT**

Información adicional: "Trayectoria circular CT", Página 351

Coordenadas polares

Con la función NC **G16** se programa una trayectoria circular con unión tangencial a la función de trayectoria anterior.

N110 G01 G42 X+0 Y+35 F300	; Recta
N120 I+40 J+35	; Polo
N130 G16 R+25 H+120	; Trayectoria circular con unión tangencial

El radio en coordenadas polares **R** corresponde a la sintaxis Klartext **PR**.

El ángulo en coordenadas polares **H** corresponde a la sintaxis Klartext **PA**.

G16 corresponde a la sintaxis Klartext **CTP**

Información adicional: "Trayectoria circular CTP", Página 362

Aproximación y salida del contorno

Con las funciones NC **G26** y **G27** se puede sobrepasar o dejar suavemente el contorno mediante un segmento del círculo.

N110 G01 G40 G90 X-30 Y+50	; Punto inicial
N120 G01 G41 X+0 Y+50 F350	; Primer punto del contorno
N130 G26 R5	; Aproximación tangencial
* - ...	
N210 G27 R5	; Alejamiento tangencial
N220 G00 G40 X-30 Y+50	; Punto final

HEIDENHAIN recomienda utilizar las funciones NC **APPR** y **DEP**, ya que son más potentes. Estas funciones NC combinan en parte varias frases NC para sobrepasar y salir del contorno.

G41 y **G42** corresponden a la sintaxis Klartext **RL** y **RR**.

Información adicional: "Funciones de aproximación y salida con coordenadas cartesianas", Página 371

Las funciones NC **APPR** y **DEP** también se pueden programar con coordenadas polares.

Información adicional: "Funciones de aproximación y salida con coordenadas polares", Página 385

Técnicas de programación

Subprogramas y repeticiones parciales de un programa

Las técnicas de programación ayudan a estructurar un programa NC y a evitar repeticiones innecesarias. Gracias a los subprogramas, las posiciones de mecanizado para varias herramientas solo se deben definir una vez. Con las repeticiones parciales del programa se evita programar varias veces frases NC o secuencias del programa idénticas y sucesivas. La combinación e imbricación de ambas técnicas de programación permite crear programas NC más cortos, así como llevar a cabo modificaciones en unas pocas posiciones centrales.

Información adicional: "Subprogramas y repeticiones de programas con label LBL", Página 398

Definir label

Con la función NC **G98** se define una nueva label en el programa NC.

Cada label debe ser claramente identificable en el programa NC mediante un número o un nombre. Si hay algún número o nombre repetido en el programa NC, el control numérico muestra una advertencia antes de la frase NC.

Si se programa una label detrás de **M30** o **M2**, la label corresponde a un subprograma. Los subprogramas siempre deben finalizar con un **G98 L0**.

Este número es el único que puede aparecer cualquier número de veces en el programa NC.

N110 G98 L1	; Inicio del subprograma definido con un número
N120 G00 Z+100	; Retirar la herramienta en marcha rápida
N130 G98 L0	; Final del subprograma
N110 G98 L "UP"	; Inicio del subprograma definido con un nombre

G98 L corresponde a la sintaxis Klartext **LBL**.

Información adicional: "Definir la label con LBL SET", Página 398

Llamar a un subprograma

Con la función NC **L** se llama un subprograma programado después de un **M30** o **M2**.

Cuando el control numérico lee la función NC **L**, salta a la label definida y sigue ejecutando el programa NC desde esa frase NC. Cuando el control numérico lee **G98 L0**, retrocede a la siguiente frase NC después de la llamada con **L**.

N110 L1	; Llamada a un subprograma
----------------	----------------------------

L sin **G98** corresponde a la sintaxis Klartext **CALL LBL**.

Información adicional: "Llamar label con CALL LBL", Página 399

Repetición de parte de programa

Con la repetición parcial del programa se puede repetir un segmento del programa tan a menudo como se desee. El segmento del programa debe comenzar con una definición de label **G98 L** y finalizar con una **L**. Con la cifra situada tras el punto decimal se puede definir opcionalmente cuán a menudo repite el control numérico este segmento del programa.

N110 L1.2	; Llamar dos veces a la label 1
------------------	---------------------------------

L sin **98** y la cifra que sigue al punto decimal corresponden a la sintaxis Klartext **CALL LBL REP**.

Información adicional: "Repeticiones parciales del programa", Página 401

Funciones de selección

Información adicional: "Funciones de selección", Página 402

Llamar programa NC

Con la función NC % se puede, desde un programa NC, llamar a otro programa NC separado.

N110 %TNC:\nc_prog\reset.i	; Llamar al programa NC
-----------------------------------	-------------------------

% corresponde a la sintaxis Klartext **CALL PGM**.

Información adicional: "Llamar al programa NC con PGM CALL", Página 403

Activar la tabla de puntos cero en el programa NC

Con la función NC %:**TAB:** se puede activar una tabla de puntos cero desde un programa NC.

N110 %:TAB: "TNC:\table\zeroshift.d"	; Activar la tabla de puntos cero
---	-----------------------------------

%:**TAB:** corresponde a la sintaxis Klartext **SEL TABLE**.

Información adicional: "Activar tabla de puntos cero en el programa NC", Página 1089

Seleccionar tabla de puntos

Con la función NC %:**PAT:** se puede activar una tabla de puntos desde un programa NC.

N110 %:PAT: "TNC:\nc_prog\positions.pnt"	; Activar tabla de puntos
---	---------------------------

%:**PAT:** corresponde a la sintaxis Klartext **SEL PATTERN**.

Información adicional: "Seleccionar la tabla de puntos en el programa NC con SEL PATTERN", Página 417

Seleccionar un programa NC con definición del contorno

Con la función NC %:**CNT:** se puede, desde un programa NC, seleccionar otro programa NC con una definición del contorno.

N110 %:PAT: "TNC:\nc_prog\contour.h"	; Seleccionar programa NC con definición del contorno
---	---

Información adicional: "Programación gráfica", Página 1515

%:**CNT:** corresponde a la sintaxis Klartext **SEL CONTOUR**.

Información adicional: "Seleccionar el programa NC con definición del contorno", Página 429

Seleccionar y llamar programa NC

Con la función NC %:**PGM:** se puede seleccionar otro programa NC separado. Con la función NC %<>% se llama al programa NC seleccionado en otra posición dentro del programa NC activo.

N110 %:PGM: "TNC:\nc_prog\reset.i"	; Seleccionar programa NC
---	---------------------------

* - ...	
----------------	--

N210 %<>%	; Llamar programa NC seleccionado
------------------------	-----------------------------------

%:**PGM:** y %<>% corresponden a las sintaxis Klartext **SEL PGM** y **CALL SELECTED PGM**.

Información adicional: "Llamar al programa NC con PGM CALL", Página 403

Información adicional: "Seleccionar el programa NC y llamarlo con SEL PGM y CALL SELECTED PGM", Página 405

Definir el programa NC como ciclo

Con la función NC **G: :** se puede, desde un programa NC, definir otro programa NC como ciclo de mecanizado.

N110 G: : "TNC:\nc_prog\cycle.i"	; Definir el programa NC como ciclo de mecanizado
---	---

G: : corresponde a la sintaxis Klartext **SEL CYCLE**.

Información adicional: "Definir el programa NC como ciclo y llamarlo", Página 499

Llamada al ciclo

Es imprescindible no únicamente definir en el programa NC los ciclos para extracción de material, sino también llamarlos. La llamada se refiere siempre al último ciclo de mecanizado definido en el programa NC.

El control numérico ofrece las siguientes opciones para llamar un ciclo:

Sintaxis	Significado
G79 corresponde a la sintaxis Klartext CYCLE CALL	El control numérico llama al último ciclo de mecanizado programado en la última posición programada.
G79 PAT corresponde a la sintaxis Klartext CYCLE CALL PAT	El control numérico llama al último ciclo de mecanizado programado en todas las posiciones en las que se ha definido una tabla de puntos.
G79 G01 corresponde a la sintaxis Klartext CYCLE CALL POS	El control numérico llama al último ciclo de mecanizado programado en la posición en la que se define la frase NC con G79 G01
M89 y M99	Con M99 , el control numérico ejecuta el último ciclo de mecanizado programado en la última posición programada. Con M89 , el control numérico ejecuta el último ciclo de mecanizado programado tras cada frase de posicionamiento hasta que lee un M99 .
N110 G79 M3	; Llamar al ciclo
N110 G79 PAT F200 M3	; Llamar al ciclo en todas las posiciones de la tabla de puntos
N110 G79 G01 G90 X+0 X+25	; Llamar al ciclo en la posición definida
N110 G01 X+0 X+25 M89	; Llamar al ciclo en la posición definida y en cada nueva frase de posicionamiento
N120 G01 X+25 Y+25	
N130 G01 X+50 Y+25 M99	; Llamar al ciclo por última vez en la posición definida

Información adicional: "Llamada a los ciclos", Página 497

Corrección del radio de la herramienta

Con una corrección del radio de herramienta activa, el control numérico ya no se refiere en el programa NC al centro de la herramienta, sino a la cuchilla de la herramienta.

Una frase de datos NC puede contener las siguientes correcciones del radio de la herramienta:

Sintaxis	Significado
G40 corresponde a la sintaxis Klartext R0	Reiniciar una corrección del radio de herramienta activa, posicionamiento con el centro de la herramienta
G41 corresponde a la sintaxis Klartext RL	Corrección del radio de herramienta, a la izquierda del contorno
G42 corresponde a la sintaxis Klartext RR	Corrección del radio de herramienta, a la derecha del contorno

Información adicional: "Corrección del radio de herramienta", Página 1174

Funciones auxiliares

Con las funciones auxiliares se pueden activar o desactivar funciones e influir en el comportamiento del control numérico.

Información adicional: "Funciones auxiliares", Página 1389

G38 corresponde a la sintaxis Klartext **STOP**.

Información adicional: "Funciones auxiliares M y STOP ", Página 1390

Programación de variables

El control numérico ofrece las siguientes opciones para programar variables dentro de los programas ISO:

Grupo de funciones	Información adicional
Tipos de cálculo básico	Página 1577
Funciones angulares	Página 1578
Cálculo de círculos	Página 1579
Comando de salto	Página 1580
Funciones especiales	Página 1582
Funciones String	Corresponde a la sintaxis Klartext Página 1476
Contador	Corresponde a la sintaxis Klartext Página 1484
Cálculos con fórmulas	Corresponde a la sintaxis Klartext Página 1472
Función para la definición de contornos complejos	Corresponde a la sintaxis Klartext Página 426

El control numérico diferencia entre los tipos de variable **Q**, **QL**, **QR** y **QS**.

Información adicional: "Programación de variables", Página 1433



No todas las funciones NC de la programación de variables están disponibles en los programas ISO, p. ej. accesos a la tabla con instrucciones SQL.

Información adicional: "Acceso a las tablas con instrucciones SQL",
Página 1493

Tipos de cálculo básico

Con las funciones **D01** a **D05** se pueden calcular valores dentro del programa NC. Si se desea calcular con variables, debe asignarse previamente un valor inicial a cada variable mediante la función **D00**.

El control numérico ofrece las siguientes funciones:

Sintaxis	Significado
D00	Asignación Asignar un valor o el estado no definido
D01	Suma Determinar y asignar la suma de dos valores
D02	Resta Determinar y asignar la diferencia de dos valores
D03	Multiplicación Determinar y asignar la multiplicación de dos valores
D04	División Determinar y asignar el cociente de dos valores Limitación: No se puede dividir entre cero
D05	Raíz cuadrada Sacar y asignar la raíz cuadrada de un número Limitación: No se puede calcular la raíz cuadrada de un valor negativo

N110 D00 Q5 P01 +60 ; Asignación, Q5 = 60

N110 D01 Q1 P01 -Q2 P02 -5 , Suma, Q1 = -Q2+(-5)

N110 D02 Q1 P01 +10 P02 +5 ; Resta, Q1 = +10-(-5)

N110 D03 Q2 P01 +3 P02 +3 ; Multiplicación, Q2 = 3*3

N110 D04 Q4 P01 +8 P02 +Q2 ; División, Q4 = 8/Q2

N110 D05 Q20 P01 4 ; Raíz cuadrada, Q20 = $\sqrt{4}$

D corresponde a la sintaxis Klartext **FN**.

Los números de la sintaxis ISO corresponden a los números de la sintaxis Klartext.

P01, **P02**, etc. actúan como comodines para, p. ej., los símbolos matemáticos que representa el control numérico en la sintaxis Klartext.

Información adicional: "Carpeta Tipos de cálculo básico", Página 1448



HEIDENHAIN recomienda introducir las fórmulas directamente, ya que permitirá programar varios pasos del cálculo en una frase NC.

Información adicional: "Fórmulas en el programa NC", Página 1472

Funciones angulares

Con estas funciones se pueden calcular funciones angulares para, p. ej. programar contornos triangulares variables.

El control numérico ofrece las siguientes funciones:

Sintaxis	Significado
D06	Seno Calcular el seno de un ángulo en grados y asignarlo
D07	Coseno Calcular el coseno de un ángulo en grados y asignarlo
D08	Raíz de la suma de los cuadrados Formar y asignar la longitud de dos valores, p. ej. calcular el tercer lado de un triángulo
D13	Ángulo Calcular y asignar el ángulo con la arcotangente del cateto opuesto y el cateto contiguo o el seno y el coseno del ángulo ($0 < \text{ángulo} < 360^\circ$)

N110 D06 Q20 P01 -Q5 ; Seno, $Q20 = \sin(-Q5)$

N110 D07 Q21 P01 -Q5 ; Coseno, $Q21 = \cos(-Q5)$

N110 D08 Q10 P01 +5 P02 +4 ; Raíz cuadrada de una suma de cuadrados, $Q10 = \sqrt{5^2+4^2}$

N110 D13 Q20 P01 +10 P02 -Q1 ; Ángulo, $Q20 = \arctan(25/-Q1)$

D corresponde a la sintaxis Klartext **FN**.

Los números de la sintaxis ISO corresponden a los números de la sintaxis Klartext.

P01, **P02**, etc. actúan como comodines para, p. ej., los símbolos matemáticos que representa el control numérico en la sintaxis Klartext.

Información adicional: "Carpeta Funciones angulares", Página 1451



HEIDENHAIN recomienda introducir las fórmulas directamente, ya que permitirá programar varios pasos del cálculo en una frase NC.

Información adicional: "Fórmulas en el programa NC", Página 1472

Cálculo de círculos

Con estas funciones, se pueden calcular el centro y el radio del círculo a partir de tres coordenadas de tres o cuatro puntos del círculo, es decir, la posición y el tamaño de un arco de círculo.

El control numérico ofrece las siguientes funciones:

Sintaxis	Significado
D23	Datos del círculo a partir de tres puntos del círculo El control numérico guarda los valores calculados en tres parámetros Q sucesivos, por lo que solo se programa el número de la primera variable.
D24	Datos del círculo a partir de cuatro puntos del círculo El control numérico guarda los valores calculados en tres parámetros Q sucesivos, por lo que solo se programa el número de la primera variable.

N110 D23 Q20 P01 Q30

; Datos del círculo a partir de tres puntos del círculo

N110 D24 Q20 P01 Q30

; Datos del círculo a partir de cuatro puntos del círculo

D corresponde a la sintaxis Klartext **FN**.

Los números de la sintaxis ISO corresponden a los números de la sintaxis Klartext.

P01, P02, etc. actúan como comodines para, p. ej., los símbolos matemáticos que representa el control numérico en la sintaxis Klartext.

Información adicional: "Carpetas Cálculo de círculos", Página 1452

Comando de salto

Con condiciones si/entonces, el control numérico compara una variable o un valor fijo con otra variable o valor fijo. Si se cumple la condición, el control numérico salta a la label programada al final de la condición.

Si no se cumple la condición, el control numérico mecaniza la siguiente frase NC.

El control numérico ofrece las siguientes funciones:

Sintaxis	Significado
D09	Salto, si son iguales Si ambos valores son iguales, el control numérico salta a la label definida.
	Salto, si no se ha definido Si la variable no se ha definido, el control numérico salta a la label definida.
	Salto, si se ha definido Si la variable se ha definido, el control numérico salta a la label definida.
D10	Salto, si no son iguales Si los dos valores no son iguales, el control numérico salta a la label definida.
D11	Salto cuando es mayor que Si el primer valor es mayor que el segundo, el control numérico salta a la label definida.
D12	Salto cuando es menor que Si el primer valor es menor que el segundo, el control numérico salta a la label definida.

N110 D09 P01 +Q1 P02 +Q3 P03 "LBL" ; Salto, si son iguales

N110 D09 P01 +Q1 IS UNDEFINED P03 "LBL" ; Salto, si no se ha definido

N110 D09 P01 +Q1 IS DEFINED P03 "LBL" ; Salto, si se ha definido

N110 D10 P01 +10 P02 -Q5 P03 10 ; Salto, si no son iguales

N110 D11 P01 +Q1 P02 +10 P03 QS5 ; Salto, si es mayor que

N110 D12 P01 +Q5 P02 +0 P03 "LBL" ; Salto, si es menor que

D corresponde a la sintaxis Klartext **FN**.

Los números de la sintaxis ISO corresponden a los números de la sintaxis Klartext.

P01, P02, etc. actúan como comodines para, p. ej., los símbolos matemáticos que representa el control numérico en la sintaxis Klartext.

Información adicional: "CarpetaComando de salto", Página 1454

Funciones para las tres tablas de libre definición

Se puede abrir cualquier tabla de libre definición y, a continuación, acceder a ella con permiso de escritura o lectura.

El control numérico ofrece las siguientes funciones:

Sintaxis	Significado
D26	Abrir tabla de libre definición Información adicional: "Abrir tabla de libre definición con FN 26: TABOPEN", Página 1468
D27	Describir tabla de libre definición Información adicional: "Describir tabla de libre definición con FN 27: TABWRITE", Página 1469
D28	Leer tabla de libre definición Información adicional: "Leer tabla de libre definición con FN 28: TABREAD", Página 1470

N110 D26 TNC:\DIR1\TAB1.TAB	; Abrir tabla de libre definición
N110 Q5 = 3.75	; Definir el valor para la columna Radius
N120 Q6 = -5	; Definir el valor para la columna Depth
N130 Q7 = 7,5	; Definir el valor para la columna D
N140 D27 P01 5/"Radius,Depth,D" = Q5	; Escribir los valores definidos en la tabla
N110 D28 Q10 = 6/"X,Y,D"	; Leer los valores numéricos de las columnas X , Y y D
N120 D28 QS1 = 6/"DOC"	; Leer el valor alfanumérico de la columna DOC

D corresponde a la sintaxis Klartext **FN**.

Los números de la sintaxis ISO corresponden a los números de la sintaxis Klartext.

P01, **P02**, etc. actúan como comodines para, p. ej., los símbolos matemáticos que representa el control numérico en la sintaxis Klartext.

Funciones especiales

El control numérico ofrece las siguientes funciones:

Sintaxis	Significado
D14	Emitir avisos de error Información adicional: "Emitir mensaje de error con FN 14: ERORR", Página 1455 Información adicional: "Números de error predefinidos para FN 14: ERROR", Página 2391
D16	Emitir texto con formato Información adicional: "Emitir texto formateado con FN 16: F-PRINT", Página 1456
D18	Leer datos del sistema Información adicional: "Leer dato del sistema con FN 18: SYSREAD", Página 1463 Información adicional: "Datos del sistema", Página 2397
D19	Emitir valores al PLC Información adicional: "Transmitir los valores al PLC con FN 19: PLC", Página 1464
D20	Sincronización del NC y el PLC Información adicional: "Sincronizar el control numérico y el PLC con FN 20: WAIT FOR", Página 1465
D29	Emitir valores al PLC Información adicional: "Transmitir los valores al PLC con FN 29: PLC", Página 1466
D37	Crear ciclos propios Información adicional: "Crear ciclos propios con FN 37: EXPORT", Página 1466
D38	Enviar información desde el programa NC Información adicional: "Enviar información del programa NC con FN 38: SEND", Página 1466

N110 D14 P01 1000 ; Emitir mensaje de error número 1000

N110 D16 P01 F-PRINT TNC:\mask.a / TNC: \Prot1.txt ; Mostrar fichero de salida en la pantalla del control numérico con **D16**

N110 D18 Q25 ID210 NR4 IDX3 ; Guardar el factor de escala activo del eje Z en **Q25**

N110 D38 /"Q-Parameter Q1: %F Q23: %F" P02 +Q1 P02 +Q23 ; Escribir valores de **Q1** y **Q23** en el libro de registro

D corresponde a la sintaxis Klartext **FN**.

Los números de la sintaxis ISO corresponden a los números de la sintaxis Klartext.

P01, **P02**, etc. actúan como comodines para, p. ej., los símbolos matemáticos que representa el control numérico en la sintaxis Klartext.

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

Las modificaciones en el PLC pueden producir comportamientos no deseados y errores graves, p. ej., un control numérico no operativo. Por este motivo, el acceso al PLC está protegido por contraseña. Las funciones **D19, D20, D29 y D37** ofrecen a HEIDENHAIN, el fabricante y a terceros la posibilidad de comunicarse con un PLC desde un programa NC. No es recomendable que la utilice el operador de la máquina o el programador NC. Durante la ejecución de las funciones y el mecanizado subsiguiente existe riesgo de colisión.

- ▶ Utilizar las funciones exclusivamente con la conformidad de HEIDENHAIN, el fabricante o el tercero
- ▶ Tener en cuenta la documentación de HEIDENHAIN, del fabricante y de terceros

27.3 Ciclos

Principios básicos

Además de las funciones NC con sintaxis ISO, en los programas ISO también se pueden utilizar los ciclos seleccionados con sintaxis Klartext. La programación es idéntica a la programación Klartext.

Los números de los ciclos Klartext corresponden a los números de las funciones G. En los ciclos antiguos con números inferiores a **200** existen excepciones. En estos casos, el número correspondiente a la función G se encuentra dentro de la descripción del ciclo.

Información adicional: "Ciclos de mecanizado", Página 491

Los siguientes ciclos no están disponibles en los programas ISO:

- Ciclo **1 PTO REF POLAR**
- Ciclo **3 MEDIR**
- Ciclo **4 MEDIR 3D**
- Ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**

En lugar del ciclo **G80 PLANO DE TRABAJO**, HEIDENHAIN recomienda utilizar la función **PLANE**, ya que es más potente. Con las funciones **PLANE** se puede elegir si se programan ángulos del eje o ángulos espaciales.

Información adicional: "PLANE SPATIAL", Página 1114

Decalaje del punto cero

Con las funciones NC **G53** o **G54** se programa una desviación del punto cero. **G54** desplaza el punto cero de la pieza a las coordenadas que se definen directamente dentro de la función. **G53** utiliza valores de coordenadas de una tabla de puntos cero. Mediante una desviación del punto cero se pueden repetir mecanizados en cualquier punto de la pieza.

N110 G54 X+0 Y+50	; Desplazar el punto cero de la pieza a las coordenadas definidas
N110 G53 P01 10	; Desplazar el punto cero de la pieza a las coordenadas de la fila 10 de la tabla

Para restablecer una desviación del punto cero, hacer lo siguiente:

- Dentro de la función **G54**, definir el valor **0** en cada eje
- Dentro de la función **G53**, seleccionar una fila de la tabla que contenga el valor **0** en todas las columnas

En la zona de trabajo **Estado**, el control numérico muestra la siguiente información:

- 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

Notas



Con el parámetro de máquina **CfgDisplayCoordSys** (n.º 127501), el fabricante define en qué sistema de coordenadas se muestra la visualización de estado de un desplazamiento de punto cero activo.

- Los puntos cero de la tabla de puntos cero siempre se refieren al punto de referencia actual de la pieza.
- Si el punto cero de la pieza se desplaza con una tabla de puntos cero, la tabla de puntos cero debe activarse previamente con **%;TAB:**.

Información adicional: "Activar la tabla de puntos cero en el programa NC",
Página 1573

- Si se trabaja sin **%;TAB:**, la tabla de puntos cero debe activarse manualmente.

Información adicional: "Activar manualmente la tabla de puntos cero",
Página 1088

27.4 Funciones Klartext en ISO

Principios básicos

Además de las funciones NC con sintaxis ISO y los ciclos, también se pueden utilizar las funciones NC seleccionadas con sintaxis Klartext en los programas ISO. La programación es idéntica a la programación Klartext.

Para más información sobre la programación, consultar los capítulos correspondientes de cada función NC.

Las siguientes funciones NC solo están disponibles en los programas Klartext.

- Definiciones de patrones con **PATTERN DEF**
Información adicional: "Definición de patrones PATTERN DEF", Página 435
- Funciones NC para la transformación de coordenadas **TRANS DATUM, TRANS MIRROR, TRANS ROTATION** y **TRANS SCALE**
Información adicional: "Funciones NC para la transformación de coordenadas", Página 1099
- Funciones de fichero **FUNCTION FILE** y **OPEN FILE**
Información adicional: "Funciones de fichero programables", Página 1220
- Funciones para el mecanizado con ejes paralelos **PARAXCOMP** y **PARAXMODE**
Información adicional: "Mecanizado con ejes paralelos U, V y W", Página 1356
- Programas con vectores normales
Información adicional: "Programas NC generados por CAM", Página 1373
- Acceso a tablas con instrucciones SQL
Información adicional: "Acceso a las tablas con instrucciones SQL", Página 1493

28

**Ayudas para el
manejo**

28.1 Zona de trabajo Ayuda

Aplicación

En la zona de trabajo **Ayuda**, el control numérico muestra una figura auxiliar del elemento sintáctico actual de una función NC o el producto auxiliar integrado **TNCguide**.

Temas utilizados

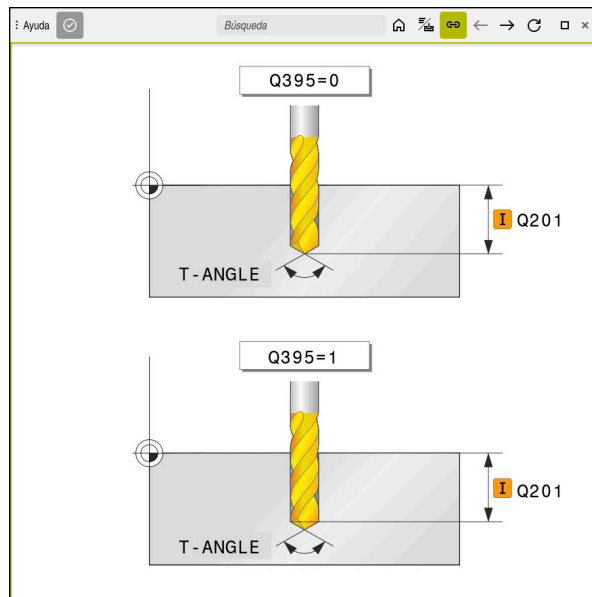
- Aplicación **Ayuda**
Información adicional: "Aplicación Ayuda", Página 83
- Manual de instrucciones como el producto auxiliar integrado **TNCguide**
Información adicional: "Manual de instrucciones como producto auxiliar integrado TNCguide", Página 82

Descripción de la función

La zona de trabajo **Ayuda** se puede seleccionar en el modo de funcionamiento **Programación** y en la aplicación **MDI**.

Información adicional: "Modo de funcionamiento Programación", Página 220

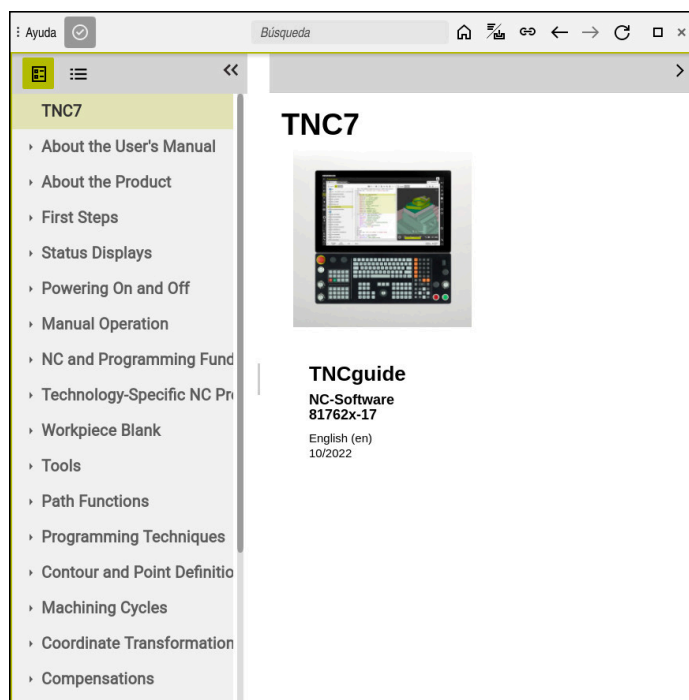
Información adicional: "Aplicación MDI", Página 2033



Zona de trabajo **Ayuda** con una figura auxiliar para un parámetro de ciclo

Si la zona de trabajo **Ayuda** está activa, el control numérico puede mostrar en ella la figura auxiliar durante la programación, en lugar de en la zona de trabajo **Programa**.

Información adicional: "Zona de trabajo Programa", Página 221






Zona de trabajo **Ayuda** con **TNCguide** abierto

Si la zona de trabajo **Ayuda** está activa, el control numérico puede mostrar el producto auxiliar integrado **TNCguide**.

Información adicional: "Manual de instrucciones como producto auxiliar integrado TNCguide", Página 82

Iconos de la zona de trabajo Ayuda

Icono	Función
	<p>Visualizar página de inicio</p> <p>La página de inicio muestra toda la documentación disponible. Seleccionar la documentación deseada mediante el mosaico de navegación, p. ej. TNCguide.</p> <p>Si solo está disponible una documentación, el control numérico abre el contenido directamente.</p> <p>Si hay una documentación abierta, se puede utilizar la función de búsqueda.</p> <p>Información adicional: "Iconos", Página 84</p>
	<p>Visualizar TNCguide</p> <p>Información adicional: "Manual de instrucciones como producto auxiliar integrado TNCguide", Página 82</p>
	<p>Mostrar figuras auxiliares durante la programación</p>

28.1.1 Nota

Con el parámetro de máquina **stdTNCHELP** (n.º 105405) se define si el control numérico muestra figuras auxiliares como ventana superpuesta en la zona de trabajo **Programa**.

Información adicional: "Zona de trabajo Programa", Página 221

28.2 Teclado en pantalla de la barra del control numérico

Aplicación

El teclado en pantalla sirve para introducir funciones NC, letras y números, y para navegar.

El teclado en pantalla ofrece los siguientes modos:

- Introducción NC
- Introducción de texto
- Introducción de fórmula

Descripción de la función

Después del proceso de arranque, el control numérico abre por defecto el modo Introducción NC.

El teclado se puede mover por la pantalla. El teclado permanece activo hasta que se cierre, incluso si se cambia el modo de funcionamiento.

El control numérico recuerda la posición y el modo del teclado en pantalla hasta que se apague.

La zona de trabajo **Teclado** ofrece las mismas funciones que la del teclado en pantalla.

Apartados de Introducción NC



Teclado en pantalla en el modo Introducción NC

Introducción NC incluye los siguientes apartados:

- 1 Funciones del fichero
 - Definir favoritos
 - Copiar
 - Pegar
 - Insertar el comentario
 - Añadir punto de estructuración
 - Ocultar frase NC
- 2 Funciones NC
- 3 Teclas del eje e introducción de cifras
- 4 Parámetros Q
- 5 Teclas de navegación y diálogo
- 6 Conmutar a la introducción de texto

i Si en el apartado Funciones NC se pulsa varias veces la tecla **Q**, el control numérico modifica la sintaxis añadida en el siguiente orden:

- **Q**
- **QL**
- **QR**

Apartados de la introducción de texto

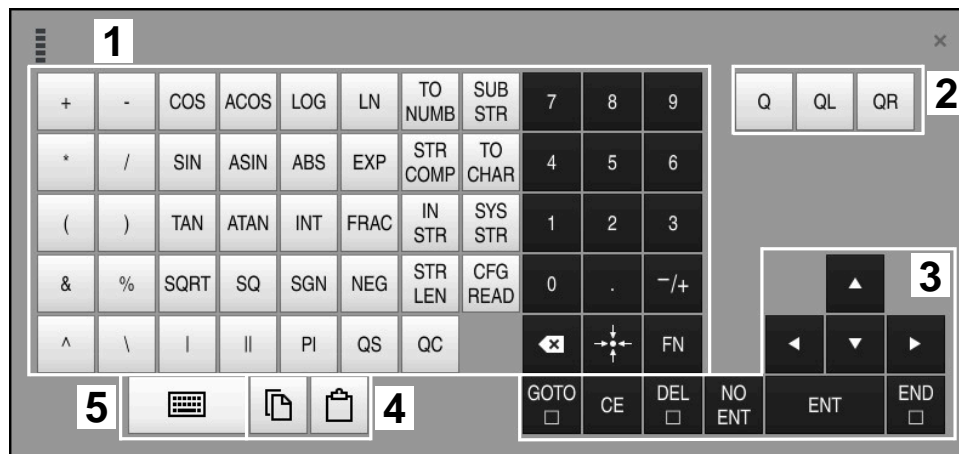


Teclado en pantalla en el modo Introducción de texto

La introducción de texto comprende los siguientes apartados:

- 1 Introducción
- 2 Teclas de navegación y diálogo
- 3 copiar y pegar
- 4 Conmutar a la introducción de fórmulas

Apartados de la introducción de fórmulas



Teclado en pantalla en el modo Introducción de fórmulas

La introducción de fórmulas comprende los siguientes apartados:

- 1 Introducción
- 2 Parámetros Q
- 3 Teclas de navegación y diálogo
- 4 Copiar y pegar
- 5 Conmutar a Introducción NC

28.2.1 Abrir y cerrar el teclado en pantalla

Para abrir el teclado en pantalla, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar **teclado en pantalla** en la barra del control numérico.
- > El control numérico abre el teclado en pantalla.

Para cerrar el teclado en pantalla, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar **Teclado en pantalla** con el teclado en pantalla abierto
- ▶ Alternativamente, seleccionar **Cerrar** dentro del teclado en pantalla
- > El control numérico cierra el teclado en pantalla.

28.3 Función GOTO

Aplicación

Con la tecla **GOTO** o el botón **GOTO Número de frase** se define en qué frase NC posiciona el control numérico el cursor luminoso. En el modo de funcionamiento **Tablas**, definir una fila de la tabla con el botón **GOTO Número de fila**.


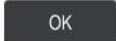
Descripción de la función

Si se ha abierto un programa NC para el mecanizado o en la simulación, el control numérico posiciona asimismo el cursor de ejecución antes de la frase NC. El control numérico inicia la ejecución del programa o la simulación desde la frase NC definida sin tener en cuenta el programa NC anterior.

Se puede introducir el número de frase o seleccionarla mediante **Buscar** en el programa NC.

28.3.1 Seleccionar frase NC con GOTO

Para seleccionar una frase NC, hacer lo siguiente:

- 
 - ▶ Seleccionar **GOTO**
 - El control numérico abre la ventana **Indicación de salto GOTO**.
 - ▶ Introducir el número de frase
- 
 - ▶ Seleccionar **OK**
 - El control numérico posiciona el cursor en la frase NC definida.

INDICACIÓN

Atención: Peligro de colisión

Si en la ejecución del programa se selecciona una frase NC mediante la función **GOTO** y, a continuación, se mecaniza el programa NC, el control numérico ignora todas las funciones NC programadas anteriormente, p. ej. las transformaciones. En este caso, existe riesgo de colisión en los movimientos de recorrido posteriores.

- ▶ Utilizar **GOTO** exclusivamente al programar y probar programas NC
- ▶ Al mecanizar programas NC, utilizar solamente **Avan.frase**

Información adicional: "Inicio del programa con proceso hasta una frase",
Página 2068

Notas

- En lugar del botón **GOTO**, también se puede utilizar el atajo del teclado **CTRL+G**.
- Si en la barra de acciones el control numérico muestra un icono de selección, se puede abrir la ventana de selección con **GOTO**.

28.4 Añadir comentarios

Aplicación

En un programa NC se pueden añadir comentarios y, mediante esta función, explicar los pasos del programa o dar instrucciones.

Descripción de la función

Existen las posibilidades siguientes para añadir un comentario:

- Comentario dentro de una frase NC
- Comentario como frase NC propia
- Definir la frase NC existente como comentario

El control numérico identifica los comentarios con el carácter **;**. El control numérico no procesa los comentarios en la simulación ni en la ejecución del programa.


Un comentario puede contener un máx. de 255 caracteres.



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


28.4.1 Añadir comentario como frase NC

Para añadir un comentario como frase NC separada, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar frase NC tras la que se desea añadir un comentario
- 
- ▶ Seleccionar ;
 - ▶ El control numérico añade un comentario tras la frase NC seleccionada como nueva frase NC.
 - ▶ Definir comentario

28.4.2 Añadir comentario en la frase NC


Para añadir un comentario dentro de una frase NC, hacer lo siguiente:

- ▶ Editar la frase NC deseada
- 
- ▶ Seleccionar ;
 - ▶ El control numérico añade el carácter ; al final de la frase.
 - ▶ Definir comentario

28.4.3 Marcar o desmarcar la frase NC como comentario

Con el botón **Comentar/descomentar**, se puede definir una frase NC como comentario o volver a definir el comentario como frase NC.

Para marcar o desmarcar una frase NC como comentario, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar la frase NC deseada
- 
- ▶ Seleccionar **Comentarios OFF/ON**
 - ▶ El control numérico añade el carácter ; al principio de la frase.
 - ▶ Si la frase NC ya está definida como comentario, el control numérico elimina el carácter ;.

28.5 Ocultar frases NC

Aplicación

Con / o el botón **Saltar OFF/ON** se pueden ocultar frases NC.

Si se ocultan frases NC, las frases NC ocultas se pueden saltar en la ejecución del programa.

Temas utilizados

- Modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**

Información adicional: "Modo de funcionamiento Ejecución pgm.", Página 2056

Descripción de la función

Si una frase NC se marca con /, la frase NC se ocultará. Si el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.** o en la aplicación **MDI** se activa el conmutador / **Saltar**, el control numérico salta la frase NC durante la ejecución.

Si el conmutador está activo, el control numérico marca en color gris las frases NC que se omiten.

Información adicional: "Iconos y botones", Página 2058

28.5.1 Mostrar u ocultar las frases NC

Para ocultar o mostrar una frase NC, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar la frase NC deseada



- ▶ Seleccionar **Saltar OFF/ON**
- > El control numérico añade el carácter / antes de la frase NC.
- > Si la frase NC ya está oculta, el control numérico elimina el carácter /.

28.6 Estructurar programas NC

Aplicación

Mediante los puntos de estructuración, se pueden organizar programas NC largos y complejos para que la navegación por los programa NC sea más clara y rápida.

Temas utilizados

- Columna **Estructurar** de la zona de **Programa**
Información adicional: "Columna Estructurar de la zona de trabajo Programa",
Página 1597

Descripción de la función

Los programas NC se pueden estructurar mediante puntos de estructuración. Los puntos de estructuración son texto que se puede utilizar como comentario o títulos en las siguientes líneas del programa.


Un punto de estructuración no puede contener más de 255 caracteres.

El control numérico muestra los puntos de estructuración en la columna **Estructurar**.

Información adicional: "Columna Estructurar de la zona de trabajo Programa",
Página 1597

28.6.1 Añadir punto de estructuración

Para añadir un punto de estructuración, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar la frase NC tras la que se quiere añadir un punto de estructuración
- 
- ▶ Seleccionar *
 - ▶ El control numérico añade un punto de estructuración después de la frase NC seleccionada como nueva frase NC.
 - ▶ Definir texto de la estructura

28.7 Columna Estructurar de la zona de trabajo Programa







Aplicación

Si se abre un programa NC, el control numérico busca elementos de estructuración en el programa NC y los muestra en la columna **Estructurar**. Los elementos de estructuración actúan como enlaces y permiten navegar con más rapidez por el programa NC.

Temas utilizados

- Zona de trabajo **Programa**, definir los contenidos de la columna **Estructurar**
Información adicional: "Ajustes en la zona de trabajo Programa", Página 224
- Añadir manualmente puntos de estructuración
Información adicional: "Estructurar programas NC", Página 1597

Descripción de la función

Programa	
0	 MM
1	 TNC:\nc_prog\nc_doc\RESET.H
7	 NC_SPOT_DRILL_D8
10	 200 TALADRADO
13	 DRILL_D5
16	 200 TALADRADO

Columna **Estructurar** con elementos de estructuración creados automáticamente

Cuando se abre un programa NC, el control numérico crea la estructura automáticamente.











En la ventana **Ajustes del programa** se define qué elementos de estructuración muestra el control numérico en la estructura. Los elementos de estructuración **PGM BEGIN** y **PGM END** no se pueden ocultar.








Información adicional: "Ajustes en la zona de trabajo Programa", Página 224

La columna **Estructurar** muestra la siguiente información:

- Número de frase NC
- Icono de la función NC
- Información que depende de la función


Dentro de la estructura, el control numérico muestra los siguientes iconos:

Icono	Sintaxis	Información
	BEGIN PGM	Unidad de medida del programa NC MM o IN
	TOOL CALL	<ul style="list-style-type: none"> ■ En caso necesario, nombre o número de la herramienta ■ En caso necesario, índice de la herramienta ■ En caso necesario, comentario
	* punto de separación	<ul style="list-style-type: none"> ■ En caso necesario, secuencia de caracteres introducida ■ En caso necesario, comentario
	LBL SET	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nombre o número de la label ■ En caso necesario, comentario
	LBL 0	<ul style="list-style-type: none"> ■ Número de la label ■ En caso necesario, comentario
	CYCL DEF	Número y nombre del ciclo definido
	TCH PROBE	Número y nombre del ciclo definido
	MONITORING SECTION START	<ul style="list-style-type: none"> ■ En caso necesario, secuencia de caracteres introducida en el elemento sintáctico AS ■ En caso necesario, comentario
	MONITORING SECTION STOP	En caso necesario, comentario
	PGM CALL	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ruta del programa NC llamado, p. ej. TNC: \Safe.h ■ En caso necesario, comentario

Icono	Sintaxis	Información
	FUNCTION MODE	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo de mecanizado seleccionado MILL, TURN o GRIND ■ En caso necesario, cinemática seleccionada ■ En caso necesario, comentario
	M2 o M30	En caso necesario, comentario
	M1	En caso necesario, comentario
	STOP o M0	En caso necesario, comentario
	APPR	<ul style="list-style-type: none"> ■ Función de aproximación seleccionada ■ En caso necesario, comentario
	DEP	<ul style="list-style-type: none"> ■ Función de salida seleccionada ■ En caso necesario, comentario
	PGM END	Sin información adicional

En el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**, la columna **Estructurar** contiene todos los puntos de estructuración, incluidos los de los programas NC llamados. El control numérico sangra la estructura de los programas NC llamados.

Información adicional: "Ruta de navegación en la zona de trabajo Programa",
Página 2064

 El control numérico muestra los comentarios como frases NC separadas, no dentro de la estructura. Estas frases NC comienzan con el carácter ;.

"Añadir comentarios"

28.7.1 Editar frase NC mediante la estructura

Para editar una frase NC mediante la estructura, hacer lo siguiente:

- ▶ Abrir el programa NC
 - ▶ Abrir la columna **Estructurar**
 - ▶ Seleccionar elemento estructural
 - ▶ El control numérico posiciona el cursor luminoso en la frase NC correspondiente del programa NC. El foco del cursor luminoso permanece en la columna **Estructurar**.
 - ▶ Seleccionar la flecha a la derecha
 - ▶ El foco del cursor luminoso cambia a la frase NC.
 - ▶ Seleccionar la flecha a la derecha
 - ▶ El control numérico edita la frase NC.

Notas

- En los programas NC largos, crear la estructura puede llevar más tiempo que cargar el programa NC. Aunque no se haya creado la estructura, se puede trabajar de forma independiente en el programa NC cargado.
- En la columna **Estructurar**, se puede navegar hacia arriba y hacia abajo con las teclas cursoras.
- Si dentro de la columna **Estructurar** se marcan elementos estructurales, el control numérico también marca las frases NC correspondientes en el programa NC. El marcado se finaliza con el atajo del teclado **CTRL+ESPACIO**. Si se pulsa de nuevo **CTRL+ESPACIO**, el control numérico restablece la selección.
- En la estructura, el control numérico muestra los programas NC llamados con un fondo blanco. Si se pulsa dos veces sobre uno de estos elementos de estructuración, el control numérico abre el programa NC en una nueva pestaña. Al abrirse el programa NC, el control numérico cambia a la pestaña correspondiente.

28.8 Columna Búsqueda de la zona de trabajo Programa

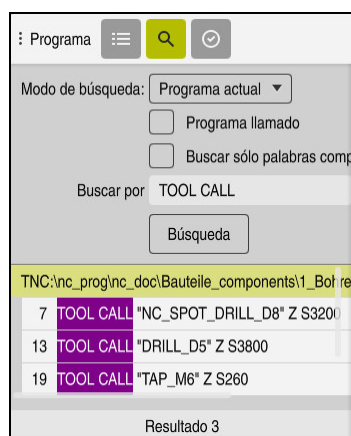
Aplicación

En la columna **Búsqueda** se puede buscar cualquier secuencia de caracteres en el programa NC, p. ej. elementos sintácticos individuales. El control numérico muestra una lista con los resultados encontrados.

Temas utilizados

- Buscar el mismo elemento sintáctico en el programa NC con las teclas cursoras
Información adicional: "Buscar elementos sintácticos iguales en frases NC diferentes", Página 230


Descripción de la función



Columna **Búsqueda** en la zona de trabajo **Programa**

El control numérico solo ofrece el rango funcional completo en el modo de funcionamiento **Programación**. En la aplicación **MDI** solo se puede buscar en el programa NC activo. En el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**, el modo **Buscar y sustituir** no está disponible.

En la columna **Búsqueda**, el control numérico ofrece las siguientes funciones, iconos y botones:

Campo	Función
Buscar en:	<ul style="list-style-type: none"> ■ Programa actual Buscar en el programa NC actual y, opcionalmente, en todos los programas NC llamados ■ Programas abiertos Buscar en todos los programas NC abiertos ■ Buscar y sustituir Buscar secuencias de caracteres y reemplazarlas por otras nuevas, p. ej. elementos sintácticos Información adicional: "Modo Buscar y sustituir", Página 1602
Buscar sólo palabras completas	<p>Si se activa la casilla de verificación, el control numérico solo muestra coincidencias exactas. Si, p. ej., se busca Z+10, el control numérico ignora Z+100.</p> <p>La casilla de verificación está disponible en todos los modos.</p>
Buscar por	<p>El término de búsqueda se define en el campo de introducción. Si todavía no se ha introducido ningún carácter, el control numérico permite seleccionar los últimos seis términos de búsqueda. Durante la búsqueda, el control numérico no tiene en cuenta mayúsculas y minúsculas.</p>
	<p>Con el icono Aceptar selección, se acepta el elemento sintáctico seleccionado actualmente en el campo de introducción. Si la frase NC seleccionada no se edita, el control numérico acepta la sintaxis de apertura.</p>
Búsqueda	<p>Este botón sirve para comenzar la búsqueda en los modos Programa actual y Programas abiertos.</p>

El control numérico muestra la siguiente información sobre los resultados:

- Número de resultados
- Rutas de fichero de los programas NC
- Números de frase NC
- Frase NC completa

El control numérico agrupa los resultados por programa NC. Al seleccionar un resultado, el control numérico posiciona el cursor luminoso sobre la frase NC correspondiente.

Modo Buscar y sustituir

En el modo **Buscar y sustituir** se pueden buscar secuencias de caracteres y sustituir los resultados encontrados por otras cadenas de texto, p. ej. elementos sintácticos.

Antes de sustituir un elemento sintáctico, el control numérico comprueba la sintaxis. Mediante la comprobación de sintaxis, el control numérico se asegura de que la sintaxis del nuevo contenido sea correcta. Si el resultado provoca un error de sintaxis, el control numérico no sustituye el contenido y muestra un aviso.

En el modo **Buscar y sustituir**, el control numérico proporciona las siguientes casillas de verificación y botones:

Casilla de verificación o botón	Significado
Buscar hacia atrás	El control numérico busca en el programa NC de abajo hacia arriba.
Volver a empezar por el final	El control numérico busca en todo el programa NC, más allá del principio y el final del programa NC.
Continuar la búsqueda	El control numérico busca el término de búsqueda en el programa NC. El control numérico marca el siguiente resultado en el programa NC.
Reemplazar	El control numérico ejecuta una comprobación de sintaxis y sustituye el contenido marcado en el programa NC con el contenido del campo Reemplazar con:
Reemplazar y continuar la búsqueda	Si todavía no se ha efectuado ninguna la búsqueda, el control numérico solo marca el primer resultado. Si se marca un resultado, el control numérico comprueba la sintaxis y sustituye el contenido encontrado automáticamente con el contenido del campo Reemplazar con: A continuación, el control numérico marca el siguiente resultado.
Reemplazar todo	El control numérico ejecuta una comprobación de sintaxis y sustituye automáticamente todos los resultados mostrados con el contenido del campo Reemplazar con:

28.8.1 Buscar y reemplazar elementos sintácticos

Para buscar y reemplazar elementos sintáctico en el programa NC, hacer lo siguiente:

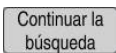


- ▶ Seleccionar modo de funcionamiento, p. ej. **Programación**
- ▶ Seleccionar el programa NC deseado
- El control numérico abre el programa NC seleccionado en la zona de trabajo **Programa**.



- ▶ Abrir la columna **Búsqueda**
- ▶ En el campo **Buscar en:** seleccionar la función **Buscar y sustituir**
- El control numérico muestra los campos **Buscar por** y **Reemplazar con:**

- ▶ En el campo **Buscar por**, introducir el contenido de la búsqueda, p. ej. **M4**
- ▶ En el campo **Reemplazar con:**, introducir el contenido deseado, p. ej. **M3**



- ▶ Seleccionar **Continuar la búsqueda**
- Dentro del programa NC, el control numérico resalta el primer resultado en color lila.



- ▶ Seleccionar **Reemplazar**
- El control numérico ejecuta una comprobación de sintaxis y, si es correcta, reemplaza el contenido.

Notas

- Los resultados de la búsqueda se conservan hasta que se apague el control numérico o se busque otra cosa.
- Si se pulsa dos veces sobre un resultado de búsqueda en un programa NC llamado, el control numérico abre el programa NC en una nueva pestaña. Al abrirse el programa NC, el control numérico cambia a la pestaña correspondiente.
- Si no se ha introducido ningún valor en **Reemplazar con:**, el control numérico borra el valor buscado.

28.9 Comparación de programas

Aplicación

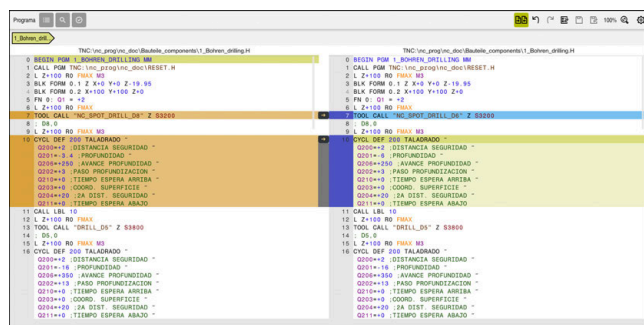
Con la función **Comparación de programas** se determinan las diferencias entre dos programas NC. Las diferencias se pueden registrar en el programa NC activo. Si en el programa NC activo hay cambios sin guardar, el programa NC puede compararse con la última versión guardada.

Condiciones

- Máx. 30 000 líneas por programa NC
El control numérico tiene en cuenta las líneas reales, no el número de frases NC. Las frases NC también pueden abarcar varias líneas con un mismo número de frase, p. ej. en los ciclos.

Información adicional: "Contenido de un programa NC", Página 217

Descripción de la función



Comparación de dos programas NC

La comparación de programas solo se puede utilizar en el modo de funcionamiento **Programación**, en la zona de trabajo **Programa**.

El control numérico muestra el programa NC activo a la derecha y el programa de comparación a la izquierda.

El control numérico marca las diferencias con los siguientes colores:

Color	Elemento sintáctico
Gris	Falta una frase NC o una línea en funciones de diferentes longitudes.
Naranja	Frase NC diferente en el programa de comparación
Azul	Frase NC con una diferencia en el programa NC activo

Durante la comparación de programas, el programa NC activo se puede editar, el programa de comparación no.

Si las frases NC presentan diferencias, las frases NC del programa de comparación se pueden copiar en el programa NC activo mediante un icono de flecha.

28.9.1 Copiar diferencias en el programa NC activo

Para copiar diferencias en el programa NC activo, hacer lo siguiente:



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



- ▶ Abrir el programa NC
- ▶ Seleccionar **Comparación de programas**
- ▶ El control numérico abre una ventana de transición para la selección de ficheros.



- ▶ Seleccionar programa de comparación
- ▶ Seleccionar **Selección**
- ▶ El control numérico muestra ambos programas NC en la vista de comparación y marca todas las frases NC diferentes.



- ▶ Seleccionar el icono de flecha junto a la frase NC deseada
- ▶ El control numérico copia la frase NC en el programa NC activo.



- ▶ Seleccionar **Comparación de programas**
- ▶ El control numérico cierra la vista de comparación y acepta las diferencias en el programa NC activo.

Notas

- Si los programas NC contienen más de 1000 diferencias, el control numérico interrumpe la comparación.
- Si un programa NC contiene cambios sin guardar, el control numérico muestra una estrella en la pestaña de la barra de aplicaciones, delante del nombre del programa NC.
- Si se marcan varias frases NC en el programa de comparación, estas frases NC se pueden capturar al mismo tiempo. Si se marcan varias frases NC en el programa NC activo, estas frases NC se pueden sobrescribir al mismo tiempo.

Información adicional: "Menú contextual", Página 1605

28.10 Menú contextual

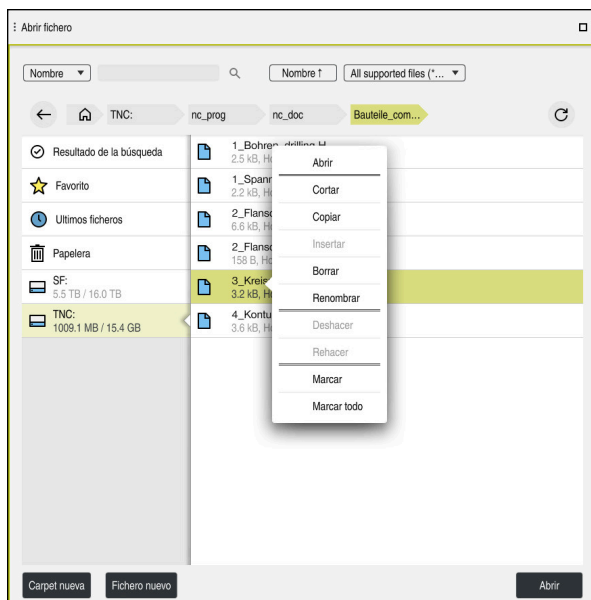
Aplicación

Al utilizar el gesto de mantener o pulsar el botón derecho del ratón, el control numérico abre el menú contextual del elemento seleccionado, p. ej. frases NC o ficheros. Con las diversas opciones del menú contextual se pueden activar funciones para el elemento seleccionado actualmente.

Descripción de la función

Las funciones disponibles en el menú contextual dependen del elemento seleccionado y del modo de funcionamiento activo.

General



Menú contextual en la zona de trabajo **Abrir fichero**

El menú contextual ofrece las siguientes funciones:






- **Cortar**
- **Copiar**
- **Insertar**
- **Borrar**
- **Deshacer**
- **Rehacer**
- **Marcar**
- **Marcar todo**



Si se seleccionan las funciones **Marcar** o **Marcar todo**, el control numérico abre la barra de acciones. La barra de acciones muestra todas las funciones disponibles actualmente en el menú contextual.

Alternativamente al menú contextual, se pueden utilizar atajos del teclado:

Información adicional: "Iconos de la interfaz del control numérico", Página 124

Tecla o atajo del teclado	Significado
STRG+VACIO	Marcar fila seleccionada
SHIFT+↑	Marcar también la fila de arriba
SHIFT+↓	Marcar también la fila de abajo
SHIFT+ 	Marcar hasta el principio de la página Excepto en el modo de funcionamiento Tablas
SHIFT+ 	Marcar hasta el final de la página Excepto en el modo de funcionamiento Tablas
SHIFT+ 	Marcar hasta la primera fila Excepto en el modo de funcionamiento Tablas
SHIFT+ 	Marcar hasta la última fila Excepto en el modo de funcionamiento Tablas
	Cancelar el marcado



Los atajos del teclado no funcionan en la zona de trabajo **Lista de trabajos**.

Menú contextual en el modo de funcionamiento Ficheros

En el modo de funcionamiento **Ficheros**, el menú contextual ofrece asimismo las siguientes funciones:

- **Abrir**
- **Selecc. ejecución pgma.**
- **Renombrar**

En las funciones de navegación, el menú contextual ofrece opciones adecuadas para navegar, p. ej. **Rechazar resultados búsqueda**.

Información adicional: "Menú contextual", Página 1605

Menú contextual del modo de funcionamiento Tablas

En el modo de funcionamiento **Tablas**, el menú contextual ofrece asimismo la función **Interrumpir**. Con la función **Interrumpir**, se interrumpe el proceso de marcación.

Información adicional: "Modo de funcionamiento Tablas", Página 2084

Menú contextual de la zona de trabajo Lista de trabajos (opción #22)

Programa	Duración	Fin	Ptoref	Hrm	Pgm	Sta
Palet:	16m 20s		✓	✗	✓	
Haus	4m 5s	08:37	✓	✗	✓	
Haus	4m 5s	08:41	✓	✗	✓	
Haus	4m 5s	08:45	✓	✗	✓	
Haus	4m 5s	08:49	✓	✗	✓	
TNC:\	0s	08:49	✓	✓	✓	

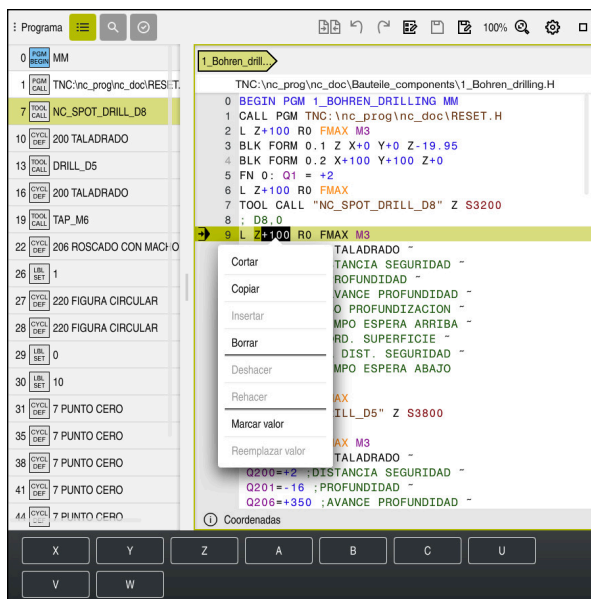
Menú contextual de la zona de trabajo **Lista de trabajos**

En la zona de trabajo **Lista de trabajos**, el menú contextual ofrece asimismo las siguientes funciones:

- **Cancelar marca**
- **Insertar antes**
- **Insertar después**
- **Orientado a la pieza**
- **Orientado a la hta.**
- **Resetear W-STATUS**

Información adicional: "Zona de trabajo Lista de trabajos", Página 2040

Menú contextual de la zona de trabajo Programa



Menú contextual para el valor seleccionado en la zona de trabajo **Programa** del modo de funcionamiento **Programación**

En la zona de trabajo **Programa**, el menú contextual ofrece asimismo las siguientes funciones:

- **Insert last NC block**

Mediante esta función se puede añadir la última frase NC borrada o editada. Esta frase NC se puede añadir en cualquier programa NC.

Solo en el modo de funcionamiento **Programación** y en la aplicación **MDI**

- **Establecer componente NC**

Solo en el modo de funcionamiento **Programación** y en la aplicación **MDI**

Información adicional: "Componentes NC para la reutilización", Página 407

- **Editar gráficamente**

Solo en el modo de funcionamiento **Programación**

Información adicional: "Importar contornos en la programación gráfica", Página 1524

- **Marcar valor**

Activa si se selecciona el valor de una frase NC.

- **Reemplazar valor**

Activa si se selecciona el valor de una frase NC.

Información adicional: "Zona de trabajo Programa", Página 221



Las funciones **Marcar valor** y **Reemplazar valor** solo están disponibles en el modo de funcionamiento **Programación** y en la aplicación **MDI**.

Reemplazar valor también está disponible durante la edición. En este caso, no hace falta marcar el valor que se va a reemplazar.

Se pueden guardar, por ejemplo, valores de la calculadora o del contador en el portapapeles y añadirlos con la **Reemplazar valor**.

Información adicional: "Calculadora", Página 1610

Información adicional: "Resumen de estado de la barra del TNC", Página 173

Si se marca una frase NC, el control numérico muestra flechas de marcación al principio y al final de la zona marcada. Con estas flechas de marcación se puede modificar la zona marcada.

Menú contextual del editor de configuración

En el editor de configuración, el menú contextual ofrece asimismo las siguientes funciones:

- **Introd, directa valores**
- **Hacer copia**
- **Recuperar copia**
- **Modificar nombre clave**
- **Abrir elemento**
- **Eliminar elemento**

Información adicional: "Parámetros de máquina", Página 2269

28.11 Calculadora

Aplicación

El control numérico proporciona una calculadora en la barra del control numérico. El resultado se puede copiar en el portapapeles, desde donde se podrán añadir los valores.

Descripción de la función

La calculadora ofrece las siguientes funciones de cálculo:

- Tipos de cálculo básico
- Funciones básicas de trigonometría
- Raíz cuadrada
- Cálculo de la potencia
- Valor inverso



Calculadora

Se puede alternar entre el modo radianes **RAD** y grados **DEG**.

Se puede guardar el resultado en el portapapeles o pegar el último valor guardado en el portapapeles en la calculadora.

La calculadora guarda los últimos diez cálculos en el historial. Los resultados guardados se pueden utilizar en los cálculos posteriores. El historial se puede borrar manualmente.

28.11.1 Abrir y cerrar la calculadora

Para abrir la calculadora, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar **Calculadora** en la barra del control numérico
- > El control numérico abre la calculadora.



Para cerrar la calculadora, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar **Calculadora** con la calculadora abierta
- > El control numérico cierra la calculadora.



28.11.2 Seleccionar el resultado del historial

Para elegir un resultado del historial y utilizarlo en cálculos posteriores, hacer lo siguiente:

-  ▶ Seleccionar **Historial**
 - > El control numérico abre el historial de la calculadora.
 - ▶ Seleccionar el resultado deseado
-  ▶ Seleccionar **Historial**
 - > El control numérico cierra el historial de la calculadora.

28.11.3 Borrar historial

Para borrar el historial de la calculadora, hacer lo siguiente:

-  ▶ Seleccionar **Historial**
 - > El control numérico abre el historial de la calculadora.
-  ▶ Seleccionar **Borrar**
 - > El control numérico borra el historial de la calculadora.

28.12 Contador datos corte

Aplicación

Gracias al nuevo contador de datos de corte, se puede calcular la velocidad y el avance en un proceso de mecanizado. Los valores calculados se pueden capturar en el programa NC, en un diálogo de avance o velocidad abierto.

Para los ciclos OCM (opción #167), el control numérico proporciona el **Contador datos corte OCM**.

Información adicional: "Calculador de datos de corte OCM (opción #167)",
Página 702

Condiciones

- Modo de fresado **FUNCTION MODE MILL**

Descripción de la función

Ventana **Contador datos corte**

Introducir los datos a la izquierda del contador de datos de corte. A la derecha, el control numérico muestra el resultado calculado.

Si en la gestión de herramientas se selecciona una herramienta definida, el control numérico captura automáticamente el diámetro de la herramienta y el número de cuchillas.

Para calcular la velocidad, hacer lo siguiente:

- Velocidad de corte **VC** en m/min
- Velocidad **S** del cabezal en rpm

Para calcular el avance, hacer lo siguiente:

- Avance por diente **FZ** en mm
- Avance por revolución **FU** en mm

Alternativamente, los datos de corte se pueden calcular mediante tablas.

Información adicional: "Cálculo con tablas", Página 1613

Aceptación del valor

Después de calcular los datos de corte se puede seleccionar qué valores acepta el control numérico.

Para la herramienta se dispone de las siguientes posibilidades de selección.

- **Número de la herramienta activa**
- **Nombre de la herramienta**
- **Sin valor de transferencia**

Para la velocidad se dispone de las siguientes posibilidades de selección:

- **Velocidad corte (VC)**
- **Revoluciones cabezal (S)**
- **Sin valor de transferencia**

Para el avance se dispone de las siguientes posibilidades de selección:

- **Avance dent. (FZ)**
- **Rotación (FU)**
- **Avance (F)**
- **Sin valor de transferencia**

Cálculo con tablas

Para calcular los datos de corte mediante tablas, debe definirse lo siguiente:

- Material de la pieza en la tabla **WMAT.tab**
Información adicional: "Tabla para los materiales de la pieza WMAT.tab", Página 2158
- Material de corte de la herramienta en la tabla **TMAT.tab**
Información adicional: "Material de corte de la herramienta Tabla para los materiales de corte de la herramienta ", Página 2159
- Combinación del material de la pieza y el material de corte en la tabla de datos de corte ***.cut** o en la tabla de datos de corte en función del diámetro ***.cutd**



Mediante la tabla de datos de corte simplificada se calculan las velocidades y los avances con los datos de corte independientes del radio de la herramienta, p. ej. **VC** y **FZ**.

Información adicional: "Tabla de datos de corte *.cut", Página 2160

Si se requieren datos de corte para el cálculo en función del radio de la herramienta, utilizar la tabla de datos de corte según el diámetro.

Información adicional: "Tabla de datos de corte en función del diámetro *.cutd", Página 2161

- Parámetro de la herramienta en la gestión de herramientas:
 - **R:** Radio de herramienta
 - **LCUTS:** Número de cuchillas
 - **TMAT:** Material de corte de la **TMAT.tab**
 - **CUTDATA:** Fila de la tabla de datos de corte ***.cut** o ***.cutd**

28.12.1 Abrir el contador de datos de corte

Para abrir la calculadora de datos de corte, hacer lo siguiente:

- ▶ Editar la frase NC deseada
- ▶ Seleccionar el elemento sintáctico para el avance o la velocidad



- ▶ Seleccionar **Contador datos corte**
- ▶ El control numérico abre la ventana **Contador datos corte**.

28.12.2 Calcular datos de corte con tablas

Para poder calcular los datos de corte con tablas, deben cumplirse las siguientes condiciones:

- Tabla **WMAT.tab** creada
- Tabla **TMAT.tab** creada
- Tabla ***.cut** o ***.cutd** creada
- Material de corte y tabla de datos de corte asignados en la gestión de herramientas

Para calcular los datos de corte con tablas, hacer lo siguiente:

- ▶ Editar la frase NC deseada



- ▶ Abrir **Contador datos corte**
- ▶ Seleccionar **Activar datos de corte desde tabla**
- ▶ Seleccionar el material de la pieza mediante **Seleccionar material**
- ▶ Seleccionar la combinación de material de la pieza-material de corte mediante **Seleccionar tipo de mecanizado**
- ▶ Seleccionar los valores que se deseen transferir
- ▶ Seleccionar **Aplicar**
- > El control numérico acepta los valores calculados en la frase NC.

Aplicar

Notas

Con el contador de datos de corte, no se pueden calcular datos de corte en régimen de rotación (opción #50), ya que los datos de avance y de velocidad de giro son distintos en régimen de rotación y en el fresado.

En el mecanizado de torneado, los avances se definen mayoritariamente en milímetros por vuelta (mm/1) (**M136**), pero el ordenador de datos de corte calcula siempre los avances en milímetros por minuto (mm/minuto). Asimismo, el radio en el ordenador de datos de corte se refiere a la herramienta, en el torneado, se requiere el diámetro de la pieza de trabajo.








28.13 Menú de notificaciones de la barra de información

Aplicación

En el menú de notificaciones de la barra de información, el control numérico muestra los errores y avisos pendientes. En el modo abierto, el control numérico muestra información detallada sobre las notificaciones.

Descripción de la función

El control numérico utiliza los siguientes símbolos para distinguir entre los tipos de notificaciones:

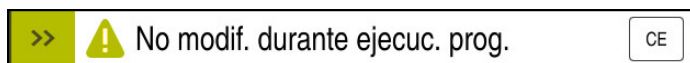
Icono	Tipo de notificación	Significado
	Error Tipo de pregunta	El control numérico muestra un diálogo con las opciones entre las que se tiene que elegir. Este error no se puede borrar, solo se puede seleccionar una de las posibles respuestas. En caso necesario, el control numérico continuará el diálogo hasta que la causa o la solución del error se haya aclarado debidamente.
	Error de reset	El control numérico debe reiniciarse. El mensaje no se puede borrar.
	Error	Para poder continuar se debe borrar el mensaje. El error no se podrá borrar hasta que no se haya solucionado la causa.
	Advertencia	Se puede continuar sin tener que borrar el mensaje. La mayoría de advertencias se pueden borrar en cualquier momento. Para algunas, debe solucionarse primero la causa.
	Información	Se puede continuar sin tener que borrar el mensaje. La información se puede borrar en cualquier momento.
	Nota	Se puede continuar sin tener que borrar el mensaje. El control numérico muestra la nota hasta la siguiente pulsación de tecla válida.
		Sin notificaciones pendientes

El menú de notificaciones está minimizado por defecto.

El control numérico muestra notificaciones en los siguientes casos, entre otros:

- Error lógico en el programa NC
- Elementos de contorno no ejecutables
- Aplicaciones incorrectas del palpador digital
- Modificaciones de hardware

Contenido



Menú de notificaciones minimizado en la barra de información

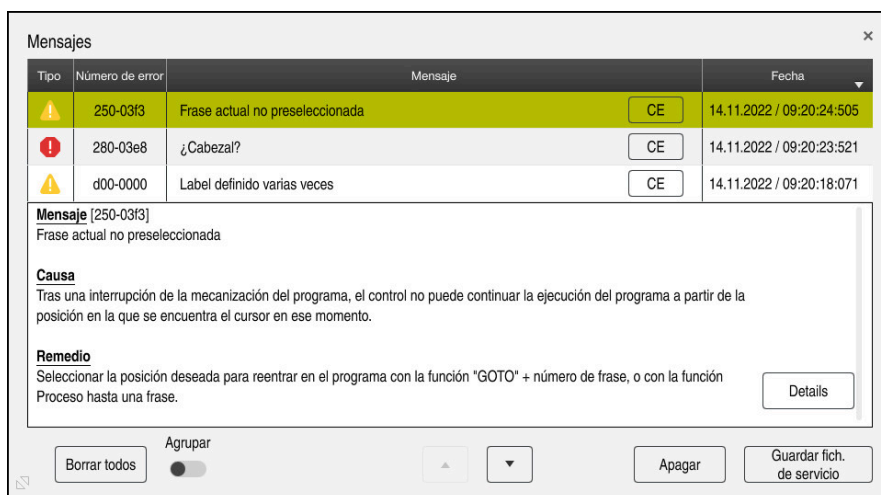
Cuando el control numérico muestra una nueva notificación, la flecha situada a la izquierda del mensaje parpadea. Esta flecha sirve para confirmar que se ha recibido la notificación, con lo cual, el control numérico minimizará el mensaje.

En el menú de notificaciones minimizado, el control numérico muestra la siguiente información:

- Tipo de notificación
- Mensaje
- Número de errores, advertencias y notas pendientes

Notificaciones detalladas

Si se pulsa el icono o la zona del mensaje, el control numérico despliega el menú de notificaciones.



Menú de notificaciones desplegado con notificaciones pendientes

El control numérico muestra todas las notificaciones pendientes por orden cronológico.

El menú de notificaciones muestra la siguiente información:

- Tipo de notificación
- Número de error
- Mensaje
- Fecha
- Información adicional (causa, solución, información sobre el programa NC)

Borrar notificaciones

Para borrar las notificaciones, hacer lo siguiente:

- Tecla **CE**
- Botón **CE** en el menú de notificaciones
- Botón **Borrar todos** en el menú de notificaciones

Mostrar

Con el botón **Details** se puede mostrar u ocultar la información interna de la notificación. Esta información es importante a la hora de solicitar el servicio postventa.

Agrupar

Si se activa el conmutador **Agrupar**, el control numérico muestra todas las notificaciones con el mismo número de error en una sola fila. De este modo, se obtiene una lista de notificaciones más breve y sinóptica.

El control numérico muestra el número de notificaciones debajo del número del error. Con **CE** se pueden borrar todas las notificaciones de un grupo.

Fichero de servicio

Con el botón **Guardar fich. de servicio** se puede abrir la ventana **Guardar fich. de servicio**.

La ventana **Guardar fich. de servicio** ofrece las siguientes opciones para crear un fichero de servicio:

- Si se produce un error, se puede crear un fichero de servicio manualmente.
Información adicional: "Crear fichero de servicio manualmente", Página 1617
- Si se produce un error varias veces, se puede crear un fichero de servicio automáticamente mediante el número de error. En cuanto se produce el error, el control numérico guarda un fichero de servicio.
Información adicional: "Crear automáticamente un fichero de servicio", Página 1618

El fichero de servicio ayuda al personal técnico de servicio a encontrar el error. El control numérico guarda datos que proporcionan información sobre el estado actual de la máquina y el mecanizado, p. ej. programas NC activos hasta 10 MB, datos de herramienta y protocolos de palpación.

28.13.1 Crear fichero de servicio manualmente

Para generar un fichero de servicio manualmente, hacer lo siguiente:



Guardar fich.
de servicio

OK

- ▶ Desplegar menú de notificaciones
- ▶ Seleccionar **Guardar fich. de servicio**
- > El control numérico abre la ventana **Guardar fichero de servicio**.
- ▶ Introducir la denominación del fichero
- ▶ Seleccionar **OK**
- > El control numérico guarda el fichero de servicio en la carpeta **TNC:\service**.

28.13.2 Crear automáticamente un fichero de servicio

Se pueden definir hasta cinco números de error ante los cuales el control numérico creará automáticamente un fichero de servicio.

Para definir un nuevo número de error, hacer lo siguiente:



Guardar fich.
de servicio

Setting for autosave

- ▶ Desplegar menú de notificaciones
- ▶ Seleccionar **Guardar fich. de servicio**
- > El control numérico abre la ventana **Guardar fichero de servicio**.
- ▶ Seleccionar **Setting for autosave**
- > El control numérico abre una tabla para los números de error.
- ▶ Introducir el número de error
- ▶ Activar la casilla de verificación **Activo**
- > En cuanto se produce el error, el control numérico genera automáticamente un fichero de servicio.
- ▶ Se pueden introducir comentarios, p. ej. el problema que se ha producido

29

**Zona de trabajo
Simulación**

29.1 Fundamentos

Aplicación

En el modo de funcionamiento **Programación** se puede comprobar gráficamente en la zona de trabajo **Simulación** si los programas NC están programados correctamente y se ejecutan sin colisiones.

En los modos de funcionamiento **Manual** y **Ejecución pgm.**, el control numérico muestra en la zona de trabajo **Simulación** los movimientos de recorrido de la máquina.

Condiciones

- Definir herramientas en función de los datos de herramienta de la máquina
- Definición de la pieza en bruto válida para el test del programa

Información adicional: "Definir pieza en bruto con BLK FORM", Página 266

Descripción de la función

En el modo de funcionamiento **Programación**, solo se puede abrir la zona de trabajo **Simulación** para un programa NC. Si se desea abrir la zona de trabajo en otra pestaña, el control numérico solicitará una confirmación.

Las funciones disponibles de la simulación dependen de los siguientes ajustes:

- Tipo de modelo seleccionado, p. ej. **2,5D**
- Calidad del modelo seleccionada, p. ej. **Medio**
- Modo seleccionado, p. ej. **Máquina**

Iconos de la zona de trabajo Simulación

La zona de trabajo **Simulación** contiene los siguientes iconos:

Icono	Función
	Opciones de visualización Información adicional: "Columna Opciones de visualización", Página 1622
	Opciones de la pieza Información adicional: "Columna Opciones de la pieza", Página 1624
	Vistas ajustadas previamente Información adicional: "Vistas ajustadas previamente", Página 1631
	Exportar pieza simulada como fichero STL Información adicional: "Exportar pieza simulada como fichero STL", Página 1632
	Ajustes de la simulación Información adicional: "Ventana Ajustes de la simulación", Página 1626
 	Estado de la monitorización dinámica de colisiones DCM en la simulación Información adicional: "Columna Opciones de visualización", Página 1622
	Estado de la función Comprobaciones ampliadas Información adicional: "Columna Opciones de visualización", Página 1622
	Calidad del modelo elegida Información adicional: "Ventana Ajustes de la simulación", Página 1626
	Número de la herramienta activa
	Tiempo actual de ejec. del programa

Columna Opciones de visualización

En la columna **Opciones de visualización** se pueden definir las siguientes opciones de visualización y funciones:

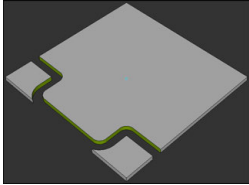
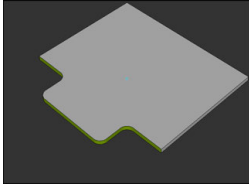
Icono o conmutador	Función	Condiciones
	<p>Seleccionar el modo Máquina o Pieza</p> <p>Si se selecciona el modo Máquina, el control numérico muestra la pieza definida, los cuerpos de colisión y la herramienta.</p> <p>En el modo Pieza, el control numérico muestra la pieza que se va a simular. En función del modo seleccionado, se dispone de diferentes funciones.</p>	
Posición de la pieza	<p>Con esta función se puede definir la posición del punto de referencia de la pieza para la simulación. Se puede seleccionar un punto de referencia de la pieza de la tabla de puntos de referencia mediante un botón.</p> <p>Información adicional: "Gestión del punto de referencia", Página 1079</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo Máquina ■ Tipo del modelo 2,5D
	<p>Para la máquina se pueden seleccionar los siguientes tipos de visualización:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Original: Visualización sombreada y opaca ■ Semitransparente: Visualización transparente ■ Gráfico tipo \: Visualización del contorno de la máquina 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo Pieza ■ Tipo del modelo 2,5D
	<p>Para la herramienta se pueden seleccionar los siguientes tipos de visualización:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Original: Visualización sombreada y opaca ■ Semitransparente: Visualización transparente ■ Invisible: El objeto está oculto 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo Pieza ■ Tipo del modelo 2,5D
	<p>Para la pieza se pueden seleccionar los siguientes tipos de visualización:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Original: Visualización sombreada y opaca ■ Semitransparente: Visualización transparente ■ Invisible: El objeto está oculto 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo Pieza ■ Tipo del modelo 2,5D
	<p>En la simulación se pueden mostrar los movimientos de la herramienta. El control numérico muestra la trayectoria del centro de las herramientas.</p> <p>Para los recorridos de las herramientas se pueden seleccionar los siguientes tipos de visualización:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ninguno: No mostrar los recorridos de las herramientas ■ Alimentar: Mostrar los recorridos de las herramientas con el avance programado ■ Avance + FMAX: Mostrar los recorridos de las herramientas con el avance y la marcha rápida programados 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo Pieza ■ Modo de funcionamiento Programación
Clamping situation	<p>Con este conmutador se puede mostrar la mesa de la máquina y, en caso necesario, el utillaje.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo Pieza ■ Tipo del modelo 2,5D

Icono o conmutador	Función	Condiciones
DCM	<p>Con este conmutador se puede activar o desactivar la monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40) para la simulación.</p> <p>Información adicional: "Monitorización dinámica de colisiones DCM en el modo de funcionamiento Programación", Página 1229</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo Pieza ■ Modo de funcionamiento Programación ■ Tipo del modelo 2,5D
Comprobaciones ampliadas	<p>Con este conmutador se puede activar la función Comprobaciones ampliadas.</p> <p>Información adicional: "Comprobaciones ampliadas en la simulación", Página 1254</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo de funcionamiento Programación
Breakpoints	<p>Si se selecciona el conmutador, el control numérico abre la ventana Breakpoints, que contiene las siguientes opciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ / Saltar <p>Si una frase NC va precedida del carácter /, la frase NC está oculta.</p> <p>Si se activa el conmutador / Saltar, el control numérico saltará las frases NC ocultas en la simulación.</p> <p>Información adicional: "Ocultar frases NC", Página 1595</p> <p>Si el conmutador está activo, el control numérico marca en color gris las frases NC que se omiten.</p> <p>Información adicional: "Representación del programa NC", Página 224</p> ■ Parada en M1 <p>Si se activa el conmutador, el control numérico detiene la simulación con cada función auxiliar M1 en el programa NC.</p> <p>Información adicional: "Resumen de las funciones auxiliares", Página 1391</p> <p>Si el conmutador está activo, el control numérico marca en gris el elemento sintáctico M1.</p> <p>Información adicional: "Representación del programa NC", Página 224</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo de funcionamiento Programación

Columna Opciones de la pieza

En la columna **Opciones de la pieza**, se pueden definir las siguientes funciones de simulación para la pieza:

Conmutador o botón	Función	Condiciones
Medir	Con esta función se puede medir cualquier punto de la pieza simulada. Información adicional: "Función de medición", Página 1634	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo Pieza ■ Modo de funcionamiento Programación ■ Tipo del modelo 2,5D
Vista de sección	Con esta función se puede cortar la pieza simulada a lo largo de un plano. Información adicional: "Vista de sección en la simulación", Página 1636	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo Pieza ■ Modo de funcionamiento Programación ■ Tipo del modelo 2,5D
Resaltar cantos pieza trabajo	Con esta función se pueden resaltar los cantos de la pieza simulada.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo Pieza ■ Tipo del modelo 2,5D
Marco de la pieza en bruto	Con esta función, el control numérico muestra las líneas exteriores de la pieza en bruto.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo Pieza ■ Modo de funcionamiento Programación ■ Tipo del modelo 2,5D
Pieza acabada	Con esta función, se puede mostrar una pieza acabada que se haya definido con la función BLK FORM FILE . Información adicional: "Vista de sección en la simulación", Página 1636	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tipo del modelo 2,5D
Final de carrera de software	Con esta función se pueden activar para la simulación los contactos de final de carrera de software de la máquina desde la zona de desplazamiento activa. Mediante la simulación del contacto de final de carrera se puede comprobar si el espacio de trabajo de la máquina es suficiente para la pieza simulada. Información adicional: "Ventana Ajustes de la simulación", Página 1626	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo de funcionamiento Programación

Conmutador o botón	Función	Condiciones
Colorear la pieza	<ul style="list-style-type: none"> ■ Escala de grises El control numérico visualiza la pieza en diferentes tonalidades de gris. ■ Basado en la hta. El control numérico visualiza la pieza en color. Cada herramienta de mecanizado tiene asignado su propio color. ■ Compar.modelo El control numérico muestra una comparación entre la pieza en bruto y la pieza acabada. Información adicional: "Comparar modelos", Página 1638 ■ Monitoring El control numérico visualiza un heatmap de la pieza: <ul style="list-style-type: none"> ■ Heatmap de componentes con MONITORING HEATMAP Información adicional: "Supervisión de componentes con MONITORING HEATMAP (opción #155)", Página 1296 Información adicional: "Ciclos para supervisión", Página 1298 ■ Heatmap del proceso con SECTION MONITORING Información adicional: "Supervisión del proceso (opción #168)", Página 1304 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tipo del modelo 2,5D ■ Función Compar.modelo solo en el modo Pieza ■ Función Monitoring solo en el modo de funcionamiento Ejecución pgm.
Canc. pza. bruto	Con estas funciones se puede restablecer la pieza a la pieza en bruto.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo de funcionamiento Programación ■ Tipo del modelo 2,5D
Reset recorridos hta.	Con esta función se pueden restablecer las herramientas simuladas.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo Pieza ■ Modo de funcionamiento Programación
Depurar la pieza	Con esta función se pueden eliminar de la simulación partes de las piezas que se han separado durante el mecanizado.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modo de funcionamiento Programación ■ Tipo del modelo 3D
	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Pieza antes de depurar</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Pieza después de depurar</p> </div> </div>	

Ventana Ajustes de la simulación

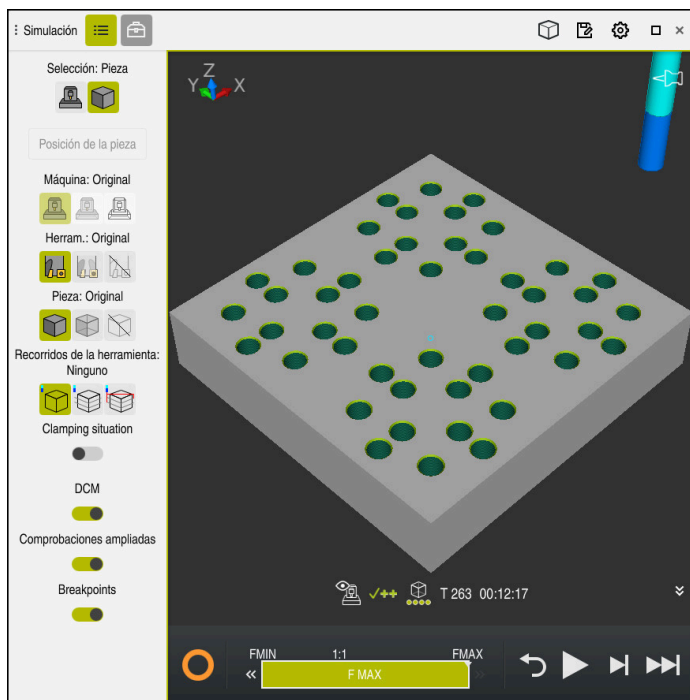
La ventana **Ajustes de la simulación** solo está disponible en el modo de funcionamiento **Programación**.

La ventana **Ajustes de la simulación** contiene los siguientes apartados:

Campo	Función
General	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tipo del modelo <ul style="list-style-type: none"> ■ Ninguno: Gráfico de líneas rápido sin modelo de volumen ■ 2,5D: Modelo de volumen rápido sin destalonamientos ■ 3D: Modelo de volumen preciso con destalonamientos ■ Calidad <ul style="list-style-type: none"> ■ Low: Calidad del modelo baja, uso de memoria mínimo ■ Media: Calidad del modelo normal, uso de memoria medio ■ High: Calidad del modelo alta, uso de memoria alto ■ Máxima calidad: Calidad del modelo óptima, uso de memoria máximo ■ Modo <ul style="list-style-type: none"> ■ Fresado ■ Giro ■ Rectificado ■ Cinemát. activa Elegir la cinemática de la simulación mediante un menú de selección. El fabricante proporciona las cinemáticas sin coste alguno. ■ Crear fichero de aplicación herramienta <ul style="list-style-type: none"> ■ nunca No generar fichero de uso de herramienta ■ único Generar fichero de uso de herramienta para el siguiente programa NC simulado ■ siempre Generar fichero de uso de herramienta para cada programa NC simulado <p>Información adicional: "Ajustes del canal", Página 2218</p>
Areas de desplazamiento	<ul style="list-style-type: none"> ■ Areas de desplazamiento En este menú de selección se puede elegir una de las zonas de desplazamiento definidas por el fabricante, p. ej. Limit1. En cada zona de desplazamiento, el fabricante define diferentes finales de carrera de software para cada eje de la máquina. El fabricante utiliza zonas de desplazamiento, por ejemplo, en máquinas grandes con dos zonas cerradas. Información adicional: "Columna Opciones de la pieza", Página 1624 ■ Área de desplazamiento activa Esta función muestra la zona de desplazamiento activa y los valores definidos en ella.

Campo	Función
Tablas	<p>Se pueden seleccionar tablas especiales para el modo de funcionamiento Programación. El control numérico utiliza las tablas seleccionadas para la simulación. Las tablas seleccionadas no dependen de las tablas activas en otros modos de funcionamiento. Las tablas se pueden elegir mediante un menú de selección.</p> <p>Para la zona de trabajo Simulación se pueden seleccionar las siguientes tablas:</p> <ul style="list-style-type: none">■ Tabla de herramientas■ Tabla de herramientas de torneado■ Tabla de puntos cero■ Tabla de puntos de referencia■ Tabla de herramientas de rectificado■ Tabla de herramientas de repasado <p>Información adicional: "Tablas de herramientas", Página 2100</p>

Barra de acciones



Zona de trabajo **Simulación** en el modo de funcionamiento **Programación**


En el modo de funcionamiento **Programación** se pueden probar programas NC en la simulación. La simulación sirve para detectar errores de programación o colisiones y comprobar visualmente el resultado del mecanizado.

En la barra de acciones, el control numérico muestra la herramienta activa y el tiempo de mecanizado.

Información adicional: "Visualización del tiempo de ejecución del programa",
Página 192

La barra de acciones contiene los siguientes iconos:

Icono	Función
	<p>StiB (control numérico activo): Con el icono StiB, el control numérico muestra el estado actual de la simulación en la barra de acciones y en la pestaña del programa NC:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Blanco: no hay tarea de desplazamiento ■ Verde: mecanizado activo, los ejes se mueven ■ Naranja: programa NC interrumpido ■ Rojo: programa NC parado
	<p>Velocidad de simulación Información adicional: "Velocidad de la simulación", Página 1640</p>
	<p>Cancelación Saltar al inicio del programa, restablecer transformaciones y tiempo de mecanizado</p>
	<p>Iniciar</p>
	<p>Iniciar Frase a frase</p>

Icono	Función
	Ejecutar la simulación hasta la frase NC especificada Información adicional: "Simular el programa NC hasta una frase NC específica", Página 1641

Simulación de herramientas

El control numérico representa en la simulación las siguientes entradas de la tabla de herramientas:

- L
- LCUTS
- LU
- RN
- T-ANGLE
- R
- R2
- CINEMÁTICA
- R_TIP

- Valor delta de la tabla de herramientas

Con los valores delta de la tabla de herramientas, la herramienta simulada aumenta o disminuye de tamaño. En la simulación, la herramienta se desplaza con los valores delta de la llamada de herramienta.

Información adicional: "Corrección de herramienta para la longitud y el radio de la herramienta", Página 1170

Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100

El control numérico representa en la simulación las siguientes entradas de la tabla de herramientas de torneado:

- ZL
- XL
- YL
- RS
- T-ANGLE
- P-ANGLE
- CUTLENGTH
- CUTWIDTH

Si en la tabla de herramientas de torneado están definidas las columnas **ZL** y **XL**, la placa de corte se visualiza y el cuerpo básico se representa gráficamente.

Información adicional: "Tabla de herramientas de torneado toolturn.trn (opción #50)", Página 2110

El control numérico representa en la simulación las siguientes entradas de la tabla de herramientas rectificado:

- R-OVR
- LO
- B
- R_SHAFT

Información adicional: "Tabla de herramientas de rectificado toolgrind.grd (opción #156)", Página 2115

El control numérico muestra la herramienta en los siguientes colores:

- Turquesa: longitud de herramienta
- Rojo: longitud de la cuchilla y la herramienta está en intervención
- Azul: longitud de la cuchilla y la herramienta está en retirada








29.2 Vistas ajustadas previamente

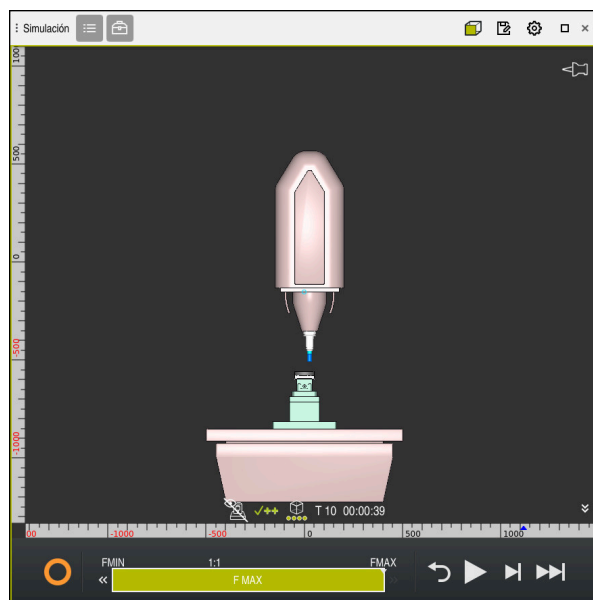
Aplicación

En la zona de trabajo **Simulación**, se pueden seleccionar diferentes vistas predefinidas para alinear la pieza. De este modo, el posicionamiento de la pieza en la simulación es más rápido.

Descripción de la función

El control numérico proporciona las siguientes vistas predefinidas:

Icono	Función
	Vista en planta
	Vista inferior
	Vista frontal
	Vista posterior
	Vista lateral desde la izquierda
	Vista lateral desde la derecha
	Vista isométrica



Vista frontal de la pieza simulada en el modo **Máquina**

29.3 Exportar pieza simulada como fichero STL

Aplicación

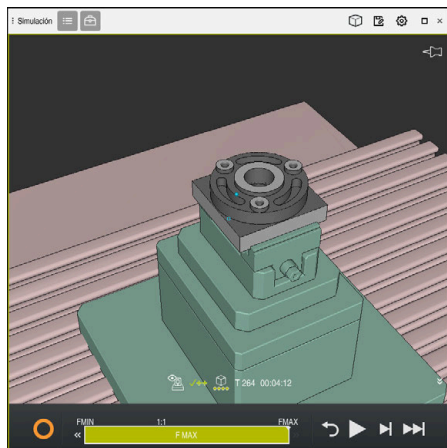
En la simulación se puede guardar el estado actual de la pieza simulada como modelo 3D en formato STL mediante la función **Guardar**.

El tamaño del fichero del modelo 3D depende de la complejidad de la geometría y de la calidad de modelo seleccionada.

Temas utilizados

- Utilizar fichero STL como pieza en bruto
Información adicional: "Fichero STL como pieza en bruto con BLK FORM FILE",
Página 272
- Adaptar fichero STL en el **CAD-Viewer** (opción #152)
Información adicional: "Generar ficheros STL con 3D mesh (opción #152)",
Página 1554

Descripción de la función



Pieza simulada

Esta función solo se puede utilizar en el modo de funcionamiento **Programación**.

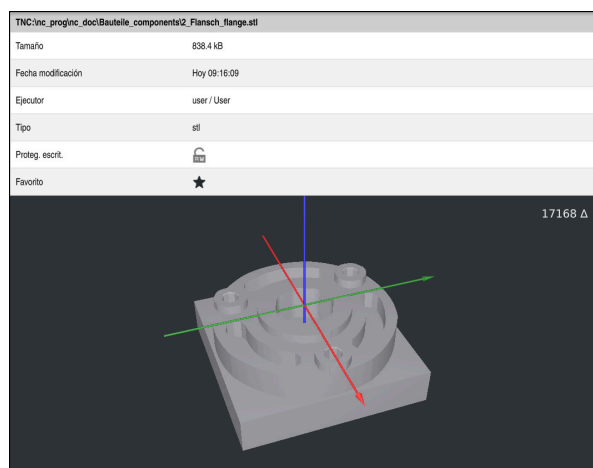
El control numérico solo puede visualizar ficheros STL con un número de máx. 20 000 triángulos. Si el modelo 3D exportado contiene demasiados triángulos porque la calidad del modelo es demasiado alta, no se podrá seguir utilizando en el control numérico.

En este caso, reducir la calidad del modelo de la simulación.

Información adicional: "Ventana Ajustes de la simulación", Página 1626

El número de triángulos también se puede reducir mediante la función **3D mesh** (opción #152).

Información adicional: "Generar ficheros STL con 3D mesh (opción #152)", Página 1554



Pieza simulada como fichero STL guardado

29.3.1 Guardar pieza simulada como fichero STL

Para guardar una pieza simulada como fichero STL, hacer lo siguiente:



- ▶ Simular pieza



- ▶ Seleccionar **Guardar**
- > El control numérico abre la ventana **Guardar como**.
- ▶ Introducir nombre del fichero deseado
- ▶ Seleccionar **Generar**
- > El control numérico guarda el fichero STL.

29.4 Función de medición

Aplicación

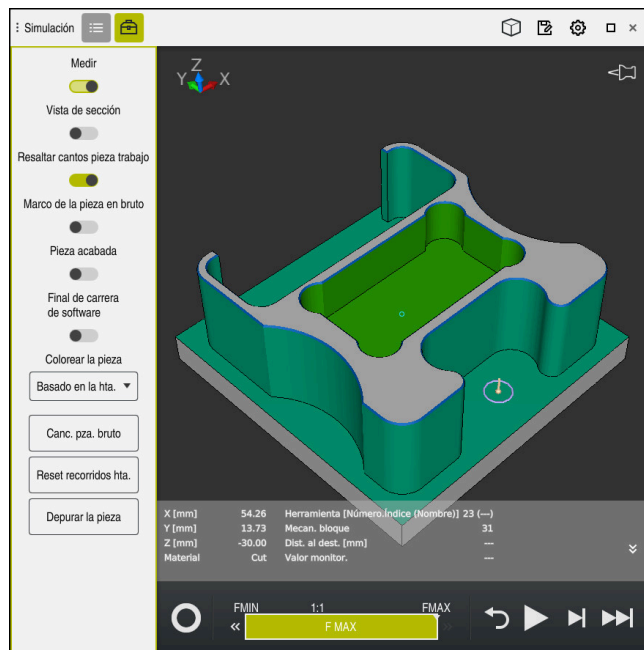
Con la función de medición se puede medir cualquier punto de la pieza simulada. Para ello, el control numérico muestra información diversa sobre la superficie medida.

Condiciones

- Modo **Pieza**

Descripción de la función

Al medir un punto de la pieza simulada, el cursor luminoso se ajusta siempre a la superficie seleccionada en ese momento.



Punto medido en la pieza simulada




El control numérico muestra la siguiente información sobre la superficie medida:

- Posiciones medidas en los ejes **X**, **Y** y **Z**
- Estado de la superficie mecanizada
 - **Material Cut** = Superficie mecanizada
 - **Material NoCut** = Superficie no mecanizada
- Herramienta que se va a mecanizar
- Ejecutar una frase NC en el programa NC
- Distancia de la superficie medida a la pieza acabada
- Valores relevantes de los componentes de la máquina supervisados (opción #155)

Información adicional: "Supervisión de componentes con MONITORING HEAT-MAP (opción #155)", Página 1296

29.4.1 Medir la diferencia entre la pieza en bruto y la pieza acabada

Para medir la diferencia entre la pieza en bruto y la pieza acabada, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar modo de funcionamiento, p. ej. **Programación**
- ▶ Abrir el programa NC con la pieza en bruto y la pieza acabada programadas en **BLK FORM FILE**
- ▶ Abrir la zona de trabajo **Simulación**
 -  ▶ Seleccionar la columna **Opciones de herramienta**
 - ▶ Activar conmutador **Medir**
 - ▶ Elegir **Colorear la pieza** en el menú de selección
 - ▶ Seleccionar **Compar.modelo**
 -  > El control numérico muestra la pieza en bruto y pieza acabada definidas en la función **BLK FORM FILE**.
 - ▶ Iniciar la simulación
 -  > El control numérico simula la pieza.
 - ▶ Seleccionar el punto deseado de la pieza simulada
 - > El control numérico muestra la diferencia de cotas entre la pieza simulada y la pieza acabada.



El control numérico identifica las diferencias de cotas entre la pieza simulada y la pieza acabada mediante la función **Compar.modelo** en color a partir de diferencias superiores a 0,2 mm.

Notas

- Al corregir herramientas, se puede utilizar la función de medición para calcular la herramienta que se va a corregir.
- Si se detecta un error en la pieza simulada, se puede determinar la frase NC que lo ha provocado mediante la función de medición.

29.5 Vista de sección en la simulación

Aplicación

En la vista de sección, la pieza simulada se puede cortar por cualquier eje. En la simulación se pueden comprobar, p. ej. los taladros y los destalonamientos.

Condiciones

- Modo **Pieza**

Descripción de la función

La vista de sección solo se puede utilizar en el modo de funcionamiento **Programación**.

La posición del plano de corte es visible como un porcentaje en la simulación mientras se desplaza. El plano de corte permanece activo hasta que se reinicie el control numérico.

29.5.1 Desplazar planos de corte

Para desplazar planos de corte, hacer lo siguiente:



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



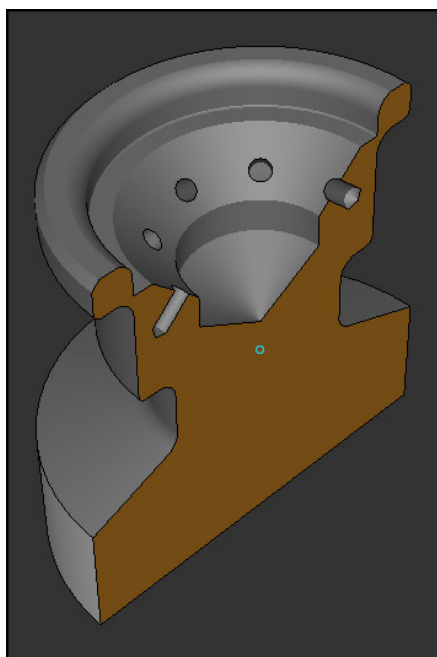
- ▶ Abrir la zona de trabajo **Simulación**



- ▶ Seleccionar la columna **Opciones de visualización**



- ▶ Seleccionar el modo **Pieza**
- ▶ El control numérico muestra la vista de pieza.
- ▶ Seleccionar la columna **Opciones de la pieza**
- ▶ Activar el conmutador **Vista de sección**
- ▶ El control numérico activa la **Vista de sección**.
- ▶ En el menú de selección, elegir el eje de corte deseado, p. ej. eje Z
- ▶ Determinar el porcentaje deseado mediante el control deslizante
- ▶ El control numérico simula la pieza con los ajustes de corte seleccionados.



Pieza simulada en la **Vista de sección**

29.6 Comparar modelos

Aplicación

Con la función **Compar.modelo** se pueden comparar entre sí las piezas en bruto y acabadas en formato STL o M3D.

Temas utilizados

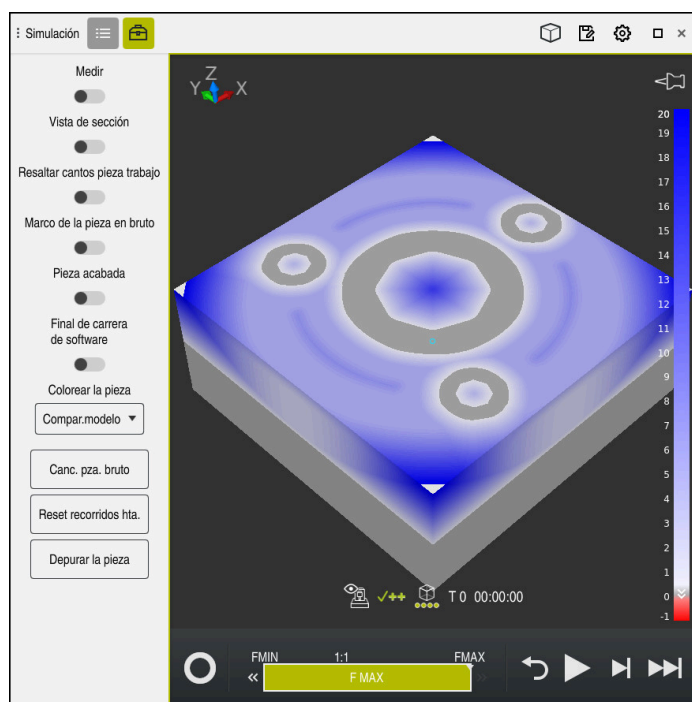
- Programar pieza en bruto y acabada con ficheros STL

Información adicional: "Fichero STL como pieza en bruto con BLK FORM FILE",
Página 272

Condiciones

- Fichero STL o fichero M3D de la pieza en bruto y la pieza acabada
- Modo **Pieza**
- Definición de la pieza en bruto con **BLK FORM FILE**

Descripción de la función



Con la función **Compar.modelo**, el control numérico muestra la diferencia de materiales de los modelos comparados. El control numérico muestra la diferencia de materiales en un gradiente de color del blanco al azul. Cuanto más material haya en el modelo acabado, más oscura será la tonalidad azul. Si se arranca material del modelo acabado, el control numérico muestra el material arrancado en rojo.

Notas

- El control numérico identifica las diferencias de cotas entre la pieza simulada y la pieza acabada mediante la función **Compar.modelo** en color a partir de diferencias superiores a 0,2 mm.
- Utilizar esta función de medición para determinar con precisión las diferencias de cotas entre la pieza en bruto y la pieza acabada.

Información adicional: "Medir la diferencia entre la pieza en bruto y la pieza acabada", Página 1636

29.7 Centro de giro de la simulación




Aplicación

El centro de giro de la simulación se encuentra por defecto en el centro del modelo. Al acercarse la imagen, el centro de giro vuelve a colocarse automáticamente en el centro del modelo. Si se desea girar la simulación en torno a un punto determinado, se puede especificar manualmente el centro de giro.

Descripción de la función


Con la función **Centro de giro**, se puede fijar manualmente el centro de giro para la simulación.

Según el estado, el control numérico muestra el icono **Centro de giro** de la forma siguiente:

Icono	Función
	El centro del giro está situado en el centro del modelo.
	El icono parpadea. El centro de giro se puede mover.
	El centro de giro se ha fijado manualmente.

29.7.1 Fijar centro de giro en una arista de la pieza simulada

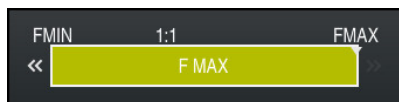
Para colocar el centro de giro en una arista de la pieza, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar modo de funcionamiento, p. ej. **Programación**
- ▶ Abrir la zona de trabajo **Simulación**
- > El centro de giro se encuentra en el centro del modelo.
 -  ▶ Seleccionar **Centro de giro**
 - > El control numérico conmuta el icono **Centro de giro**. El icono parpadea.
 - ▶ Seleccionar la arista de la pieza simulada
 - > El centro de giro está definido. El control numérico conmuta el icono **Centro de giro** a "fijado".

29.8 Velocidad de la simulación

Aplicación

Mediante un control deslizante se puede seleccionar cualquier velocidad de simulación.



Descripción de la función

Esta función solo se puede utilizar en el modo de funcionamiento **Programación**.

De forma predeterminada, la velocidad de simulación es **FMAX**. Si se modifica la velocidad de simulación, el cambio permanecerá activo hasta el siguiente reinicio del control numérico.

La velocidad de simulación se puede modificar antes y durante la simulación.

El control numérico ofrece las posibilidades siguientes:

Icono	Funciones
FMIN	Activar avance mínimo (0.01*T)
<<	Reducir el avance
1:1	Avance 1:1 (tiempo real)
>>	Aumentar avance
FMAX	Activar avance máximo (FMAX)

29.9 Simular el programa NC hasta una frase NC específica

Aplicación

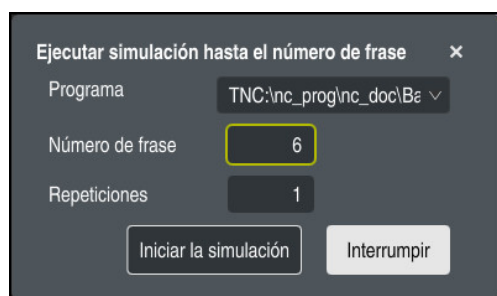
Si se desea comprobar una posición crítica en el programa NC, se puede simular el programa NC hasta una frase NC determinada por el usuario. Cuando se alcance la frase NC en la simulación, el control numérico la detendrá automáticamente. A partir de la frase NC se puede continuar la simulación, por ejemplo en **Frase a frase** o con un avance menor.

Temas utilizados

- Opciones de la barra de acciones
Información adicional: "Barra de acciones", Página 1628
- Velocidad de la simulación
Información adicional: "Velocidad de la simulación", Página 1640

Descripción de la función

Esta función solo se puede utilizar en el modo de funcionamiento **Programación**.



Ventana **Ejecutar simulación hasta el número de frase** con frase NC definida

En la ventana **Ejecutar simulación hasta el número de frase** se dispone de las siguientes posibilidades de ajuste:

- **Programa**
En este campo, un menú de selección permite elegir si se desea simular hasta una frase NC del programa principal activo o de un programa llamado.
- **Número de frase**
En el campo **Número de frase**, introducir el número de frases NC hasta las que se desea simular. El número de frases NC se refiere programa NC seleccionado en el campo **Programa**.
- **Repeticiones**
Si la frase NC deseada se encuentra dentro de la repetición parcial del programa, utilizar este campo. En este campo, introducir hasta qué ejecución de la repetición parcial del programa se desea simular.
Si en el campo **Repeticiones** se introduce **1** o **0**, el control numérico simula hasta la primera ejecución de la parte del programa (repetición 0).
Información adicional: "Repeticiones parciales del programa", Página 401

29.9.1 Simular el programa NC hasta una frase NC específica

Para simular hasta una frase NC determinada, hacer lo siguiente:

- ▶ Abrir la zona de trabajo **Simulación**



- ▶ Seleccionar **Ejecutar simulación hasta el número de frase**
- > El control numérico abre la ventana **Ejecutar simulación hasta el número de frase**.
- ▶ Determinar el programa principal o programa llamado mediante el menú de selección del campo **Programa**
- ▶ En el campo **Número de frase**, introducir el número de la frase NC deseada
- ▶ En una repetición parcial del programa, introducir en el campo **Repeticiones** el número de ejecuciones de la repetición parcial del programa
- ▶ Seleccionar **Iniciar la simulación**
- > El control numérico simula la pieza hasta la frase NC seleccionada.

Iniciar la simulación

30

**Funciones de
palpación del modo
de funcionamiento
Manual**

30.1 Fundamentos

Aplicación

Con las funciones de palpación se pueden fijar puntos de referencia en la pieza, realizar mediciones en la pieza, así como calcular e inclinar posiciones inclinadas de la pieza.

Temas utilizados

- Ciclos de palpación automáticos
Información adicional: "Ciclos de palpación programables", Página 1675
- Tabla de puntos de referencia
Información adicional: "Tabla de puntos de referencia", Página 2144
- Tabla de puntos cero
Información adicional: "Tabla de puntos cero", Página 2156
- Sistemas de referencia
Información adicional: "Sistemas de referencia", Página 1062
- Variables preasignadas
Información adicional: "Parámetros Q preasignados", Página 1441

Condiciones

- Palpador digital de piezas calibrado
Información adicional: "Calibrar el palpador digital de piezas", Página 1658

Descripción de la función

En el modo de funcionamiento **Manual** de la aplicación **Ajustes**, el control numérico ofrece las siguientes funciones para alinear la máquina:

- Fijar punto de referencia de la pieza
- Calcular y compensar la posición inclinada de la pieza
- Calibrar el palpador digital de piezas
- Calibrar el palpador digital de la herramienta
- Medir herramienta

Dentro de las funciones, el control numérico ofrece los siguientes métodos de palpación:

- Método de palpación manual

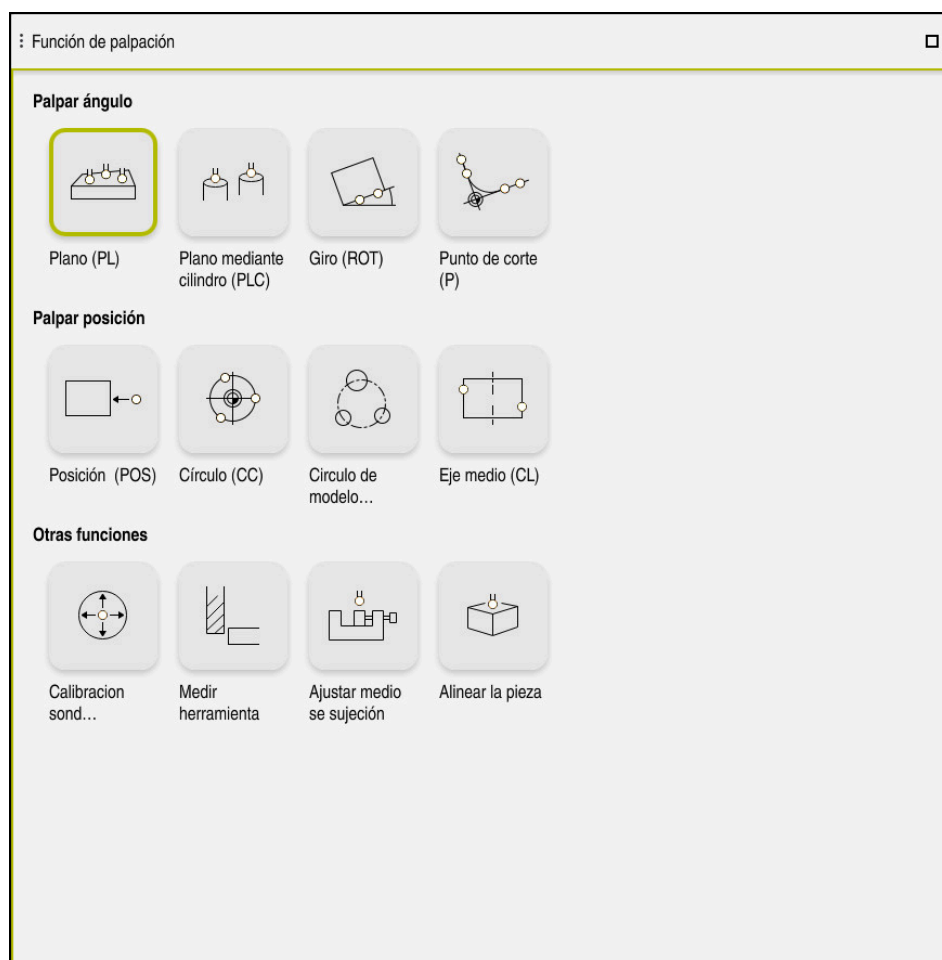
Los procesos de palpación individuales se posicionan y se inician manualmente dentro de una función de palpación.

Información adicional: "Fijar el punto de referencia en un eje lineal", Página 1651

- Método de palpación automático

El palpador digital se posiciona manualmente antes de comenzar la rutina de palpación en el primer punto de palpación y se rellena un formulario con los parámetros individuales de la función de palpación correspondiente. Al iniciar la función de palpación, el control numérico posiciona y palpa automáticamente.

Información adicional: "Calcular el centro del círculo de una isla con un método de palpación automáticos ", Página 1653







Zona de trabajo **Función de palpación**

Resumen

Las funciones de palpación se estructuran en los siguientes grupos:

Palpar ángulo

El grupo **Palpar ángulo** contiene las siguientes funciones de palpación:

Icono	Función
	<p>Con la función Plano (PL), se calcula el ángulo espacial de un plano.</p> <p>A continuación, guardar los valores en la tabla de puntos de referencia o alinear el plano.</p>
	<p>Con la función Plano mediante cilindro (PLC), se palpan uno o dos cilindros de diferentes alturas. El control numérico los ángulos espaciales de un plano a partir de los puntos palpados.</p> <p>A continuación, guardar los valores en la tabla de puntos de referencia o alinear el plano.</p>
	<p>Con la función Giro (ROT), se utiliza una recta para calcular la posición inclinada de una pieza.</p> <p>A continuación, guardar la posición inclinada calculada como transformación básica u offset en la tabla de puntos de referencia.</p> <p>Información adicional: "Calcular y compensar el giro de una pieza", Página 1655</p>
	<p>Con la función Punto de corte (P) se palpan cuatro objetos de palpación. Los objetos de palpación pueden ser tanto posiciones como círculos. A partir de los objetos palpados, el control numérico calcula el punto de intersección de los ejes y la posición inclinada de la pieza.</p> <p>El punto de intersección se puede fijar como punto de referencia. La posición inclinada calculada se puede capturar como transformación básica o como offset en la tabla de puntos de referencia.</p>



El control numérico interpreta una transformación básica como giro básico y una desviación como giro de la mesa.

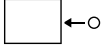



Información adicional: "Tabla de puntos de referencia", Página 2144

La posición inclinada solo se puede aceptar como giro de la mesa si en la máquina existe un eje de giro de la mesa y está orientado perpendicularmente al sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**.

Información adicional: "Confrontación de offset y giro básico 3D", Página 1666





Palpar posición

El grupo **Palpar posición** contiene las siguientes funciones de palpación:

Icono	Función
	<p>Con la función Posición (POS), se palpa una posición en el eje X, Y o Z.</p> <p>Información adicional: "Fijar el punto de referencia en un eje lineal", Página 1651</p>
	<p>Con la función Círculo (CC) se calculan las coordenadas de un centro del círculo, p. ej. en un taladro o isla.</p> <p>Información adicional: "Calcular el centro del círculo de una isla con un método de palpación automáticos ", Página 1653</p>
	<p>Con la función Círculo de modelos (CPAT) se calculan las coordenadas del centro de un círculo de muestra.</p>
	<p>Con la función Eje medio (CL) se calcula el centro de un alma o de una ranura.</p>

Grupo Otras funciones










El grupo **Otras funciones** contiene las siguientes funciones de palpación:

Icono	Función
	<p>Con la función Calibración sonda palpacion se calculan la longitud y el radio de un palpador digital de piezas.</p> <p>Información adicional: "Calibrar el palpador digital de piezas", Página 1658</p>
	<p>Con la función Medir herramienta se calibran herramientas mediante Tocar.</p> <p>En esta función, el control numérico admite herramientas de fresado, mandrinado y torneado.</p>
	<p>Con la función Set up fixtures se calcula la posición de un utillaje en el espacio de la máquina (opción #140) mediante un palpador digital.</p> <p>Información adicional: "Incluir utillaje en la monitorización de utillaje (opción #140)", Página 1237</p>
	<p>Con la función Alinear la pieza se calcula la posición de una pieza en el espacio de la máquina (opción #159).</p> <p>Información adicional: "Alinear la pieza con soporte gráfico (opción #159)", Página 1668</p>

Botones



Botones generales en las funciones del palpador digital

Según la función del palpador digital seleccionada, están disponibles los siguientes botones:

Icono	Función
	Finalizar la función del palpador digital activa
	<p>Seleccionar el punto de referencia de la pieza y punto de referencia de los palés y, en caso necesario, editar los valores</p> <p>Información adicional: "Ventana Modificar el punto de referencia", Página 1650</p> <p>Información adicional: "Tabla de puntos de referencia", Página 2144</p>
<p> Durante un proceso de palpación, el control numérico colorea en gris el icono. En este estado se pueden comprobar los puntos de referencia, pero no editarlos. Para editar los puntos de referencia, debe interrumpirse el proceso de palpación.</p>	
	Mostrar figuras auxiliares de la función del palpador digital seleccionada
	Seleccionar la dirección de palpación
	Aceptar la posición real
	Desplazar y palpar manualmente los puntos en una superficie recta
	Desplazar y palpar puntos manualmente en una isla o un taladro
	<p>Desplazar y palpar puntos automáticamente en una isla o un taladro</p> <p>Cuando el ángulo de apertura contiene el valor 360°, el control numérico reposiciona el palpador digital de piezas tras el último proceso de palpación en la posición anterior al inicio de la función de palpación.</p>

Botones para calibrar




El control numérico ofrece las siguientes opciones para calibrar un palpador digital 3D:

Icono	Función
	Calibrar la longitud de un palpador digital 3D
	Calibrar el radio de un palpador digital 3D
Aceptar datos de calibración	Transferir valores del proceso de calibración a la gestión de herramientas

Información adicional: "Calibrar el palpador digital de piezas", Página 1658

La calibración de un palpador digital 3D se puede llevar a cabo mediante un elemento de calibración, p. ej. un anillo de calibración.

El control numérico ofrece las posibilidades siguientes:

Icono	Función
	Determinar el radio y el desplazamiento del centro con un anillo de calibración
	Calcular el radio y el desplazamiento del centro con un vástago o un mandril de calibración
	Determinar el radio y el desplazamiento del centro con una bola de calibración Calibración 3D opcional del palpador digital de piezas (opción #92) Información adicional: "Corrección del radio 3D en función del ángulo de presión (opción #92)", Página 1202 Información adicional: "Calibración 3D (opción #92)", Página 1659

Botones de la ventana Espacio de trabajo inconsistente

Si la posición de los ejes rotativos no coincide con la situación inclinada de la ventana **Rotación 3D**, el control numérico abre la ventana **Espacio de trabajo inconsistente**.

En la ventana **Espacio de trabajo inconsistente**, el control numérico ofrece las siguientes funciones:

Icono	Función
Aceptar estado 3D-ROT	Con la función Aceptar estado 3D-ROT , aceptar la posición de los ejes rotativos de la ventana Rotación 3D . Información adicional: "Ventana Rotación 3D (opción #8)", Página 1153
Ignorar estado 3D-ROT	Con la función Ignorar estado 3D-ROT , el control numérico calcula los resultados de palpación suponiendo que los ejes rotativos se encuentran en la posición cero.
Alinear ejes totativos	Con la función Alinear ejes totativos , alinear los ejes rotativos con la situación inclinada activa en la ventana Rotación 3D .

Botones para los valores de medición calculados

Después de ejecutar una función del palpador digital, seleccionar cómo se desea que reaccione el control numérico.

El control numérico ofrece las siguientes funciones:

Icono	Función
Corregir punto de referencia activo	Con la función Corregir punto de referencia activo , capturar el resultado de la medición en la fila activa de la tabla de puntos de referencia. Información adicional: "Tabla de puntos de referencia", Página 2144
Escribir cero pieza	Con la función Escribir cero pieza , capturar el resultado de medición en la fila deseada de la tabla de puntos cero. Información adicional: "Tabla de puntos cero", Página 2156
Alinear mesa giratoria	Con la función Alinear mesa giratoria , alinear los ejes rotativos mecánicamente en función del resultado de medición.

Ventana Modificar el punto de referencia

En la ventana **Modificar el punto de referencia** se puede seleccionar un punto de referencia o editar los valores de este.

Información adicional: "Gestión del punto de referencia", Página 1079

La ventana **Modificar el punto de referencia** ofrece los siguientes botones:

Icono	Significado
Restablecer el giro básico	El control numérico restablece los valores de las columnas SPA, SPB y SPC .
Restablecer offsets	El control numérico restablece los valores de las columnas A_OFFS, B_OFFS y C_OFFS .
Aplicar	El control numérico guarda los cambios y el punto de referencia seleccionado. A continuación, el control numérico cierra la ventana.
Cancelación	El control numérico descarta los cambios y vuelve a restablecer el estado de salida.
Interrumpir	El control numérico cierra la ventana sin guardar.



Si se modifica un valor, el control numérico marca este valor con un punto azul.

Fichero de protocolo de los ciclos de palpación

Después de que el control numérico haya ejecutado cualquier ciclo de palpación, el control numérico escribe los valores de medición en un fichero TCHPRMAN.html.

En el fichero **TCHPRMAN.html** se pueden comprobar valores de medición de mediciones anteriores.

Si en el parámetro de máquina **FN16DefaultPath** (n.º 102202) no se ha establecido ninguna ruta, el control numérico guarda el fichero TCHPRMAN.html directamente en **TNC**:

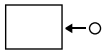
Si ejecuta varios ciclos de palpación consecutivos, el control numérico guarda los valores medidos de forma sucesiva.

30.1.1 Fijar el punto de referencia en un eje lineal

Para palpar el punto de referencia en cualquier eje, hacer lo siguiente:



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



- ▶ Llamar el palpador digital de piezas como herramienta
- ▶ Seleccionar la aplicación **Ajustes**
- ▶ Seleccionar la función de palpación **Posición (POS)**
- ▶ El control numérico abre la función de palpación **Posición (POS)**.



- ▶ Seleccionar **Modificar el punto de referencia**
- ▶ El control numérico abre la ventana **Modificar el punto de referencia**.



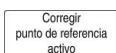
- ▶ Seleccionar la fila deseada de la tabla de puntos de referencia
- ▶ El control numérico marca la fila seleccionada en verde.
- ▶ Seleccionar **Aplicar**
- ▶ El control numérico activa la fila seleccionada como punto de referencia de la pieza.



- ▶ Posicionar el palpador digital de piezas mediante las teclas del eje en la posición de palpación deseada, p. ej. sobre la pieza en el espacio de trabajo
- ▶ Seleccionar la dirección de palpación, p. ej. **Z-**



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
- ▶ El control numérico lleva a cabo el proceso de palpación y, a continuación, retira automáticamente el palpador digital de piezas hasta el punto inicial.
- ▶ El control numérico muestra los resultados de medición.
- ▶ En el apartado **Valor nominal**, introducir el nuevo punto de referencia del eje palpado, p. ej. **1**



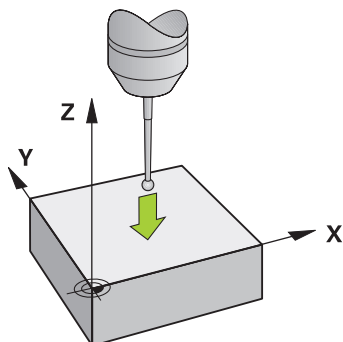
- ▶ Seleccionar **Corregir punto de referencia activo**
- > El control numérico introduce el valor nominal definido en la tabla de puntos de referencia.
- > El control numérico identifica la fila con un icono.



Si se utiliza la función **Escribir cero pieza**, el control numérico también marca la fila con un icono. Cuando se haya concluido el proceso de palpación en el primer eje, se pueden palpar hasta dos ejes adicionales mediante la función de palpación **Posición (POS)**.



- ▶ Seleccionar **Finalizar Palpar**
- > El control numérico cierra la función de palpación **Posición (POS)**.



30.1.2 Calcular el centro del círculo de una isla con un método de palpación automáticos

Para palpar un centro de círculo, hacer lo siguiente:



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

- ▶ Llamar el palpador digital de piezas como herramienta
Información adicional: "Aplicación Manual operation",
Página 206



- ▶ Seleccionar la aplicación **Ajustes**
- ▶ Seleccionar **Círculo (CC)**
- > El control abre la función de palpación **Círculo (CC)**.



- ▶ Seleccionar otro punto de referencia para el proceso de palpación según corresponda



- ▶ Seleccionar el método de medición **A**



- ▶ Seleccionar **Tipo de contorno**, p. ej. islas
- ▶ Introducir **Diametro**, p. ej. 60 mm
- ▶ Introducir **Ángulo inicial**, p. ej. -180°
- ▶ Introducir **Ángulo de abertura**, p. ej. 360°
- ▶ Colocar el palpador digital 3D en la posición de palpación deseada junto a la pieza y debajo de la superficie de la pieza



- ▶ Seleccionar la dirección de palpación, p. ej. **X+**
- ▶ Girar a cero el potenciómetro de avance



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**

- ▶ Abrir lentamente el potenciómetro de avance
- > El control numérico ejecuta la función de palpación en función de los datos introducidos.
- > El control numérico muestra los resultados de medición.
- ▶ En el apartado **Valor nominal**, introducir el nuevo punto de referencia de los ejes palpados, p. ej. **0**

Corregir
punto de referencia
activo



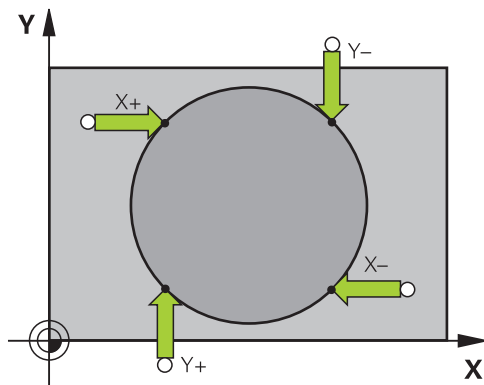
- ▶ Seleccionar **Corregir punto de referencia activo**
- > El control numérico fija el punto de referencia en el valor nominal introducido.
- > El control numérico identifica la fila con un icono.



Si se utiliza la función **Escribir cero pieza**, el control numérico también marca la fila con un icono.



- ▶ Seleccionar **Finalizar Palpar**
- > El control numérico cierra la función de palpación **Círculo (CC)**.



30.1.3 Calcular y compensar el giro de una pieza

Para palpar el giro de una pieza, hacer lo siguiente:



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



- ▶ Llamar el palpador digital 3D como herramienta

- ▶ Seleccionar la aplicación **Ajustes**

- ▶ Seleccionar **Giro (ROT)**

- ▶ El control numérico abre la función de palpación **Giro (ROT)**.



- ▶ Seleccionar otro punto de referencia para el proceso de palpación según corresponda

- ▶ Colocar el palpador digital 3D en la posición de palpación deseada en el espacio de trabajo



- ▶ Seleccionar la dirección de palpación, p. ej. **Y+**



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**

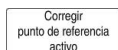
- ▶ El control numérico ejecuta el primer proceso de palpación y limita las direcciones de palpación que se pueden seleccionar a continuación.

- ▶ Colocar el palpador digital 3D en la segunda posición de palpación en el espacio de trabajo



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**

- ▶ El control numérico ejecuta el proceso de palpación y, a continuación, muestra los resultados de medición.



- ▶ Seleccionar **Corregir punto de referencia activo**

- ▶ El control numérico transfiere el giro básico calculado a la columna **SPC** de las filas activas de la tabla de puntos de referencia.



- ▶ El control numérico identifica la fila con un icono.

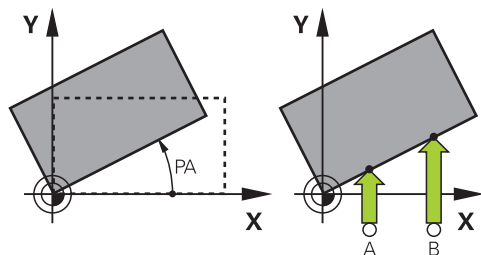


En función del eje de herramienta, el resultado de la medición también se puede escribir en otra columna de la tabla de puntos de referencia, p. ej. **SPA**.



- ▶ Seleccionar **Finalizar Palpar**

- ▶ El control numérico cierra la función de palpación **Giro (ROT)**.



30.1.4 Utilizar funciones de palpación con palpadores mecánicos o relojes comparadores

Si la máquina del usuario no dispone de palpador digital 3D electrónico, se pueden utilizar todas las funciones de palpación manuales con métodos de palpación manuales, mediante palpadores mecánicos y también mediante Tocar.

Para ello, el control numérico proporciona el botón **Aceptar posición**.

Para calcular un giro básico con un palpador mecánico, hacer lo siguiente:



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



- ▶ Cambiar herramienta, por ejemplo, palpador 3D análogo o sistema de medida con leva de detección
- ▶ Seleccionar la aplicación **Ajustes**
- ▶ Seleccionar la función de palpación **Giro (ROT)**



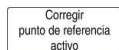
- ▶ Seleccionar la dirección de palpación, p. ej. **Y+**
- ▶ Desplazar el palpador digital a la primera posición que deberá adoptar el control numérico



- ▶ Seleccionar **Aceptar posición**
- > El control numérico guarda la posición actual.
- ▶ Desplazar el palpador digital a la próxima posición que deberá adoptar el control numérico



- ▶ Seleccionar **Aceptar posición**
- > El control numérico guarda la posición actual.
- ▶ Seleccionar **Corregir punto de referencia activo**
- > El control numérico transfiere el giro básico calculado a la fila activa de la tabla de puntos de referencia.



- > El control numérico identifica la fila con un icono.



Los ángulos calculados tienen efectos diferentes en función de si se transfieren a la tabla correspondiente como offset o como giro básico.

Información adicional: "Confrontación de offset y giro básico 3D", Página 1666



- ▶ Seleccionar **Finalizar Palpar**
- > El control numérico cierra la función de palpación **Giro (ROT)**.

Notas

- Si se utiliza un palpador digital de herramienta sin contacto, se utilizan funciones de palpador digital de terceros, p. ej. con un palpador digital láser. Rogamos consulte el manual de la máquina.
- La accesibilidad de la tabla de puntos de referencia de palés en las funciones del palpador digital depende de la configuración del fabricante. Rogamos consulte el manual de la máquina.
- Al activar las funciones del palpador digital, se desactivan temporalmente los ajustes globales del programa GPS (opción #44).

Información adicional: "Ajustes globales del programa GPS (opción #44)",
Página 1281

- En el torneado (opción #50), las funciones del palpador digital manuales solo se pueden utilizar limitadas.
- El palpador digital debe calibrarse por separado durante el torneado. El ajuste básico del cabezal durante el fresado y torneado puede diferir, por lo que el palpador digital debe calibrarse durante el torneado sin desplazamiento del centro. Para guardar los datos de herramienta calibrados adicionales en la misma herramienta se puede establecer un índice de herramienta.

Información adicional: "Herramienta indexada", Página 284

- Si la palpación se realiza con seguimiento de cabezal activo con la puerta de protección abierta, el número de revoluciones del cabezal estará limitado. Cuando se alcance el número máximo de revoluciones del cabezal, el sentido de giro del cabezal cambia y en caso necesario, el cabezal deja de orientar el cabezal hacia el recorrido más corto.
- Si intenta fijar un punto de referencia en un eje bloqueado, el control numérico emitirá un aviso o un mensaje de error por cada ajuste del fabricante.
- Si se escribe una fila vacía en la tabla de puntos de referencia, el control numérico rellena automáticamente con valores el resto de columnas. Para definir por completo un punto de referencia se deben calcular valores en todos los ejes y escribirlos en la tabla de puntos de referencia.
- Si se ha sustituido un palpador digital de piezas, se puede aceptar la posición con **NC Start**. El control numérico muestra una advertencia de que en este caso no se llevará a cabo ningún movimiento de palpación.
- Será necesario recalibrar el palpador digital de piezas en los siguientes casos:
 - Puesta en marcha
 - Rotura del vástago
 - Cambio del vástago
 - Modificación del avance de palpación
 - Irregularidades, p. ej. calentamiento de la máquina
 - Cambio del eje de herramienta activo

Definición

Seguimiento del cabezal

Si el parámetro **Track** está activo en la tabla de palpación, el control numérico orienta el palpador digital de herramientas de forma que siempre palpe con la misma posición. Mediante la desviación en la misma dirección se puede reducir el error de medición a la precisión de repetición del palpador digital de piezas. Este comportamiento se denomina "seguimiento del cabezal".

30.2 Calibrar el palpador digital de piezas

Aplicación

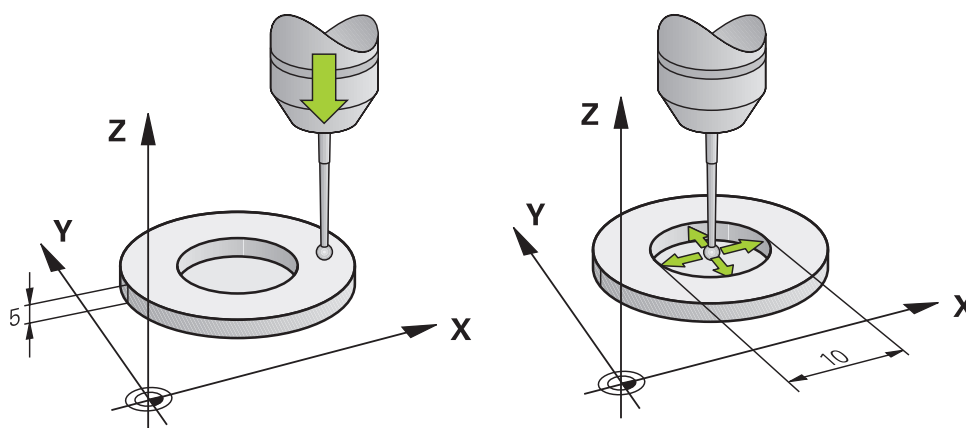
Para poder calcular el punto de conmutación real de un palpador digital 3D, debe calibrar el palpador digital. En caso contrario, el control numérico no podrá calcular resultados de medición exactos.

En la calibración 3D se calcula el comportamiento de desviación angular de un palpador digital de piezas en cualquier dirección de palpación (opción #92).

Temas utilizados

- Calibrar automáticamente el palpador digital de piezas
Información adicional: "Calibración de los ciclos de palpación", Página 1944
- Tabla de palpación
Información adicional: "Tabla de palpación tchprobe.tp", Página 2129
- Corrección del radio 3D en función del ángulo de entrada (opción #92)
Información adicional: "Corrección del radio 3D en función del ángulo de presión (opción #92)", Página 1202

Descripción de la función



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.

La longitud activa del palpador digital de piezas se refiere al punto de referencia del portaherramientas.

Información adicional: "Punto de referencia del portaherramientas", Página 279

El palpador digital de piezas se puede calibrar con diferentes medios auxiliares. El palpador digital de piezas se calibra, por ejemplo, mediante una superficie plana sobrefresada en la longitud y un anillo de calibración en el radio. De este modo, se consigue una referencia entre el palpador digital de piezas y las herramientas en el cabezal. Con este procedimiento y gracias al dispositivo de preajuste de herramientas, las herramientas calibradas y el palpador digital de piezas calibrado coinciden.

Calibrar un vástago en forma de L

Antes de calibrar un vástago en forma de L, deben predefinirse los parámetros en la tabla de palpación. Mediante estos valores aproximados, el control numérico puede alinear el control numérico durante la calibración y calcular los valores reales.

Predefinir los siguientes parámetros en la tabla de palpación:

Parámetro	Valor a definir
CAL_OF1	Longitud de la pluma La pluma es la longitud acodada del vástago en forma de L.
CAL_OF2	0
CAL_ANG	Ángulo del cabezal principal en el que la pluma está paralela al eje principal Para ello, posicionar manualmente la pluma en la dirección del eje principal y leer el valor del contador.

Después de la calibración, el control numérico sobrescribe los valores predefinidos en la tabla de palpación con los valores calculados.

Información adicional: "Tabla de palpación tchprobe.tp", Página 2129

Al calibrar, el control numérico orienta la longitud del palpador digital al ángulo de calibración definido en la columna **CAL_ANG**.

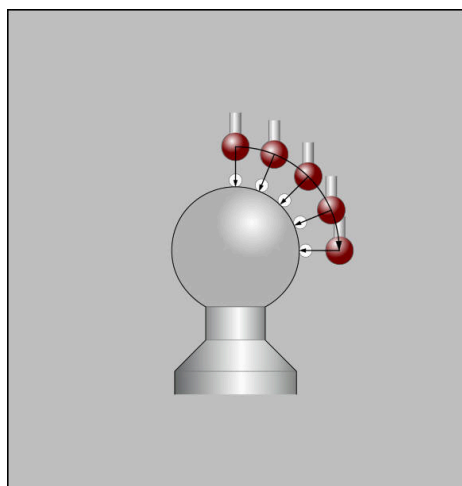
Al calibrar el palpador digital, vigilar que el override de avance sea del 100 %. De este modo, en los siguientes procesos de palpación se podrá utilizar siempre el mismo avance durante la calibración. Esto permite excluir las inexactitudes provocadas por avances modificados durante la palpación.

Calibración 3D (opción #92)

Tras la calibración con una bola de calibración, el Control numérico ofrece la posibilidad de calibrar el palpador dependiendo del ángulo. Para ello, el Control numérico palpa la bola de calibración en un cuarto de circunferencia verticalmente. Los datos de calibración 3D describen el comportamiento de desviación del palpador digital en cualquier dirección de palpación.

El control numérico guarda las desviaciones en una tabla de valores de corrección ***.3DTC** en la carpeta **TNC:\system\3D-ToolComp**.

Para cada palpador calibrado, el Control numérico genera una tabla propia. En la tabla de la herramienta, en la columna **DR2TABLE** se hace referencia a ella automáticamente.



Calibración 3D

Medición compensada

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. Si con el palpador se puede realizar una medición compensada, en una pasada adicional se determina la desviación del centro.

HEIDENHAIN predefine cómo se orientan los palpadores digitales (o si se puede hacer). El resto de palpadores digitales los configura el fabricante.

Al calibrar el radio, se pueden llevar a cabo hasta tres mediciones de círculos, en función de la orientación posible del palpador digital de piezas. Las dos primeras mediciones de círculos determinan el desplazamiento del centro del palpador digital de piezas. La tercera medición de círculos determina el radio de la bola de palpación. Si, debido al palpador digital de piezas, no es posible ninguna orientación del cabezal o solo una específica, se omiten las mediciones de círculos.

30.2.1 Calibrar la longitud del palpador digital de piezas

Para calibrar un palpador digital de piezas mediante una superficie sobrefresada, hacer lo siguiente:

- ▶ Calibrar la fresa cilíndrica en el dispositivo de preajuste de herramientas
- ▶ Guardar las fresas cilíndricas calibradas en el almacén de herramientas de la máquina
- ▶ Introducir datos de herramienta de la fresa cilíndrica en la gestión de herramientas
- ▶ Fijar el bloque de la pieza



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

- ▶ Cambiar la fresa cilíndrica en la máquina
- ▶ Activar el cabezal, p. ej. con **M3**
- ▶ Tocar la pieza en bruto con el volante

Información adicional: "Fijar punto de referencia con herramientas de fresado", Página 1080

- ▶ Fijar el punto de referencia en el eje de herramienta, p. ej. **Z**
- ▶ Posicionar la fresa cilíndrica cerca de la pieza en bruto
- ▶ Aproximar un valor pequeño en el eje de la herramienta, p. ej. **-0,5 mm**
- ▶ Sobrefresar la pieza en bruto con el volante
- ▶ Fijar otra vez el punto de referencia en el eje de la herramienta, p. ej. **Z=0**
- ▶ Desactivar el cabezal, p. ej. con **M5**
- ▶ Cambiar el palpador digital de herramientas
- ▶ Seleccionar la aplicación **Ajustes**
- ▶ Seleccionar **Calibración sonda palpacion**



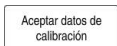
- ▶ Seleccionar el método de medición **Calibración de la longitud**
- ▶ El control numérico muestra los datos de calibración actuales.
- ▶ Introducir la posición de la superficie de referencia, p. ej. **0**
- ▶ Posicionar el palpador digital de piezas muy cerca de la superficie de la cara sobrefresada



Comprobar si la zona que se va a palpar está libre de virutas antes de iniciar la función de palpación.



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
- ▶ El control numérico lleva a cabo el proceso de palpación y, a continuación, retira automáticamente el palpador digital de piezas hasta el punto inicial.
- ▶ Comprobar los resultados
- ▶ Seleccionar **Aceptar datos de calibración**
- ▶ El control numérico acepta la longitud calibrada del palpador digital 3D en la tabla de herramientas.



- ▶ Seleccionar **Finalizar Palpar**
- ▶ El control numérico cierra la función de palpación **Calibración sonda palpacion**.

30.2.2 Calibrar el radio del palpador digital de piezas

Para calibrar un palpador digital de piezas mediante un anillo de ajuste en el radio, hacer lo siguiente:

- ▶ Fijar el anillo de ajuste a la mesa de la máquina, p. ej. con garras excéntricas



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Manual**
- ▶ Posicionar un palpador digital 3D en el taladro del anillo de ajuste



Tener en cuenta que la bola de palpación está completamente introducida en el anillo de calibración. De este modo, el control numérico palpa con el punto más grande de la bola de palpación.



- ▶ Seleccionar la aplicación **Ajustes**
- ▶ Seleccionar **Calibracion sonda palpacion**



- ▶ Seleccionar el método de medición **Radio**



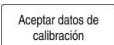
- ▶ Seleccionar normal de calibración **Anillo de ajuste**

- ▶ Introducir diámetro del anillo de ajuste
- ▶ Introducir el ángulo inicial
- ▶ Introducir el número de puntos de palpación
- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**



- ▶ El palpador 3D palpa, en una rutina de palpación automática, todos los puntos necesarios. De este modo, el control numérico calcula el radio de la bola de palpación activo. Si es posible una medición compensada, el control numérico calcula el desplazamiento del centro.

- ▶ Comprobar los resultados



- ▶ Seleccionar **Aceptar datos de calibración**

- ▶ El control numérico guarda el radio calibrado del palpador digital 3D en la tabla de herramientas.



- ▶ Seleccionar **Finalizar Palpar**

- ▶ El control numérico cierra la función de palpación **Calibracion sonda palpacion**.

30.2.3 Calibración 3D del palpador digital de piezas (opción #92)

Para calibrar un palpador digital de piezas mediante una bola de calibración en el radio, hacer lo siguiente:

- ▶ Fijar el anillo de ajuste a la mesa de la máquina, p. ej. con garras excéntricas



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Manual**
- ▶ Posicionar el palpador digital de piezas en el centro, sobre la bola



- ▶ Seleccionar la aplicación **Ajustes**
- ▶ Seleccionar **Calibracion sonda palpacion**



- ▶ Seleccionar el método de medición **Radio**



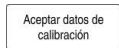
- ▶ Seleccionar normal de calibración **Bola de calibración**

- ▶ introducir el diámetro de la bola
- ▶ Introducir el ángulo inicial
- ▶ Introducir el número de puntos de palpación



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
- ▶ El palpador 3D palpa, en una rutina de palpación automática, todos los puntos necesarios. De este modo, el control numérico calcula el radio de la bola de palpación activo. Si es posible una medición compensada, el control numérico calcula el desplazamiento del centro.

- ▶ Comprobar los resultados
- ▶ Seleccionar **Aceptar datos de calibración**



- ▶ El control numérico guarda el radio calibrado del palpador digital 3D en la tabla de herramientas.

- ▶ El control numérico muestra el método de medición **Calibración 3D**.



- ▶ Seleccionar método de medición **Calibración 3D**

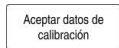
- ▶ Introducir el número de puntos de palpación



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**

- ▶ El palpador 3D palpa, en una rutina de palpación automática, todos los puntos necesarios.

- ▶ Seleccionar **Aceptar datos de calibración**



- ▶ El control numérico guarda las desviaciones en una tabla de valores de corrección en **TNC:\system\3D-ToolComp**.

- ▶ Seleccionar **Finalizar Palpar**



- ▶ El control numérico cierra la función de palpación **Calibracion sonda palpacion**.

Indicación sobre la calibración

- Para determinar el decalaje del centro de la bola de palpación, el control numérico debe estar preparado por el fabricante.
- Se pulsa el botón **OK** tras el proceso de calibración, el control numérico acepta los valores de calibración para el palpador digital activo. Los datos de herramienta actualizados pasan a estar activos de inmediato, no siendo necesaria una nueva llamada de herramienta.
- HEIDENHAIN solo garantiza el funcionamiento de los ciclos de palpación si se utilizan palpadores digitales HEIDENHAIN.
- Cuando se realice una calibración exterior, previamente debe posicionarse centrado el palpador mediante la esfera de calibración o el mandril de calibración. Tener en cuenta que los puntos de palpación se pueden aproximar sin colisiones.
- El control numérico guarda la longitud y el radio activos del palpador digital en la tabla de herramientas. El control numérico guarda el desplazamiento del centro del palpador digital en la tabla palpación. Mediante el parámetro **TL_NO**, el control numérico vincula los datos de la tabla de palpación a los datos de la tabla de herramientas.

Información adicional: "Tabla de palpación tchprobe.tp", Página 2129

30.3 Suprimir la monitorización del palpador digital

Aplicación

Si al desplazar un palpador digital de piezas este se acerca demasiado a la pieza, puede desviarse accidentalmente. Un palpador digital de piezas desviado en estado supervisado no se puede retirar. Para retirar un palpador digital de piezas desviado, suprimir la monitorización del palpador.

Descripción de la función

Si el control numérico no recibe una señal estable del palpador digital, muestra el botón **Suprimir la supervisión del palpador**.

Mientras la monitorización del palpador esté desconectada, el control numérico emitirá el mensaje de error

La monitorización del palpador digital está desactivada durante 30 segundos. Este mensaje de error solo permanece activo 30 segundos.

30.3.1 Desactivar monitorización del palpador digital

Para desactivar la monitorización del palpador digital, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Manual**
- ▶ Seleccionar **Suprimir la supervisión del palpador**
- ▶ El control numérico desactiva la monitorización del palpador durante 30 segundos.
- ▶ Desplazar el palpador digital según corresponda para que el control numérico reciba una señal estable del palpador

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si la monitorización del palpador digital está desactivada, el control numérico no ejecuta ninguna comprobación de colisiones. Se debe asegurar que el sistema de palpador digital puede desplazarse de forma segura. Si se selecciona una dirección de desplazamiento errónea, existe peligro de colisión.

- ▶ En el modo de funcionamiento **Manual**, desplazar los ejes con cuidado

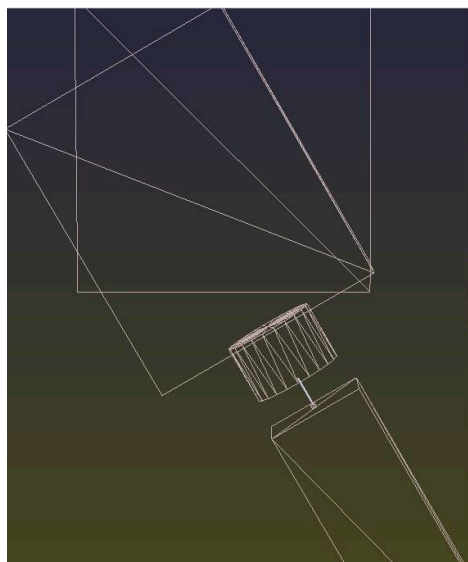
Si el palpador digital emite una señal estable dentro de los 30 segundos, la monitorización del palpador digital se activará automáticamente y el mensaje de error se eliminará.

30.4 Confrontación de offset y giro básico 3D

El siguiente ejemplo muestra la diferencia entre las dos posibilidades.

Offset

Estado de salida



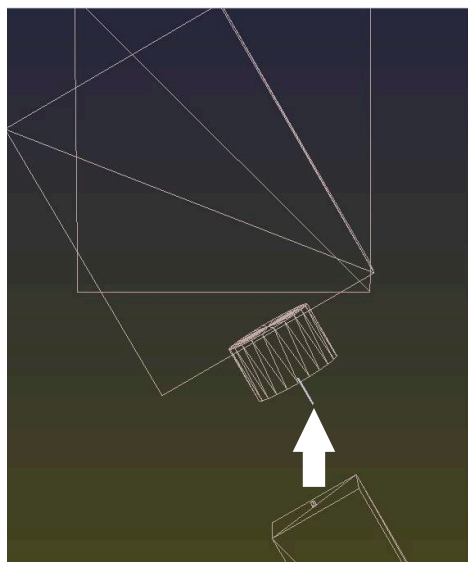
Visualización de cotas:

- Posición real
- **B** = 0
- **C** = 0

Tabla de puntos de referencia:

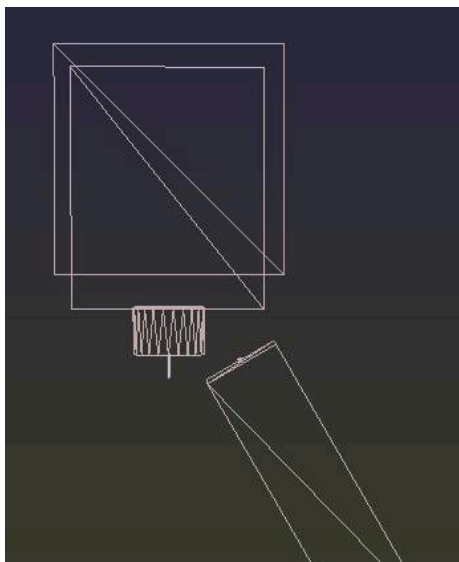
- **SPB** = 0
- **B_OFFS** = -30
- **C_OFFS** = +0

Movimiento en +Z en estado no basculado



Giro básico 3D

Estado de salida



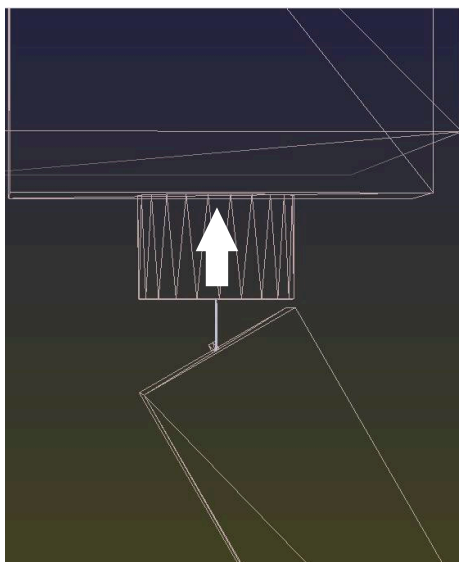
Visualización de cotas:

- Posición real
- **B** = 0
- **C** = 0

Tabla de puntos de referencia:

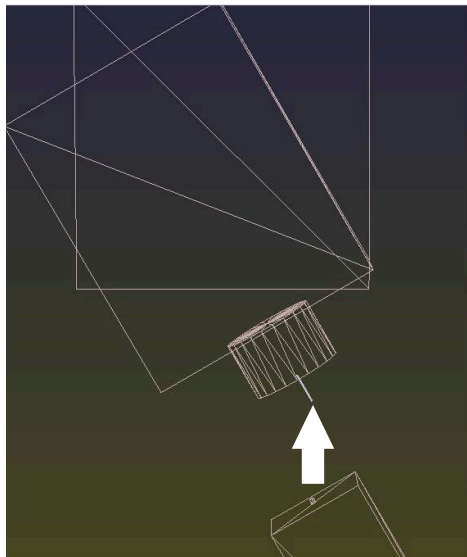
- **SPB** = -30
- **B_OFFS** = +0
- **C_OFFS** = +0

Movimiento en +Z en estado no basculado



Offset

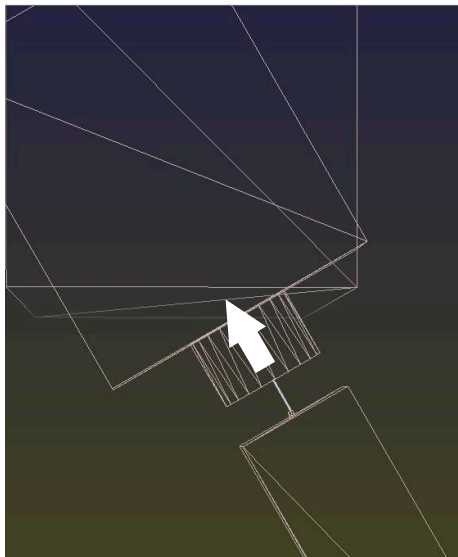
Movimiento en +Z en estado basculado
PLANE SPATIAL con **SPA+0 SPB+0 SPC+0**



> La orientación **no es correcta**.

Giro básico 3D

Movimiento en +Z en estado basculado
PLANE SPATIAL con **SPA+0 SPB+0 SPC+0**



> La orientación es correcta.
 > El siguiente mecanizado **es correcto**.



HEIDENHAIN recomienda el uso del Giro básico 3D, ya que esta posibilidad se puede utilizar con flexibilidad.

30.5 Alinear la pieza con soporte gráfico (opción #159)

Aplicación

Con la función **Alinear la pieza** se puede calcular la posición y la posición inclinada de una pieza con una sola función de palpación y guardarlas como punto de referencia de la pieza. Durante la alineación, se pueden inclinar y palpar superficies dobladas para palpar también piezas complejas, por ejemplo, piezas de forma libre. Asimismo, el control numérico ayuda mostrando la situación de sujeción y posibles puntos de palpación en la zona de trabajo **Simulación** mediante un modelo 3D.

Temas utilizados

- Ciclos de palpación en la aplicación **Ajustes**
Información adicional: "Funciones de palpación del modo de funcionamiento Manual", Página 1643
- Crear el fichero STL de una pieza
Información adicional: "Exportar pieza simulada como fichero STL", Página 1632
- Zona de trabajo **Simulación**
Información adicional: "Zona de trabajo Simulación", Página 1619
- Medir el utillaje con soporte gráfico (opción #140)
Información adicional: "Incluir utillaje en la monitorización de utillaje (opción #140)", Página 1237

Condiciones

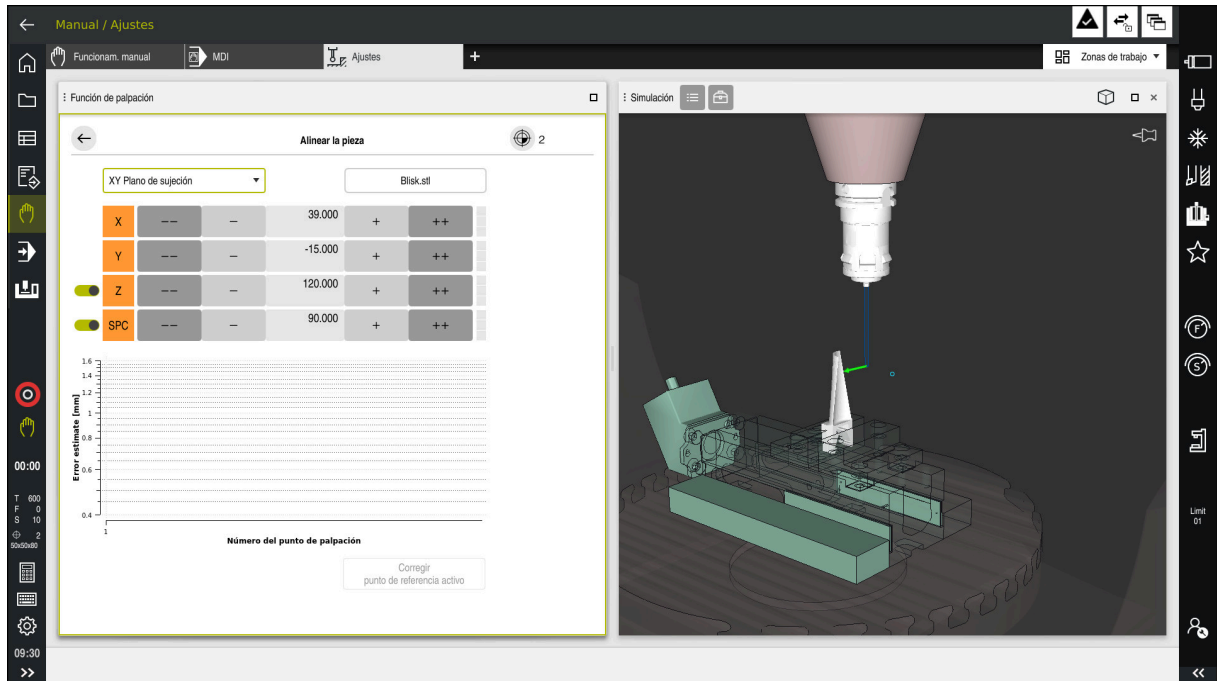
- Opción de software #9 Funciones ampliadas grupo 2
- Opción de software #159 Alineación con soporte gráfico
- Palpador digital de piezas definido adecuadamente en la gestión de herramientas:
 - Radio de la esfera en la columna **R2**
 - Si se palpa en superficies inclinadas, el seguimiento del cabezal está activo en la columna **TRACK****Información adicional:** "Datos de herramienta para palpadores digitales", Página 306
- Calibrar el palpador digital de piezas
Si se palpa en superficies inclinadas, debe llevarse a cabo una calibración 3D (opción #92) del palpador digital de piezas.
Información adicional: "Calibrar el palpador digital de piezas", Página 1658
- Modelo 3D de la pieza como fichero STL
El fichero STL debe contener un máx. de 300 000 triángulos. Cuanto más se parezca el modelo 3D a la pieza, más precisa será la alineación de la pieza. En caso necesario, optimizar el modelo 3D con la función **3D mesh** (opción #152).
Información adicional: "Generar ficheros STL con 3D mesh (opción #152)", Página 1554

Descripción de la función

La función **Alinear la pieza** está disponible como función de palpación en la aplicación **Ajustes** del modo de funcionamiento **Manual**.

Ampliaciones de la zona de trabajo Simulación

Además de la zona de trabajo **Función de palpación**, la zona de trabajo **Simulación** proporciona apoyo gráfico durante la configuración de la pieza.





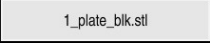











Función **Alinear la pieza** con la zona de trabajo **Simulación** abierta

Si la función **Alinear la pieza** está activa, la zona de trabajo **Simulación** muestra los siguientes contenidos:

- Posición actual de la pieza desde el punto de vista del control numérico
 - Puntos palpados en la pieza
 - Dirección de palpación posible mediante una flecha:
 - No hay flechas
No es posible palpar. El palpador digital de piezas está demasiado lejos de la pieza, o el control numérico detecta que el palpador digital se encuentra en la pieza.
En este caso, la posición del modelo 3D se puede corregir en la simulación si fuera necesario.
 - Flecha roja
No es posible palpar en la dirección de la flecha.
- i** Palpar las aristas, esquinas o zonas muy curvadas de la pieza no proporciona resultados de medición precisos. Por ello, el control numérico bloquea la palpación en estas zonas.
- Flecha amarilla
Es posible palpar en la dirección de la flecha en ciertas condiciones. La palpación se lleva a cabo en una dirección no seleccionada, de lo contrario, podría provocar colisiones.
 - Flecha verde
Es posible palpar en la dirección de la flecha.

Iconos y botones

La función **Alinear la pieza** ofrece los siguientes iconos y botones:

Icono o botón	Función
	<p>Abrir la ventana Modificar el punto de referencia</p> <p>El punto de referencia de la pieza y el punto de referencia de los palés se pueden seleccionar y, en caso necesario, editar.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> Cuando se haya palpado el primer punto, el control numérico coloreará en gris el icono.</p> </div>
XY Plano de sujeción	<p>Mediante este menú de selección se define el modo de palpación. En función del modo de palpación, el control numérico muestra las direcciones de los ejes y el ángulo espacial correspondientes.</p> <p>Información adicional: "Modo de palpación", Página 1671</p>
	Nombre de fichero del modelo 3D
	<p>Desplazar la posición de la pieza virtual 10 mm o 10° en la dirección negativa del eje</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> La pieza se desplaza en un eje lineal en mm y en un eje rotativo en grados.</p> </div>
	Desplazar la posición de la pieza virtual 1 mm o 1° en la dirección negativa del eje
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Introducir directamente la posición de la pieza virtual ■ Valor y precisión estimada del valor tras la palpación
	Desplazar la posición de la pieza virtual 1 mm o 1° en la dirección positiva del eje
	Desplazar la posición de la pieza virtual 10 mm o 10° en la dirección positiva del eje
	<p>Estado de la dirección</p> <p>El control numérico muestra los siguientes colores:</p>
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gris Durante este proceso de alineación, la dirección del eje no está seleccionada y no se tiene en cuenta.
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Blanco Todavía no se han calculado los puntos de palpación.
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rojo El control numérico no puede determinar la posición de la pieza en esta dirección del eje.
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Amarillo La posición de la pieza ya contiene información en esta dirección del eje. De momento, la información aún no es significativa.
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verde El control numérico puede calcular la posición del utillaje en esta dirección del eje.
Corregir punto de referencia activo	El control numérico guarda los valores calculados en la fila activa de la tabla de puntos de referencia.

Modo de palpación

La pieza se puede palpar con los siguientes modos:

- **XY Plano de sujeción**

Direcciones del eje **X**, **Y** y **Z**, así como el ángulo espacial **SPC**

- **XZ Plano de sujeción**

Direcciones del eje **X**, **Y** y **Z**, así como el ángulo espacial **SPB**

- **YZ Plano de sujeción**

Direcciones del eje **X**, **Y** y **Z**, así como el ángulo espacial **SPA**

- **6D**

Direcciones del eje **X**, **Y** y **Z**, así como los ángulos espaciales **SPA**, **SPB** y **SPC**

En función del modo de palpación, el control numérico muestra las direcciones de los ejes y el ángulo espacial correspondientes. En los planos de sujeción **XY**, **XZ** y **YZ** se puede anular la selección de los ejes de herramienta correspondientes y el ángulo espacial con un conmutador. El control numérico no tiene en cuenta las direcciones de los ejes que no se han seleccionado para el proceso de alineación y coloca la pieza teniendo en cuenta solamente las otras direcciones de los ejes.

HEIDENHAIN recomienda ejecutar el proceso de alineación siguiendo estos pasos:

- 1 Posicionar previamente el modelo 3D en el espacio de la máquina
Hasta el momento, el control numérico no conoce la posición precisa de la pieza, sino la del palpador digital de piezas. Si se posiciona previamente el modelo 3D en función de la posición del palpador digital de piezas, se obtendrán valores cercanos a la posición de la pieza real.
- 2 Fijar el primer punto de palpación en las direcciones del eje **X**, **Y** y **Z**
Si el control numérico puede determinar la posición en una dirección del eje, cambia el estado del eje a verde.
- 3 Calcular el ángulo espacial con más puntos de palpación
Para obtener la máxima precisión al palpar el ángulo espacial, fijar los puntos de palpación de forma que se encuentren lo más alejados posible entre sí.
- 4 Aumentar las precisiones con puntos de control adicionales
Los puntos de control adicionales al final del proceso de medición aumentan la precisión de la coincidencia y minimizan los errores de alineación entre el modelo 3D y la pieza real. Llevar a cabo las palpaciones necesarias hasta que el control numérico muestre la precisión deseada bajo el valor actual.

El diagrama de estimación del error muestra, para cada punto de palpación, la distancia estimada entre el modelo 3D y la pieza real.

Información adicional: "Diagrama de estimación del error", Página 1672

Diagrama de estimación del error

Con cada punto de palpación, disminuirán cada vez más las posibles colocaciones de la pieza, y el modelo 3D se situará más cerca de la posición real en la máquina.

El diagrama de estimación del error muestra el valor estimado de la distancia entre el modelo 3D y la pieza real. En él, el control numérico contempla toda la pieza, no solo los puntos de palpación.

Cuando el diagrama de estimación del error muestre círculos verdes y la precisión deseada, el proceso de alineación habrá terminado.

Los siguientes factores influyen en la precisión de medición de la pieza:

- Precisión del palpador digital de piezas
- Precisión de la cinemática de la máquina
- Desviaciones del modelo 3D con respecto a la pieza real
- Estado de la pieza real, p. ej. zonas sin mecanizar

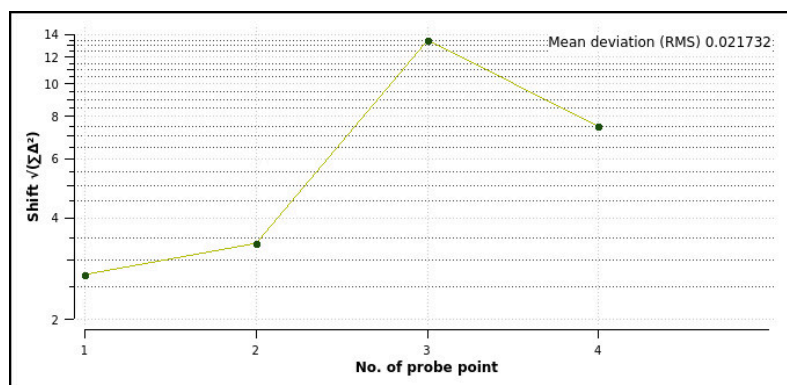


Diagrama de estimación del error en la función **Alinear la pieza**

El diagrama de estimación del error de la función **Alinear la pieza** muestra la siguiente información:

- **Desv. media (media cuadrática)**
Este apartado muestra la distancia media de la pieza real al modelo 3D en mm.
- **Error estimate [mm]**
Este eje muestra el historial de la estimación del error mediante los puntos de palpación individuales. El control numérico muestra círculos rojos hasta que se puedan determinar todas las direcciones de los ejes. A partir de este momento, el control numérico muestra círculos verdes.
- **Número del punto de palpación**
Este eje muestra los números de cada punto de palpación.

30.5.1 Alinear la pieza

Para fijar el punto de referencia con la función **Alinear la pieza**, hacer lo siguiente:

- ▶ Fijar la pieza real en el espacio de la máquina



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Manual**
- ▶ Cambiar el palpador digital de piezas
- ▶ Posicionar el palpador digital de piezas manualmente por encima de la pieza y en un punto característico, p. ej. una arista



Este paso facilita el siguiente procedimiento.



- ▶ Seleccionar la aplicación **Ajustes**
- ▶ Seleccionar **Alinear la pieza**
- ▶ El control numérico abre el menú **Alinear la pieza**.
- ▶ Seleccionar el modelo 3D correspondiente a la pieza real
- ▶ Seleccionar **Abrir**
- ▶ El control numérico abre el modelo 3D seleccionado en la simulación.
- ▶ En caso necesario, abrir la ventana **Modificar el punto de referencia**
- ▶ En caso necesario, seleccionar el nuevo punto de referencia
- ▶ En caso necesario, seleccionar **Aplicar**
- ▶ Posicionar previamente el modelo 3D mediante los botones para cada dirección del eje dentro del espacio de máquina virtual



Durante el posicionamiento previo de la pieza, utilizar el palpador digital de piezas como punto de parada. Durante el proceso de alineación también se puede corregir manualmente la posición de la pieza mediante las funciones de desplazamiento. Después, palpar un nuevo punto.

- ▶ Determinar el modo de palpación, p. ej. **XY Plano de sujeción**
- ▶ Posicionar el palpador digital de piezas hasta que el control numérico muestre una flecha verde hacia abajo



Dado que en este punto solo se ha posicionado previamente el modelo 3D, la flecha verde no puede proporcionar ninguna información fiable sobre si también se está palpando la zona deseada de la pieza. Comprobar si la posición de la pieza en la simulación y en la máquina se corresponden y si es posible palpar en la dirección de la flecha en la máquina. No palpar en las inmediaciones de aristas, biseles o redondeos.



- ▶ Pulsar la tecla **NC-Start**
- > El control numérico palpa en la dirección de la flecha.
- > El control numérico colorea el estado del eje **Z** en verde y desplaza la pieza a la posición palpada. El control numérico marca la posición palpada con un punto en la simulación.
- ▶ Repetir el proceso en las direcciones del eje **X+** e **Y+**
- > El control numérico colorea en verde el estado de los ejes.
- ▶ Palpar otro punto en la dirección del eje **Y+** para el giro básico
- > El control numérico colorea en verde el estado del ángulo espacial **SPC**.
- ▶ Palpar punto de control en la dirección del eje **X-**
- ▶ Seleccionar **Corregir punto de referencia activo**
- > El control numérico guarda los valores calculados en la fila activa de la tabla de puntos de referencia.
- ▶ Finalizar función **Alinear la pieza**

Corregir
punto de referencia activo



Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Para palpar con precisión la situación de sujeción de la máquina, se debe calibrar correctamente el palpador digital de la pieza y definir adecuadamente el valor **R2** en la gestión de herramientas. De lo contrario, los datos de herramienta incorrectos del palpador de piezas pueden provocar inexactitudes en la medición y, posiblemente, una colisión.

- ▶ Calibrar palpador digital de piezas a distancias regulares
 - ▶ Introducir el parámetro **R2** en la gestión de herramientas
- El control numérico no puede detectar las diferencias de modelado entre el modelo 3D y la pieza real.
 - Si se asigna un portaherramientas al palpador digital de piezas, se pueden detectar más fácilmente las posibles colisiones.
 - HEIDENHAIN recomienda palpar los puntos de control para una dirección del eje en ambas caras de la pieza. De este modo, el control numérico corrige uniformemente la posición del modelo 3D en la simulación.

31

**Ciclos de palpación
programables**

31.1 Trabajar con ciclos de palpación

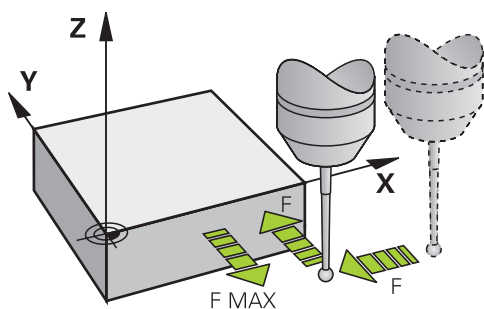
31.1.1 Generalidades sobre los ciclos de palpación

Modo de funcionamiento



El alcance completo de las funciones del control numérico solo está disponible si se utiliza el eje de herramienta **Z**.

Los ejes de herramienta **X** e **Y** se pueden utilizar de forma limitada, siempre que estén preparados y configurados por el fabricante.



Con las funciones de palpación se pueden fijar puntos de referencia en la pieza, realizar mediciones en la pieza, así como calcular e inclinar posiciones inclinadas de la pieza.

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 1683

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).

Temas utilizados

- Ciclos de palpación manuales
Información adicional: "Funciones de palpación del modo de funcionamiento Manual", Página 1643
- Tabla de puntos de referencia
Información adicional: "Tabla de puntos de referencia", Página 2144
- Tabla de puntos cero
Información adicional: "Tabla de puntos cero", Página 2156
- Sistemas de referencia
Información adicional: "Sistemas de referencia", Página 1062
- Variables preasignadas
Información adicional: "Parámetros Q preasignados", Página 1441

Condiciones

- Palpador digital de la pieza calibrado
Información adicional: "Calibrar el palpador digital de piezas", Página 1658
Si se utiliza un palpador digital HEIDENHAIN, la opción de software #17 Funciones del palpador digital se desbloquea automáticamente.


Trabajar con un vástago en forma de L

Los ciclos de palpación **444** y **14xx** contemplan, además del vástago sencillo **SIMPLE**, el vástago en forma de L **L-TYPE**. El vástago en forma de L debe calibrarse antes de su uso.

HEIDENHAIN recomienda calibrar el vástago con los siguientes ciclos:

- Calibración del radio: Ciclo 460 CALIBRAR TS EN BOLA (opción #17)
- Calibración de la longitud: Ciclo 461 CALIBRAR TS LONGITUDINALMENTE

En la tabla de palpación, debe permitirse la orientación con **TRACK ON**. El control numérico orienta el vástago en forma de L durante la palpación hacia la dirección de palpación correspondiente del eje. Si la dirección de palpación del eje se corresponde con el eje de herramienta, el control numérico orienta el palpador digital hacia el ángulo de calibración.


 ■ El control numérico no muestra la pluma del vástago en la simulación.

■ **DCM** (opción #40) no supervisa el vástago en forma de L.


■ Para alcanzar la máxima precisión, el avance debe ser idéntico al calibrar y al palpar.

Información adicional: "Tabla de palpación tchprobe.tp", Página 2129

Notas

 El control numérico debe estar preparado por el fabricante de la máquina para el empleo del palpador digital.

Mientras se ejecutan las funciones de palpación, el control numérico desactiva temporalmente los **Ajustes de programa globales**.

 HEIDENHAIN solo garantiza el funcionamiento de los ciclos de palpación si se utilizan palpadores digitales HEIDENHAIN.

Ciclos de palpación en los modos de funcionamiento Manual y Volante electrónico

En la aplicación **Ajustes** del modo de funcionamiento **Manual**, el control numérico ofrece ciclos de palpación que permiten hacer lo siguiente:

- Ajuste de puntos de referencia
- Palpar ángulo
- Palpar posición
- calibrar el palpador
- Medir herramienta

Información adicional: "Funciones de palpación del modo de funcionamiento Manual", Página 1643

Ciclos de palpación para el funcionamiento automático

Además de los ciclos de palpación manual, el control numérico proporciona gran cantidad de ciclos para las más diversas posibilidades de aplicación con funcionamiento automático:

- Calcular automáticamente las posiciones inclinadas de pieza
- Calcular automáticamente el punto de referencia
- Controlar las piezas automáticamente
- Funciones especiales
- Calibración del sistema de palpación
- Calibrar automáticamente la cinemática
- Medir las herramientas automáticamente

Definir ciclos de palpación

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.

Existen varias posibilidades para definir ciclos de palpación. Los ciclos de palpación se programan en el modo de funcionamiento **Programar**.

Insertar mediante función NC:

Insertar
función NC





- ▶ Seleccionar **Insertar función NC**
- El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar el ciclo deseado
- El control numérico abre un diálogo y pregunta todos los valores de introducción.

Añadir mediante la tecla TOUCH PROBE :

TOUCH
PROBE

- ▶ Seleccionar la tecla **TOUCH PROBE**
- El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar el ciclo deseado
- El control numérico abre un diálogo y pregunta todos los valores de introducción.

Navegación en el ciclo

Tecla	Función
	Navegación dentro del ciclo: Salto al parámetro siguiente
	Navegación dentro del ciclo: Salto al parámetro anterior
	Salto al mismo parámetro del próximo ciclo
	Salto al mismo parámetro del ciclo anterior



En los diversos parámetros de ciclo, el control numérico proporciona opciones en la barra de acciones o en el formulario.

Grupos de ciclos disponibles

Ciclos de mecanizado

Grupo de ciclos	Información adicional
Mandrinado/rosca	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Mandrinado, escariado ■ Mandrinado ■ Profundizar, centrar ■ Roscado o fresado con macho 	<p>Página 504</p> <p>Página 523</p>
cajeras/islas/ranuras	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Fresado de cajeras ■ Fresado de islas ■ Fresado de ranuras ■ Fresado plano 	<p>Página 523</p>
Transformaciones de coordenadas	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Espejo ■ Giro ■ Reducir/ampliar 	<p>Página 1089</p>
Ciclos SL	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Los ciclos SL (Subcontour List) con los que se mecanizan contornos que pueden constar de varios subcontornos ■ Mecanizado de la superficie cilíndrica ■ Ciclos OCM (Optimized Contour Milling) con los que se pueden ensamblar contornos complejos a partir de contornos parciales 	<p>Página 523</p> <p>Página 1334</p> <p>Página 462</p>
Figura de puntos	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Círculo de taladros ■ superficie de taladros ■ Código DataMatrix 	<p>Página 447</p>
Ciclos de torneado	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Ciclos de mecanizado longitudinal y plano ■ Ciclos de torneado de profundización Radial y Axial ■ Ciclos de profundización Radial y Axial ■ Ciclos de roscado ■ Ciclos de torneado simultáneo ■ Ciclos especiales 	<p>Página 782</p>

Grupo de ciclos	Información adicional
Ciclos especiales	
■ Tiempo de espera	Página 1273
■ Llamada del programa	Página 523
■ Tolerancia	Página 1022
■ Orientación del cabezal	Página 1298
■ Grabado	
■ Ciclos con rueda dentada	
■ Tornear por interpolación	
Ciclos de rectificado	
■ Movimiento pendular	Página 958
■ Repasador	
■ Ciclos de corrección	

Ciclos de medición

Grupo de ciclos	Información adicional
Rotación	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Palpar plano, arista, dos círculos, arista oblicua ■ Giro básico ■ Dos taladros o islas ■ Sobre el eje rotativo ■ Mediante el eje C 	Página 1687
Punto de referencia/posición	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Rectángulo interior o exterior ■ Círculo interior o exterior ■ Esquina interior o exterior ■ Centro del círculo de taladros, ranura o alma ■ Eje de palpación o eje individual ■ Cuatro taladros 	Página 1768
Medir	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Ángulo ■ Círculo interior o exterior ■ Rectángulo interior o exterior ■ Ranura o alma ■ Círculo de taladros ■ Planos o coordenadas 	Página 1867
Ciclos especiales	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Medición o medición 3D ■ Palpar 3D ■ Palpación rápida 	Página 1927
Calibración del sistema de palpación	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Calibrar longitud ■ Calibrar en anillo ■ Calibrar en las islas ■ calibrar en la bola 	Página 1944
Medir cinemática	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Guardar cinemática ■ Medir cinemática ■ Compensación de presets ■ Cuadrícula de la cinemática 	Página 1962
Calibrar herramienta (TT)	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Calibración del TT ■ Calibrar la longitud y el radio de la herramienta, o la herramienta al completo ■ Calibrar IR-TT ■ Medir herramientas de torneado 	Página 2005

31.1.2 ¡Antes de trabajar con los ciclos de palpación!

General

En la tabla de palpación se determina la altura de seguridad, a qué distancia debe posicionar previamente el control numérico el palpador digital del punto de palpación definido (o calculado por el ciclo). Cuanto más pequeño se introduzca dicho valor, mayor será la precisión con la que se deben definir las posiciones de palpación. En muchos palpadores digitales se puede definir asimismo una altura de seguridad que funciona de forma aditiva a la tabla de palpación.

En la tabla de palpación se define lo siguiente:

- Tipo de herramienta
- Decalaje del centro del palpador digital
- Ángulo del cabezal en la calibración
- Avance de palpación
- Marcha rápida en el ciclo de palpación
- Campo máximo de medición
- Distancia de seguridad
- Posicionar prev. avance
- Orientación del palpador digital
- Número de serie
- Reacción ante colisión

Información adicional: "Tabla de palpación tchprobe.tp", Página 2129

Ejecutar ciclos de palpación

Todos los ciclos de palpación se activan a partir de su definición. El control numérico ejecuta el ciclo automáticamente en cuanto se lee la definición del ciclo durante la ejecución del programa.

Lógica de posicionamiento

Los ciclos de palpación con lógica de posicionamiento de número **400 a 499** o **1400 a 1499** posicionan previamente el palpador digital 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 espacio de trabajo en el primer punto de palpación
- Si la coordenada actual del punto sur del palpador es mayor que la coordenada de la altura segura, el control numérico posiciona el palpador en primer lugar en el espacio de trabajo en el primer punto de palpación y finalmente en el eje de palpador directamente en la altura de seguridad

Notas

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

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

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

Al ejecutar los ciclos de palpación **444** y **14xx**, las siguientes transformaciones de coordenadas no pueden estar activas: ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA**, ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE** y **TRANS MIRROR**. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Restablecer la conversión de coordenadas antes de la llamada del ciclo

- Debe tenerse en cuenta que las unidades dimensionales del resultado de medición y los parámetros de devolución dependen del programa principal.
- Los ciclos de palpación **40x** a **43x** restablecen un giro básico activo al principio del ciclo.
- El control numérico interpreta una transformación básica como giro básico y una desviación como giro de la mesa.
- La posición inclinada solo se puede aceptar como giro de la pieza si en la máquina existe un eje de giro de la mesa y está orientado perpendicularmente hacia el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**.

Información adicional: "Confrontación de offset y giro básico 3D", Página 1666

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- 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.

31.1.3 Consignas de programa para ciclos

Introducir DEF GLOBAL

Insertar
función NC

- ▶ Seleccionar **Insertar función NC**
- El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar **GLOBAL DEF**
- ▶ Seleccionar la función deseada **GLOBAL DEF**, p. ej., **100 GENERAL**
- ▶ Introducir las definiciones necesarias

Utilizar las indicaciones DEF GLOBAL

Si al inicio del programa se han introducido las funciones **GLOBAL DEF** correspondientes; al definir cualquier ciclo se podrán referenciar estos valores válidos globales.

Debe procederse de la siguiente forma:

Insertar
función NC

- ▶ Seleccionar **Insertar función NC**
- El control numérico abre la ventana **Insertar función NC**.
- ▶ Seleccionar y definir **GLOBAL DEF**
- ▶ Volver a seleccionar **Insertar función NC**
- ▶ Seleccionar el ciclo deseado, p. ej. **200 TALADRADO**
- Si el ciclo posee parámetros de ciclo globales, el control numérico muestra la opción **PREDEF** en la barra de acciones o en el formulario como menú de selección.

PREDEF

- ▶ Seleccionar **PREDEF**
- El control numérico introduce la palabra **PREDEF** en la definición del ciclo. Con ello se establece un acceso directo al 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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Emplear **GLOBAL DEF** conscientemente. Antes del mecanizado, ejecutar una Simulación
- ▶ En los ciclos, introducir un valor fijo para que los valores de **GLOBAL DEF** no se modifiquen

Datos globales válidos en general

Los parámetros son válidos para todos los ciclos de mecanizado **2xx**, así como para los ciclos **880, 1017, 1018, 1021, 1022, 1025** y los ciclos de palpación **451, 452, 453**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q200 Distancia de seguridad? Distancia extremo de la herramienta – superficie de la pieza. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q204 ¿2ª distancia de seguridad? En el eje de la herramienta, distancia entre la herramienta y la pieza (utillaje) en la que no puede producirse ninguna colisión. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q253 ¿Avance preposicionamiento? Avance con el que el control numérico desplaza la herramienta dentro de un ciclo Introducción: 0...99999,999 alternativamente FMAX, FAUTO</p>
	<p>Q208 ¿Avance salida? Avance con el que el control numérico posiciona la herramienta al retroceder. Introducción: 0...99999,999 alternativamente FMAX, FAUTO</p>

Ejemplo

11 GLOBAL DEF 100 GENERAL ~	
Q200=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q204=+50	;2A DIST. SEGURIDAD ~
Q253=+750	;AVANCE PREPOSICION. ~
Q208=+999	;AVANCE SALIDA

Datos globales para funciones de palpación

Los parámetros son válidos para todos los ciclos de palpación **4xx** y **14xx**, así como para los ciclos **271, 286, 287, 880, 1021, 1022, 1025, 1271, 1272, 1273, 1278**


Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q320 Distancia de seguridad? Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. Q320 actúa de forma aditiva a la columna SET_UP de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q260 Altura de seguridad? Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)? Fijar cómo debe desplazarse el palpador entre puntos de medición: 0: Desplazar a la altura de medición entre los puntos de medición 1: Desplazar a la altura segura entre los puntos de medición Introducción: 0, 1</p>

Ejemplo

11 GLOBAL DEF 120 PALPAR ~	
Q320=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q260=+100	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q301=+1	;IR ALTURA SEGURIDAD

31.2 Ciclos de palpación Determinar posiciones inclinadas de pieza automáticamente

31.2.1 Resumen



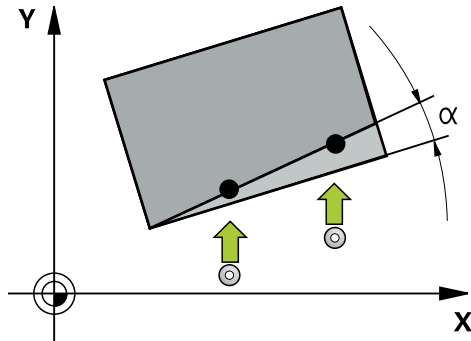
El control numérico debe estar preparado por el fabricante de la máquina para el empleo del palpador digital.
 HEIDENHAIN solo garantiza el funcionamiento de los ciclos de palpación si se utilizan palpadores digitales HEIDENHAIN.

Ciclo	Llamada	Información adicional
1420 PALPAR PLANO <ul style="list-style-type: none"> ■ Registro automático con tres puntos ■ Compensación mediante la función Giro básico o Giro de la mesa giratoria 	DEF activo	Página 1699

Ciclo	Llamada	Información adicional
1410 PALPAR ARISTA <ul style="list-style-type: none"> ■ Registro automático con dos puntos ■ Compensación mediante la función Giro básico o Giro de la mesa giratoria 	DEF activo	Página 1706
1411 PALPAR DOS CIRCULOS <ul style="list-style-type: none"> ■ Registro automático con dos taladros o islas ■ Compensación mediante la función Giro básico o Giro de la mesa giratoria 	DEF activo	Página 1713
1412 PALPAR ARISTA OBLICUA <ul style="list-style-type: none"> ■ Registro automático mediante dos puntos en una arista oblicua ■ Compensación mediante la función Giro básico o Giro de la mesa giratoria 	DEF activo	Página 1722
1416 PALPAR PUNTO DE CORTE <ul style="list-style-type: none"> ■ Detección automática del punto de corte mediante cuatro puntos de palpación en dos rectas ■ Compensación mediante la función Giro básico o Giro de la mesa giratoria 	DEF activo	Página 1731
400 GIRO BASICO <ul style="list-style-type: none"> ■ Registro automático con dos puntos ■ compensación mediante la función del giro básico 	DEF activo	Página 1741
401 GIRO BASICO 2 TALAD. <ul style="list-style-type: none"> ■ Registro automático con dos taladros ■ compensación mediante la función del giro básico 	DEF activo	Página 1745
402 GIRO BASICO 2 ISLAS <ul style="list-style-type: none"> ■ Registro automático con dos islas ■ compensación mediante la función del giro básico 	DEF activo	Página 1750
403 GIRO BASICO MESA GIR <ul style="list-style-type: none"> ■ Registro automático con dos puntos ■ Compensación mediante giro de la mesa giratoria 	DEF activo	Página 1755
405 ROT MEDIANTE EJE C <ul style="list-style-type: none"> ■ Alineación automática de un desfase angular entre un punto central de taladro y el eje Y positivo ■ Compensación mediante giro de la mesa giratoria 	DEF activo	Página 1761
404 FIJAR GIRO BASICO <ul style="list-style-type: none"> ■ Fijar cualquier giro básico 	DEF activo	Página 1765

31.2.2 Fundamentos de los ciclos de palpación 14xx

Datos comunes de los ciclos de palpación 14xx para vueltas



Los ciclos pueden calcular el giro y contener lo siguiente:

- Observación de la cinemática de máquina activa
- Palpación semiautomática
- Supervisión de tolerancias
- Consideración de una calibración 3D
- Determinación simultánea de giro y posición



Instrucciones de programación y manejo:

- 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.
- Los ciclos de palpación 14xx contemplan los vástagos de forma **SIMPLE** y **L-TYPE**
- Para obtener resultados óptimos en cuanto a precisión con un vástago L-TYPE, se recomienda llevar a cabo la palpación y la calibración con la misma velocidad. Tener en cuenta la posición del override de avance, en caso de que esté activado durante la palpación.

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

**Instrucciones de uso:**

- 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.

En el encabezado del protocolo se puede ver la unidad de medida del programa principal.

Modo semiautomático

Si 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 se puede llevar a cabo mediante la opción **Nombre** de la barra de tareas. Según el objeto, se deberán definir las posiciones nominales que determinan la dirección del proceso de palpación, véase "Ejemplos".



Según el objeto, se deberán definir las posiciones nominales que determinan la dirección del proceso de palpación.

Ejemplos:

- Página 1692
- Página 1693
- Página 1694

Desarrollo del ciclo

Debe procederse de la siguiente forma:



- ▶ Ejecutar el ciclo
- El control numérico interrumpe el programa NC.
- Aparece una ventana.
- ▶ Posicionar el palpador digital con las teclas de dirección del eje en el punto de palpación deseado
 - o
- ▶ Posicionar el palpador digital con el volante eléctrico en el punto deseado.
- ▶ Modificar la dirección del palpación en la ventana según corresponda



- ▶ Seleccionar la tecla **NC start**
- El control numérico cierra la ventana y ejecuta el primer proceso de palpación.
- Si **MODO ALTURA SEGR. Q1125 = 1 o 2**, el control abre un mensaje en la pestaña **FN 16** zona de trabajo **Estado**. Este mensaje informa que el modo de retirada a la altura segura no es posible.



- ▶ Desplazar el palpador digital a un posición segura
- ▶ Seleccionar la tecla **NC start**
- El ciclo y el programa continuarán. En caso necesario, se debe repetir todo el proceso para los siguientes puntos de palpación.

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



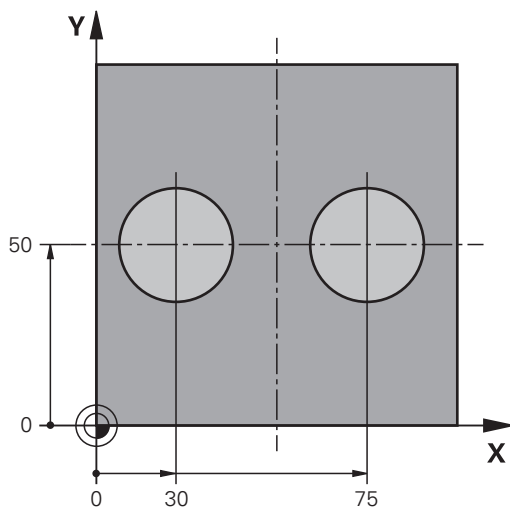
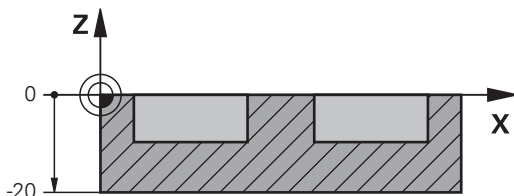
Instrucciones de programación y manejo:

- Utilizar las posiciones nominales del diagrama.
- El modo semiautomático solo se ejecuta en los modos de funcionamiento de la máquina, no en la simulación.
- 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.

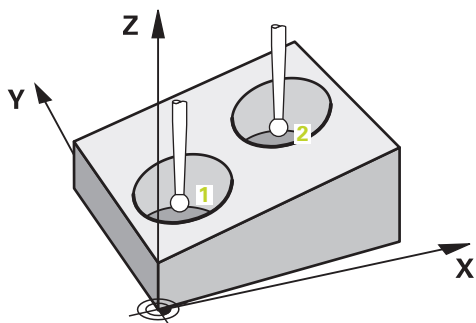
Ejemplos

Importante: definir las **posiciones nominales** del diagrama.

En los tres ejemplos se utilizan las posiciones nominales de este diagrama.



Alinear sobre dos taladros



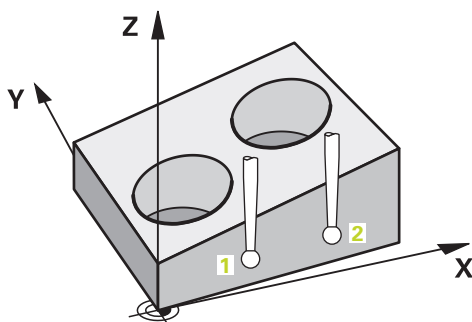
En este ejemplo se alinean dos taladros. Las palpaciones tienen lugar en el eje X (eje principal) y en el eje Y (eje auxiliar). Por este motivo, es obligatorio definir la posición nominal del dibujo para estos ejes. La posición nominal del eje Z (eje de la herramienta) no es imprescindible, ya que no toma ninguna medida en esta dirección.

- **QS1100** = Se ha indicado la posición nominal 1 para el eje principal, pero no se conoce la posición de la pieza
- **QS1101** = Se ha indicado la posición nominal 1 para el eje auxiliar, pero no se conoce la posición de la pieza
- **QS1102** = Posición nominal 1 del eje de la herramienta desconocida
- **QS1103** = Se ha indicado la posición nominal 2 para el eje principal, pero no se conoce la posición de la pieza

- **QS1104** = Se ha indicado la posición nominal 2 para el eje auxiliar, pero no se conoce la posición de la pieza
- **QS1105** = Posición nominal 2 del eje de la herramienta desconocida

11 TCH PROBE 1411 PALPAR DOS CIRCULOS ~	
QS1100= "?30"	;1ER PUNTO EJE PRINC. ~
QS1101= "?50"	;1ER. PTO. EJE AUX. ~
QS1102= "?"	;1ER PTO. EJE HERRAM. ~
Q1116=+10	;DIÁMETRO 1 ~
QS1103= "?75"	;2 PTO. EJE PRINCIPAL ~
QS1104= "?50"	;2.PTO. EJE AUXILIAR ~
QS1105= "?"	;2 PTO. EJE HERRAM. ~
Q1117=+10	;DIAMETRO 2 ~
Q1115=+0	;TIPO DE GEOMETRIA ~
Q423=+4	;NUM. PALPADORES ~
Q325=+0	;ANGULO INICIAL ~
Q1119=+360	;ANGULO ABERTURA ~
Q320=+2	;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

Alinear sobre una arista



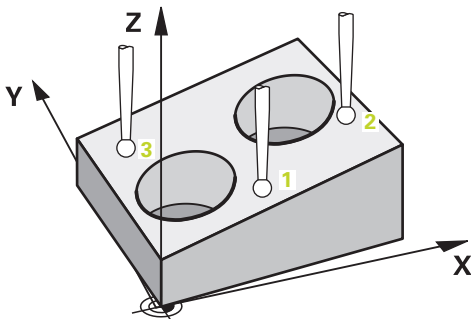
En este ejemplo se alinea una arista. La palpación tiene lugar en el eje Y (eje auxiliar). Por este motivo, se debe definir la posición nominal del dibujo para este eje. Las posiciones nominales del eje X (eje principal) y del eje Z (eje de la herramienta) no son imprescindibles, ya que no toman ninguna medida en esta dirección.

- **QS1100** = Posición nominal 1 del eje principal desconocida
- **QS1101** = Se ha indicado la posición nominal 1 para el eje auxiliar, pero no se conoce la posición de la pieza
- **QS1102** = Posición nominal 1 del eje de la herramienta desconocida
- **QS1103** = Posición nominal 2 del eje principal desconocida

- **QS1104** = Se ha indicado la posición nominal 2 para el eje auxiliar, pero no se conoce la posición de la pieza
- **QS1105** = Posición nominal 2 del eje de la herramienta desconocida

11 TCH PROBE 1410 PALPAR ARISTA ~	
QS1100= "?"	;1ER PUNTO EJE PRINC. ~
QS1101= "?0"	;1ER. PTO. EJE AUX. ~
QS1102= "?"	;1ER PTO. EJE HERRAM. ~
QS1103= "?"	;2 PTO. EJE PRINCIPAL ~
QS1104= "?0"	;2.PTO. EJE AUXILIAR ~
QS1105= "?"	;2 PTO. EJE HERRAM. ~
Q372=+2	;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

Alinear sobre el plano



En este ejemplo se alinea un plano. Aquí es obligatorio definir las tres posiciones nominales del dibujo. Para calcular el ángulo es importante que se tengan en cuenta los tres ejes para cualquier posición de palpación.

- **QS1100** = Se ha indicado la posición nominal 1 para el eje principal, pero no se conoce la posición de la pieza
- **QS1101** = Se ha indicado la posición nominal 1 para el eje auxiliar, pero no se conoce la posición de la pieza
- **QS1102** = Se ha indicado la posición nominal 1 para el eje de herramienta, pero no se conoce la posición de la pieza
- **QS1103** = Se ha indicado la posición nominal 2 para el eje principal, pero no se conoce la posición de la pieza
- **QS1104** = Se ha indicado la posición nominal 2 para el eje auxiliar, pero no se conoce la posición de la pieza
- **QS1105** = Se ha indicado la posición nominal 2 para el eje de herramienta, pero no se conoce la posición de la pieza
- **QS1106** = Se ha indicado la posición nominal 3 para el eje principal, pero no se conoce la posición de la pieza

- **QS1107** = Se ha indicado la posición nominal 3 para el eje auxiliar, pero no se conoce la posición de la pieza
- **QS1108** = Se ha indicado la posición nominal 3 para el eje de herramienta, pero no se conoce la posición de la pieza

11 TCH PROBE 1420 PALPAR PLANO ~	
QS1100= "?50"	;1ER PUNTO EJE PRINC. ~
QS1101= "?10"	;1ER. PTO. EJE AUX. ~
QS1102= "?0"	;1ER PTO. EJE HERRAM. ~
QS1103= "?80"	;2 PTO. EJE PRINCIPAL ~
QS1104= "?50"	;2.PTO. EJE AUXILIAR ~
QS1105= "?0"	;2 PTO. EJE HERRAM. ~
QS1106= "?20"	;3ER PTO. EJE PRINC. ~
QS1107= "?80"	;3ER PTO EJE AUX. ~
QS1108= "?0"	;3ER PTO. EJE HERRAM. ~
Q372=-3	;DIRECCION PALPACION ~
Q320=+2	;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

Evaluación de las tolerancias

Mediante los ciclos 14xx también se pueden comprobar los rangos de tolerancia. Así se puede comprobar la posición y el tamaño de un objeto.

Con tolerancias son posibles las siguientes entradas:

Tolerancia	Ejemplo
Cotas	10+0,01-0,015
DIN EN ISO 286-2	10H7
DIN ISO 2768-1	10 m



Al introducir las tolerancias, deben tenerse en cuenta las mayúsculas y minúsculas.

Si se programa una introducción con tolerancia, el control numérico supervisa el rango de tolerancia. El control numérico escribe los estados Bueno, Retocar y Rechazo en el parámetro de devolución **Q183**. Si se programa una corrección del punto de referencia, el control numérico corrige el punto de referencia activo después del proceso de palpación

Los siguientes parámetros de ciclo permiten introducciones con tolerancias:

- **Q1100 1ER PUNTO EJE PRINC.**
- **Q1101 1er. PTO. EJE AUX.**
- **Q1102 1ER PTO. EJE HERRAM.**
- **Q1103 2 PTO. EJE PRINCIPAL**
- **Q1104 2.PTO. EJE AUXILIAR**
- **Q1105 2 PTO. EJE HERRAM.**
- **Q1106 3ER PTO. EJE PRINC.**
- **Q1107 3ER PTO EJE AUX.**
- **Q1108 3ER PTO. EJE HERRAM.**
- **Q1116 DIAMETRO 1**
- **Q1117 DIAMETRO 2**

Proceder de la siguiente forma a la hora de programar:

- ▶ Iniciar la definición del ciclo
- ▶ Activar la opción Nombre en la barra de tareas
- ▶ Programar la posición/cota nominal con tolerancias
- ▶ En el ciclo se ha guardado, p. ej., **QS1116="+8-2-1"**.



Si se programa una tolerancia incorrecta, el control numérico finaliza el mecanizado con un mensaje de error.

Desarrollo del ciclo

Si la posición real se encuentra fuera de la tolerancia, el control numérico hace lo siguiente:

- **Q309=0**: el control numérico no interrumpe.
- **Q309=1**: el control numérico interrumpe el programa con un mensaje en Rechazo y Retocar.
- **Q309=2**: el control numérico interrumpe el programa con un mensaje en Rechazo.

Si Q309 = 1 o 2, hacer lo siguiente:

- Se abre una ventana. El control numérico representa las cotas nominales y reales del objeto.
- Interrumpir el programa NC con el botón **INTERRUP.**
 -
 - Continuar el programa NC con la tecla **NC start**



i Tener en cuenta que los ciclos de palpación devuelven las desviaciones con respecto al centro de la tolerancia en **Q98x** y **Q99x**. Si se han definido **Q1120** y **Q1121**, los valores corresponden a las magnitudes utilizadas para la corrección. Si no hay activa una evaluación automática, el control numérico guarda los valores con respecto a la tolerancia media en el parámetro Q previsto y puede continuar procesando estos valores.

Ejemplo

- QS1116 = Diámetro 1 con indicación de una tolerancia
- QS1117 = Diámetro 2 con indicación de una tolerancia

11 TCH PROBE 1411PALPAR DOS CIRCULOS ~	
Q1100=+30	;1ER PUNTO EJE PRINC. ~
Q1101=+50	;1ER. PTO. EJE AUX. ~
Q1102=-5	;1ER PTO. EJE HERRAM. ~
QS1116="+8-2-1"	;DIAMETRO 1 ~
Q1103=+75	;2 PTO. EJE PRINCIPAL ~
Q1104=+50	;2.PTO. EJE AUXILIAR ~
QS1105=-5	;2 PTO. EJE HERRAM. ~
QS1117="+8-2-1"	;DIAMETRO 2 ~
Q1115=+0	;TIPO DE GEOMETRIA ~
Q423=+4	;NUM. PALPADORES ~
Q325=+0	;ANGULO INICIAL ~
Q1119=+360	;ANGULO ABERTURA ~
Q320=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q260=+100	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q1125=+2	;MODO ALTURA SEGUR. ~
Q309=2	;REACCION AL ERROR ~
Q1126=+0	;ALINEAR EJE ROT. ~
Q1120=+0	;ACEPTACION POSICION ~
Q1121=+0	;ACEPTAR GIRO

Transferencia de una posición real

Se puede calcular previamente la posición real y definir el ciclo de palpación como posición real. Tanto la posición nominal como la posición real se transfieren al objeto. El ciclo calcula las correcciones necesarias a partir de la diferencia y aplica la supervisión de tolerancias.

Proceder de la siguiente forma a la hora de programar:

- ▶ Definición del ciclo
- ▶ Activar la opción Nombre en la barra de tareas
- ▶ Programar posición nominal con supervisión de tolerancia según corresponda
- ▶ Programar "@"
- ▶ Programar posición real
- En el ciclo se ha guardado, p. ej., **QS1100="10+0,02@10,0123"**.



Instrucciones de programación y manejo:

- 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 **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

Aquí se definen las posiciones nominales con supervisión de la tolerancia y posición real.

5 TCH PROBE 1410 PALPAR ARISTA ~	
QS1100="10+0.02@10.0123"	;1ER PUNTO EJE PRINC. ~
QS1101="50@50.0321"	;1ER. PTO. EJE AUX. ~
QS1102="-10-0.2+0.2@Q1900"	;1ER PTO. EJE HERRAM. ~
QS1103="30+0.02@30.0134"	;2 PTO. EJE PRINCIPAL ~
QS1104="50@50.534"	;2.PTO. EJE AUXILIAR ~
QS1105="-10-0.02@Q1901"	;2 PTO. EJE HERRAM. ~
Q372=+2	;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

31.2.3 Ciclo 1420 PALPAR PLANO

Programación ISO

G1420

Aplicación

El ciclo de palpación **1420** calcula el ángulo de un plano midiendo tres puntos e indica los valores en los parámetros Q.

Si antes de este ciclo se programa el ciclo **1493 PALPAR EXTRUSION**, el control numérico repite los puntos de palpación en la dirección seleccionada y la longitud definida a lo largo de una recta.

Información adicional: "Ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION ", Página 1941

El ciclo ofrece además las siguientes opciones:

- Si se desconocen las coordenadas del punto de palpación, el ciclo se puede ejecutar en modo semiautomático.

Información adicional: "Modo semiautomático", Página 1690

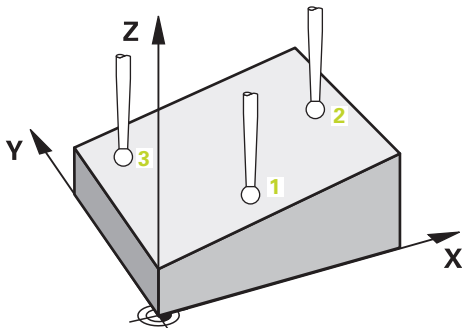
- Opcionalmente, se pueden supervisar las tolerancias del ciclo. De este modo se pueden supervisar la posición y el tamaño de un objeto.

Información adicional: "Evaluación de las tolerancias", Página 1696

- Si se ha calculado previamente la posición real, se puede definir el valor como posición real del ciclo.

Información adicional: "Transferencia de una posición real", Página 1698

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida **FMAX_PROBE** (de la tabla de palpación) y con lógica de posicionamiento en el punto de palpación programado **1**.
Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683
- 2 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida **FMAX_PROBE** a la altura de seguridad. Esta se calcula a partir de la suma de **Q320**, **SET_UP** y el radio de la bola de palpación. Al palpar, la altura de seguridad se tiene en cuenta en todas las direcciones de palpación.
- 3 A continuación, el palpador digital se desplaza a la altura programada **Q1102** y ejecuta el primer proceso de palpación con avance de palpación **F**, de la tabla de palpación.
- 4 Si se programa el **MODULO ALTURA SEGUR. Q1125**, el control numérico vuelve a posicionar el palpador digital con **FMAX_PROBE** en la altura segura **Q260**.
- 5 Luego, en el espacio de trabajo vuelve al punto de palpación **2** y ahí mide la posición real del segundo punto del plano.

- 6 A continuación, el palpador digital retrocede a la altura segura (en función de **Q1125**) y, después, en el espacio de trabajo al punto de palpación **3** y ahí mide la posición real del tercer punto del plano.
- 7 Para finalizar, el control numérico vuelve a posicionar el palpador a la altura segura (que depende de **Q1125**) y guarda los valores hallados en los siguiente parámetros Q:

Número del parámetro Q	Significado
Q950 hasta Q952	Primera posición medida en los ejes principal, auxiliar y de herramienta
Q953 hasta Q955	Segunda posición medida en los ejes principal, auxiliar y de herramienta
Q956 hasta Q958	Tercera posición medida en los ejes principal, auxiliar y de herramienta
Q961 hasta Q963	Ángulo espacial medido SPA, SPB y SPC en W-CS
Q980 hasta Q982	Desviación medida del primer punto de palpación
Q983 hasta Q985	Desviación medida del segundo punto de palpación
Q986 hasta Q988	Tercera desviación medida de las posiciones
Q183	Estado de la pieza <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = no definido ■ 0 = Bien ■ 1 = Retocar ■ 2 = Rechazo
Q970	Si se ha programado previamente el ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION : Desviación máxima partiendo del primer punto de palpación
Q971	Si se ha programado previamente el ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION : Desviación máxima partiendo del segundo punto de palpación
Q972	Si se ha programado previamente el ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION : Desviación máxima partiendo del tercer punto de palpación

Notas

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. Programar **Q1125 MODO ALTURA SEGUR.** distinto a **-1**.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **444** y **14xx**, las siguientes transformaciones de coordenadas no pueden estar activas: ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA**, ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE** y **TRANS MIRROR**. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Restablecer la conversión de coordenadas antes de la llamada del ciclo

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



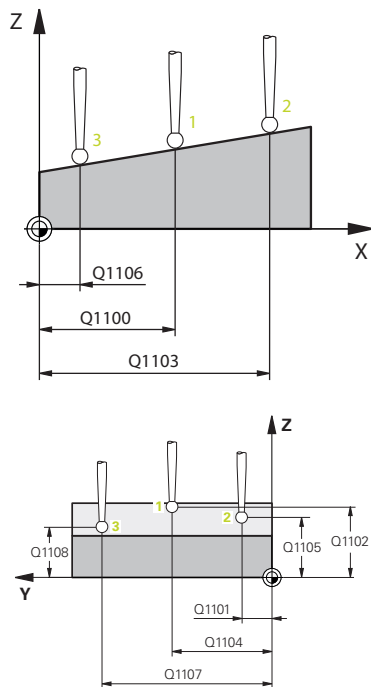
- HEIDENHAIN le recomienda no utilizar ángulos del eje en este ciclo.

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** distinto a 0), debe capturarse el giro (**Q1121** distinto 0). De lo contrario, el control numérico muestra un mensaje de error.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q1100 1ª pos. teórica eje principal?

Posición nominal absoluta del primer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo

Introducción: **-99999,9999...+99999,9999** alternativamente **?, -, + o @**

- **?**: modo semiautomático, Página 1690
- **-**, **+**: Evaluación de la tolerancia, Página 1696
- **@**: transferir una posición real, Página 1698

Q1101 1ª posición teórica eje aux.?

Posición nominal absoluta del primer punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q1102 1ª posición teórica eje herram.?

Posición nominal absoluta del primer punto de palpación en el eje de la herramienta del espacio de trabajo.

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q1103 2ª Pos. teórica eje principal?

Posición nominal absoluta del segundo punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q1104 2ª pos. teórica eje auxiliar?

Posición nominal absoluta del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q1105 2ª Pos. teórica eje herramienta?

Posición nominal absoluta del segundo punto de palpación en el eje de la herramienta del espacio de trabajo

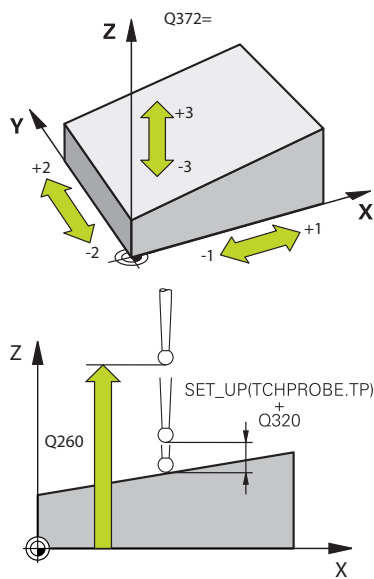
Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q1106 3ª Pos. teórica eje principal?

Posición nominal absoluta del tercer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo.

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Figura auxiliar



Parámetro

Q1107 3ª pos. teórica eje aux.?

Posición nominal absoluta del tercer punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q1108 3ª pos. teórica eje herramienta?

Absoluto: posición nominal del tercer punto de palpación en el eje de la herramienta del espacio de trabajo

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q372 Dirección palpación (-3...+3)?

Eje en cuya dirección debe tener lugar la palpación. Los signos sirven para definir si el control numérico desplaza en la dirección positiva o negativa.

Introducción: **-3, -2, -1, +1, +2, +3**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999,9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999,9999...+99999,9999** alternativamente **PREDEF.**

Q1125 Despl. a la altura de seguridad?

Comportamiento de posicionamiento entre las posiciones de palpación:

-1: No desplazar a la altura segura.

0: Desplazar a una altura segura antes y después del ciclo. El posicionamiento previo se lleva a cabo con **FMAX_PROBE**.

1: Desplazar a la altura segura antes y después de cada objeto. El posicionamiento previo se lleva a cabo con **FMAX_PROBE**.

2: Desplazar a la altura segura antes y después de cada punto de palpación. El posicionamiento previo se lleva a cabo con **FMAX_PROBE**.

Introducción: **-1, 0, +1, +2**

Figura auxiliar**Parámetro****Q309 Reacción con error tolerancia?**

Reacción al sobrepasar la tolerancia:

0: No interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia. El control numérico no abre ninguna ventana de resultados.

1: Interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia. El control numérico abre una ventana con resultados.

2: El control numérico no abre ninguna ventana de resultados durante el retoque. El control numérico abre una ventana con los resultados de las posiciones reales en el área de rechazo e interrumpe la ejecución del programa.

Introducción: **0, 1, 2**

Q1126 Alinear eje rot.?

Posicionar los ejes rotativos para el mecanizado inclinado:

0: Mantener la posición actual del eje rotativo.

1: Posicionar automáticamente el eje rotativo y hacer un seguimiento del extremo de la herramienta al mismo tiempo (**MOVE**). La posición relativa entre la pieza y el palpador no se modifica. El control numérico ejecuta un movimiento de compensación con los ejes lineales.

2: Posicionar automáticamente el eje rotativo sin hacer un seguimiento del eje de la herramienta (**TURN**).

Introducción: **0, 1, 2**

Q1120 Posición a aceptar?

Determinar si el control numérico corrige el punto de referencia activo:

0: Sin corrección

1: Corrección respecto al primer punto de palpación. El control numérico corrige el punto de referencia activo y la desviación de las posiciones nominal y real del primer punto de palpación.

2: Corrección respecto al segundo punto de palpación. El control numérico corrige el punto de referencia activo y la desviación de las posiciones nominal y real del segundo punto de palpación.

3: Corrección respecto al tercer punto de palpación. El control numérico corrige el punto de referencia activo y la desviación de las posiciones nominal y real del tercer punto de palpación.

4: Corrección respecto al punto de palpación medio. El control numérico corrige el punto de referencia activo y la desviación de las posiciones nominal y real del punto de palpación medio.

Introducción: **0, 1, 2, 3, 4**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q1121 Aceptar Giro básico? Determinar si el control numérico debe aceptar la posición inclinada calculada como giro básico: 0: Sin giro básico 1: Fijar giro básico: aquí, el control numérico guarda el giro básico Introducción: 0, 1</p>

Ejemplo

11 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

31.2.4 Ciclo 1410 PALPAR ARISTA

Programación ISO

G1410

Aplicación

Con el ciclo de palpación **1410** se calcula una posición inclinada de la pieza mediante dos posiciones en una arista. El ciclo calcula el giro a partir de la diferencia entre el ángulo medido y el ángulo nominal.

Si antes de este ciclo se programa el ciclo **1493 PALPAR EXTRUSION**, el control numérico repite los puntos de palpación en la dirección seleccionada y la longitud definida a lo largo de una recta.

Información adicional: "Ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION ", Página 1941

El ciclo ofrece además las siguientes opciones:

- Si se desconocen las coordenadas del punto de palpación, el ciclo se puede ejecutar en modo semiautomático.

Información adicional: "Modo semiautomático", Página 1690

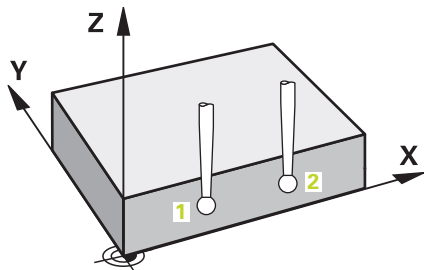
- Opcionalmente, se pueden supervisar las tolerancias del ciclo. De este modo se pueden supervisar la posición y el tamaño de un objeto.

Información adicional: "Evaluación de las tolerancias", Página 1696

- Si se ha calculado previamente la posición real, se puede definir el valor como posición real del ciclo.

Información adicional: "Transferencia de una posición real", Página 1698

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida **FMAX_PROBE** (de la tabla de palpación) y con lógica de posicionamiento en el punto de palpación programado **1**.
Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683
- 2 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida **FMAX_PROBE** a la altura de seguridad. Esta se calcula a partir de la suma de **Q320**, **SET_UP** y el radio de la bola de palpación. Al palpar, la altura de seguridad se tiene en cuenta en todas las direcciones de palpación.
- 3 A continuación, el palpador digital se desplaza a la altura programada **Q1102** y ejecuta el primer proceso de palpación con avance de palpación **F**, de la tabla de palpación.
- 4 El control numérico desplaza el palpador digital a la altura de seguridad en contra de la dirección de palpación.
- 5 Si se programa el **MODO ALTURA SEGUR. Q1125**, el control numérico vuelve a posicionar el palpador digital con **FMAX_PROBE** en la altura segura **Q260**.
- 6 Después, el palpador se desplaza hasta el siguiente punto de palpación **2** y ejecuta allí el segundo proceso de palpación.
- 7 Para finalizar, el control numérico vuelve a posicionar el palpador a la altura segura (que depende de **Q1125**) y guarda los valores hallados en los siguiente parámetros Q:

Número del parámetro Q	Significado
Q950 hasta Q952	Primera posición medida en los ejes principal, auxiliar y de herramienta
Q953 hasta Q955	Segunda posición medida en los ejes principal, auxiliar y de herramienta
Q964	Giro básico medido
Q965	Giro mesa medido
Q980 hasta Q982	Desviación medida del primer punto de palpación
Q983 hasta Q985	Desviación medida del segundo punto de palpación
Q994	Desviación angular medida en el giro básico
Q995	Desviación angular medida en la rotación de la mesa
Q183	Estado de la pieza <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = no definido ■ 0 = Bien ■ 1 = Retocar ■ 2 = Rechazo
Q970	Si se ha programado previamente el ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION: Desviación máxima partiendo del primer punto de palpación
Q971	Si se ha programado previamente el ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION: Desviación máxima partiendo del segundo punto de palpación

Notas

INDICACIÓN
<p>¡Atención: Peligro de colisión!</p> <p>Si no se desliza entre los objetos o puntos de palpación a una altura segura, existe riesgo de colisión.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Desplazarse entre cada objeto o cada punto de palpación a una altura segura. Programar Q1125 MODO ALTURA SEGUR. distinto a -1.

INDICACIÓN
<p>¡Atención: Peligro de colisión!</p> <p>Al ejecutar los ciclos de palpación 444 y 14xx, las siguientes transformaciones de coordenadas no pueden estar activas: ciclo 8 ESPEJO, ciclo 11 FACTOR ESCALA, ciclo 26 FAC. ESC. ESP. EJE y TRANS MIRROR. Existe riesgo de colisión.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Restablecer la conversión de coordenadas antes de la llamada del ciclo

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

Indicaciones relacionadas con los ejes rotativos:

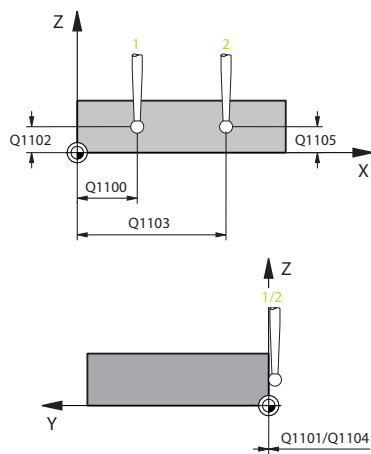
- Si se calcula el giro básico en un espacio de trabajo inclinado, debe tenerse en cuenta lo siguiente:
 - Si las coordenadas actuales de los ejes rotativos y el ángulo de inclinación definido (menú 3D-ROT) coinciden, el espacio de trabajo es consistente. El control numérico calcula el giro básico en el sistema de coordenadas de introducción **I-CS**.
 - Si las coordenadas actuales de los ejes rotativos y el ángulo de inclinación definido (menú 3D-ROT) no coinciden, el espacio de trabajo es inconsistente. El control numérico calcula el giro básico en el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** en función del eje de la herramienta.
- Con el parámetro de máquina opcional **chkTiltingAxes** (n.º 204601), el fabricante define si el control numérico comprueba la coincidencia de la situación inclinada. Si no se ha definido ninguna comprobación, el control numérico adopta generalmente un espacio de trabajo consistente. Tras ello tiene lugar el cálculo del giro básico en **I-CS**.

Alinear ejes de la mesa giratoria:

- El control numérico solo puede alinear la mesa giratoria si la rotación medida se corrige mediante un eje de mesa giratoria. Este eje debe ser el primer eje de mesa giratoria que parta de la pieza.
- Para alinear los ejes de mesa giratoria (**Q1126** distinto a 0), debe capturarse el giro (**Q1121** distinto 0). De lo contrario, el control numérico muestra un mensaje de error.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q1100 1ª pos. teórica eje principal?

Posición nominal absoluta del primer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo

Introducción: **-99999,9999...+99999,9999** alternativamente **?, -, + o @**

- **?**: modo semiautomático, Página 1690
- **-, +**: Evaluación de la tolerancia, Página 1696
- **@**: transferir una posición real, Página 1698

Q1101 1ª posición teórica eje aux.?

Posición nominal absoluta del primer punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q1102 1ª posición teórica eje herram.?

Posición nominal absoluta del primer punto de palpación en el eje de la herramienta del espacio de trabajo.

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q1103 2ª Pos. teórica eje principal?

Posición nominal absoluta del segundo punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q1104 2ª pos. teórica eje auxiliar?

Posición nominal absoluta del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q1105 2ª Pos. teórica eje herramienta?

Posición nominal absoluta del segundo punto de palpación en el eje de la herramienta del espacio de trabajo

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q372 Dirección palpación (-3...+3)?

Eje en cuya dirección debe tener lugar la palpación. Los signos sirven para definir si el control numérico desplaza en la dirección positiva o negativa.

Introducción: **-3, -2, -1, +1, +2, +3**

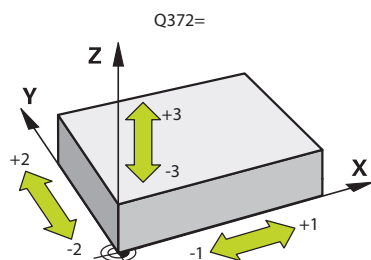
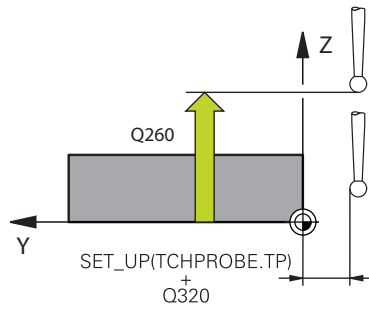


Figura auxiliar



Parámetro

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utilaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q1125 Despl. a la altura de seguridad?

Comportamiento de posicionamiento entre las posiciones de palpación:

-1: No desplazar a la altura segura.

0: Desplazar a una altura segura antes y después del ciclo. El posicionamiento previo se lleva a cabo con **FMAX_PROBE**.

1: Desplazar a la altura segura antes y después de cada objeto. El posicionamiento previo se lleva a cabo con **FMAX_PROBE**.

2: Desplazar a la altura segura antes y después de cada punto de palpación. El posicionamiento previo se lleva a cabo con **FMAX_PROBE**.

Introducción: **-1, 0, +1, +2**

Q309 Reacción con error tolerancia?

Reacción al sobrepasar la tolerancia:

0: No interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia. El control numérico no abre ninguna ventana de resultados.

1: Interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia. El control numérico abre una ventana con resultados.

2: El control numérico no abre ninguna ventana de resultados durante el retoque. El control numérico abre una ventana con los resultados de las posiciones reales en el área de rechazo e interrumpe la ejecución del programa.

Introducción: **0, 1, 2**

Figura auxiliar**Parámetro****Q1126 Alinear eje rot.?**

Posicionar los ejes rotativos para el mecanizado inclinado:

0: Mantener la posición actual del eje rotativo.

1: Posicionar automáticamente el eje rotativo y hacer un seguimiento del extremo de la herramienta al mismo tiempo (**MOVE**). La posición relativa entre la pieza y el palpador no se modifica. El control numérico ejecuta un movimiento de compensación con los ejes lineales.

2: Posicionar automáticamente el eje rotativo sin hacer un seguimiento del eje de la herramienta (**TURN**).

Introducción: **0, 1, 2**

Q1120 Posición a aceptar?

Determinar si el control numérico corrige el punto de referencia activo:

0: Sin corrección

1: Corrección respecto al primer punto de palpación. El control numérico corrige el punto de referencia activo y la desviación de las posiciones nominal y real del primer punto de palpación.

2: Corrección respecto al segundo punto de palpación. El control numérico corrige el punto de referencia activo y la desviación de las posiciones nominal y real del segundo punto de palpación.

3: Corrección respecto al punto de palpación medio. El control numérico corrige el punto de referencia activo y la desviación de las posiciones nominal y real del punto de palpación medio.

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q1121 Aceptar Giro?</p> <p>Determinar si el control numérico debe aceptar la posición inclinada calculada:</p> <p>0: Sin giro básico</p> <p>1: Fijar giro básico: el control numérico acepta la posición inclinada como transformación básica en la tabla de puntos de referencia.</p> <p>2: Rotar la mesa giratoria: el control numérico acepta la posición inclinada como desviación en la tabla de puntos de referencia.</p> <p>Introducción: 0, 1, 2</p>

Ejemplo

11 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

31.2.5 Ciclo 1411 PALPAR DOS CIRCULOS

Programación ISO

G1411

Aplicación

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.

Si antes de este ciclo se programa el ciclo **1493 PALPAR EXTRUSION**, el control numérico repite los puntos de palpación en la dirección seleccionada y la longitud definida a lo largo de una recta.

Información adicional: "Ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION ", Página 1941

El ciclo ofrece además las siguientes opciones:

- Si se desconocen las coordenadas del punto de palpación, el ciclo se puede ejecutar en modo semiautomático.

Información adicional: "Modo semiautomático", Página 1690

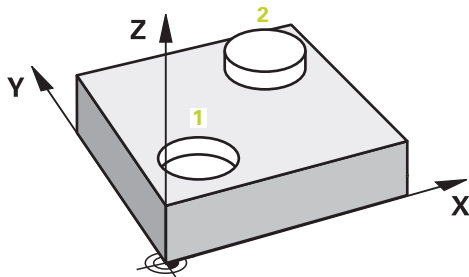
- Opcionalmente, se pueden supervisar las tolerancias del ciclo. De este modo se pueden supervisar la posición y el tamaño de un objeto.

Información adicional: "Evaluación de las tolerancias", Página 1696

- Si se ha calculado previamente la posición real, se puede definir el valor como posición real del ciclo.

Información adicional: "Transferencia de una posición real", Página 1698

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida **FMAX_PROBE** (de la tabla de palpación) y con lógica de posicionamiento en el centro programado **1**.
Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683
- 2 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida **FMAX_PROBE** a la altura de seguridad. Esta se calcula a partir de la suma de **Q320**, **SET_UP** y el radio de la bola de palpación. Al palpar, la altura de seguridad se tiene en cuenta en todas las direcciones de palpación.
- 3 A continuación, el palpador desplaza con avance de palpación **F**, de la tabla de palpación, a la altura de medición introducida **Q1102** y, mediante las palpaciones (que dependen del número de palpaciones **Q423**), determina el centro del primer taladro o isla.
- 4 Si se programa el **MODULO ALTURA SEGUR. Q1125**, el control numérico vuelve a posicionar el palpador digital con **FMAX_PROBE** en la altura segura **Q260**.
- 5 El control numérico posiciona el palpador digital en el centro indicado del segundo taladro o de la segunda isla **2**.
- 6 El control numérico desplaza el palpador a la altura de medición introducida **Q1105** y, mediante las palpaciones (que dependen del número de palpaciones **Q423**) determina el centro del segundo taladro o isla.
- 7 Para finalizar, el control numérico vuelve a posicionar el palpador a la altura segura (que depende de **Q1125**) y guarda los valores hallados en los siguiente parámetros Q:

Número del parámetro Q	Significado
Q950 hasta Q952	Primer centro del círculo medido en los ejes principal, auxiliar y de herramienta
Q953 hasta Q955	Segundo centro del círculo medido en los ejes principal, auxiliar y de herramienta
Q964	Giro básico medido
Q965	Giro mesa medido
Q966 hasta Q967	Primero y segundo diámetro medidos
Q980 hasta Q982	Desviación medida del primer centro del círculo
Q983 hasta Q985	Desviación medida del segundo centro del círculo
Q994	Desviación angular medida en el giro básico
Q995	Desviación angular medida en la rotación de la mesa
Q996 hasta Q997	Desviación medida del diámetro
Q183	Estado de la pieza <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = No definido ■ 0 = Bien ■ 1 = Retocar ■ 2 = Rechazo
Q970	Si se ha programado el ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION : Desviación máxima partiendo del primer centro del círculo
Q971	Si se ha programado el ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION : Desviación máxima partiendo del segundo centro del círculo
Q973	Si se ha programado el ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION : Desviación máxima partiendo del diámetro 1
Q974	Si se ha programado el ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION : Desviación máxima partiendo del diámetro 2



Instrucciones de uso

- Si el taladro es demasiado pequeño y la altura de seguridad programada no es posible, se abre una ventana. En la ventana, el control numérico muestra la cota nominal del taladro, el radio de la bola de palpación calibrado y la altura de seguridad que se puede conseguir.
Se dispone de las siguientes opciones:
 - Si no existe riesgo de colisión, el ciclo se puede ejecutar con los valores del diálogo pulsando NC start. La altura de seguridad activa se reduce al valor mostrado solo para este objeto
 - El ciclo se puede finalizar con Interrupción

Notas

INDICACIÓN
<p>¡Atención: Peligro de colisión!</p> <p>Si no se desplaza entre los objetos o puntos de palpación a una altura segura, existe riesgo de colisión.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Desplazarse entre cada objeto o cada punto de palpación a una altura segura. Programar Q1125 MODO ALTURA SEGUR. distinto a -1.

INDICACIÓN
<p>¡Atención: Peligro de colisión!</p> <p>Al ejecutar los ciclos de palpación 444 y 14xx, las siguientes transformaciones de coordenadas no pueden estar activas: ciclo 8 ESPEJO, ciclo 11 FACTOR ESCALA, ciclo 26 FAC. ESC. ESP. EJE y TRANS MIRROR. Existe riesgo de colisión.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Restablecer la conversión de coordenadas antes de la llamada del ciclo

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

Indicaciones relacionadas con los ejes rotativos:

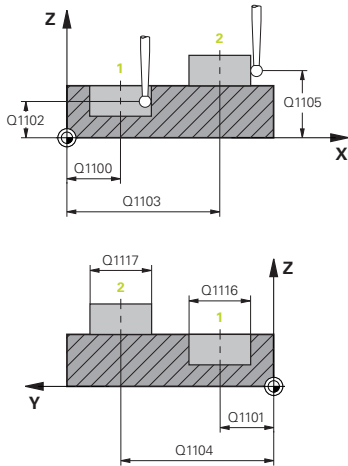
- Si se calcula el giro básico en un espacio de trabajo inclinado, debe tenerse en cuenta lo siguiente:
 - Si las coordenadas actuales de los ejes rotativos y el ángulo de inclinación definido (menú 3D-ROT) coinciden, el espacio de trabajo es consistente. El control numérico calcula el giro básico en el sistema de coordenadas de introducción **I-CS**.
 - Si las coordenadas actuales de los ejes rotativos y el ángulo de inclinación definido (menú 3D-ROT) no coinciden, el espacio de trabajo es inconsistente. El control numérico calcula el giro básico en el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** en función del eje de la herramienta.
- Con el parámetro de máquina opcional **chkTiltingAxes** (n.º 204601), el fabricante define si el control numérico comprueba la coincidencia de la situación inclinada. Si no se ha definido ninguna comprobación, el control numérico adopta generalmente un espacio de trabajo consistente. Tras ello tiene lugar el cálculo del giro básico en **I-CS**.

Alinear ejes de la mesa giratoria:

- El control numérico solo puede alinear la mesa giratoria si la rotación medida se corrige mediante un eje de mesa giratoria. Este eje debe ser el primer eje de mesa giratoria que parta de la pieza.
- Para alinear los ejes de mesa giratoria (**Q1126** distinto a 0), debe capturarse el giro (**Q1121** distinto 0). De lo contrario, el control numérico muestra un mensaje de error.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q1100 1ª pos. teórica eje principal?

Posición nominal absoluta del primer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo

Introducción: **-99999,9999...+99999,9999** alternativamente **?, -, + o @**

- **?**: modo semiautomático, Página 1690
- **-, +**: Evaluación de la tolerancia, Página 1696
- **@**: transferir una posición real, Página 1698

Q1101 1ª posición teórica eje aux.?

Posición nominal absoluta del primer punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo

Introducción: **-99999,9999...+99999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q1102 1ª posición teórica eje herram.?

Posición nominal absoluta del primer punto de palpación en el eje de la herramienta del espacio de trabajo.

Introducción: **-99999,9999...+99999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q1116 Posición Diámetro 1?

Diámetro del primer taladro y de la primera isla

Introducción: **0...9999,9999** Introducción alternativa opcional:

- **"...-...+..."**: Evaluación de la tolerancia, Página 1696

Q1103 2ª Pos. teórica eje principal?

Posición nominal absoluta del segundo punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo

Introducción: **-99999,9999...+99999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q1104 2ª pos. teórica eje auxiliar?

Posición nominal absoluta del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo

Introducción: **-99999,9999...+99999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q1105 2ª Pos. teórica eje herramienta?

Posición nominal absoluta del segundo punto de palpación en el eje de la herramienta del espacio de trabajo

Introducción: **-99999,9999...+99999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Figura auxiliar

Parámetro

Q1117 Posición Diámetro 2?

Diámetro del segundo taladro y de la segunda isla
 Introducción: **0...9999,9999** Introducción alternativa opcional:
 "...-...+...": Evaluación de la tolerancia, Página 1696

Q1115 Tipo de geometría (0-3)?

Tipo de objeto de palpación:
0: 1.^a posición=taladro y 2.^a posición=taladro
1: 1.^a posición=islas y 2.^a posición=islas
2: 1.^a posición=taladro y 2.^a posición=islas
3: 1.^a posición=islas y 2.^a posición=taladro
 Introducción: **0, 1, 2, 3**

Q423 ¿Número de captaciones?

Número de puntos de palpación sobre el diámetro
 Introducción: **3, 4, 5, 6, 7, 8**

Q325 ¿Angulo inicial?

Ángulo entre el eje principal del espacio de trabajo y el primer punto de palpación. El valor actúa de forma absoluta.
 Introducción: **-360.000...+360.000**

Q1119 Angulo obertura círculo?

Zona angular por la que se reparten las palpaciones.
 Introducción: **-359,999...+360,000**

Q320 Distancia de seguridad?

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. El valor actúa de forma incremental.
 Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.
 Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

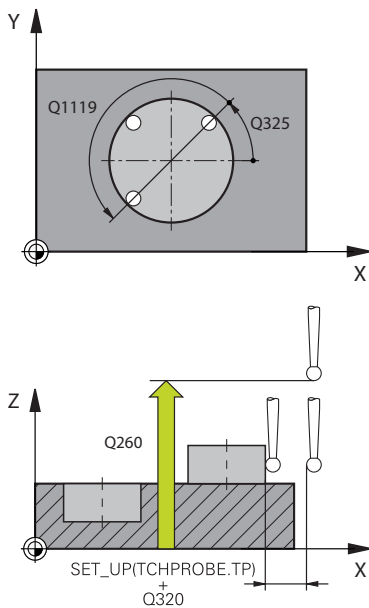


Figura auxiliar**Parámetro****Q1125 Despl. a la altura de seguridad?**

Comportamiento de posicionamiento entre las posiciones de palpación:

-1: No desplazar a la altura segura.

0: Desplazar a una altura segura antes y después del ciclo. El posicionamiento previo se lleva a cabo con **FMAX_PROBE**.

1: Desplazar a la altura segura antes y después de cada objeto. El posicionamiento previo se lleva a cabo con **FMAX_PROBE**.

2: Desplazar a la altura segura antes y después de cada punto de palpación. El posicionamiento previo se lleva a cabo con **FMAX_PROBE**.

Introducción: **-1, 0, +1, +2**

Q309 Reacción con error tolerancia?

Reacción al sobrepasar la tolerancia:

0: No interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia. El control numérico no abre ninguna ventana de resultados.

1: Interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia. El control numérico abre una ventana con resultados.

2: El control numérico no abre ninguna ventana de resultados durante el retoque. El control numérico abre una ventana con los resultados de las posiciones reales en el área de rechazo e interrumpe la ejecución del programa.

Introducción: **0, 1, 2**

Q1126 Alinear eje rot.?

Posicionar los ejes rotativos para el mecanizado inclinado:

0: Mantener la posición actual del eje rotativo.

1: Posicionar automáticamente el eje rotativo y hacer un seguimiento del extremo de la herramienta al mismo tiempo (**MOVE**). La posición relativa entre la pieza y el palpador no se modifica. El control numérico ejecuta un movimiento de compensación con los ejes lineales.

2: Posicionar automáticamente el eje rotativo sin hacer un seguimiento del eje de la herramienta (**TURN**).

Introducción: **0, 1, 2**

Q1120 Posición a aceptar?

Determinar si el control numérico corrige el punto de referencia activo:

0: Sin corrección

1: Corrección respecto al primer punto de palpación. El control numérico corrige el punto de referencia activo y la desviación de las posiciones nominal y real del primer punto de palpación.

2: Corrección respecto al segundo punto de palpación. El control numérico corrige el punto de referencia activo y la desviación de las posiciones nominal y real del segundo punto de palpación.

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>3: Corrección respecto al punto de palpación medio. El control numérico corrige el punto de referencia activo y la desviación de las posiciones nominal y real del punto de palpación medio.</p> <p>Introducción: 0, 1, 2, 3</p>
	<p>Q1121 Aceptar Giro?</p> <p>Determinar si el control numérico debe aceptar la posición inclinada calculada:</p> <p>0: Sin giro básico</p> <p>1: Fijar giro básico: el control numérico acepta la posición inclinada como transformación básica en la tabla de puntos de referencia.</p> <p>2: Rotar la mesa giratoria: el control numérico acepta la posición inclinada como desviación en la tabla de puntos de referencia.</p> <p>Introducción: 0, 1, 2</p>

Ejemplo

11 TCH PROBE 1411 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

31.2.6 Ciclo 1412 PALPAR ARISTA OBLICUA

Programación ISO

G1412

Aplicación

Con el ciclo de palpación **1412** se calcula una posición inclinada de la pieza mediante dos posiciones en una arista oblicua. El ciclo calcula el giro a partir de la diferencia entre el ángulo medido y el ángulo nominal.

Si antes de este ciclo se programa el ciclo **1493 PALPAR EXTRUSION**, el control numérico repite los puntos de palpación en la dirección seleccionada y la longitud definida a lo largo de una recta.

Información adicional: "Ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION ", Página 1941

El ciclo ofrece además las siguientes opciones:

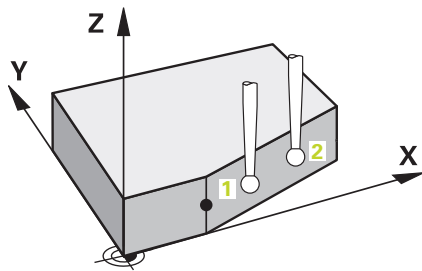
- Si se desconocen las coordenadas del punto de palpación, el ciclo se puede ejecutar en modo semiautomático.

Información adicional: "Modo semiautomático", Página 1690

- Si se ha calculado previamente la posición real, se puede definir el valor como posición real del ciclo.

Información adicional: "Transferencia de una posición real", Página 1698

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida **FMAX_PROBE** (de la tabla de palpación) y con lógica de posicionamiento en el punto de palpación **1**.
Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683
- 2 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida **FMAX_PROBE** a la altura de seguridad. Esta se calcula a partir de la suma de **Q320, SET_UP** y el radio de la bola de palpación. Al palpar, la altura de seguridad se tiene en cuenta en todas las direcciones de palpación.
- 3 A continuación, el control numérico posiciona el palpador en la altura programada **Q1102** y ejecuta el primer proceso de palpación con el avance de palpación **F**, de la tabla de palpación.
- 4 El control numérico retira el palpador digital a la altura de seguridad en contra de la dirección de palpación.
- 5 Si se programa el **MODULO ALTURA SEGUR. Q1125**, el control numérico vuelve a posicionar el palpador digital con **FMAX_PROBE** en la altura segura **Q260**.
- 6 Después, el palpador se desplaza hasta el punto de palpación **2** y ejecuta allí el segundo proceso de palpación.
- 7 Para finalizar, el control numérico vuelve a posicionar el palpador a la altura segura (que depende de **Q1125**) y guarda los valores hallados en los siguiente parámetros Q:

Número del parámetro Q	Significado
Q950 a Q952	Primera posición medida en los ejes principal, auxiliar y de herramienta
Q953 hasta Q955	Segunda posición medida en los ejes principal, auxiliar y de herramienta
Q964	Giro básico medido
Q965	Giro mesa medido
Q980 a Q982	Desviación medida del primer punto de palpación
Q983 hasta Q985	Desviación medida del segundo punto de palpación
Q994	Desviación angular medida en el giro básico
Q995	Desviación angular medida en la rotación de la mesa
Q183	Estado de la pieza <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = no definido ■ 0 = Bien ■ 1 = Retocar ■ 2 = Rechazo
Q970	Si se ha programado previamente el ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION: Desviación máxima partiendo del primer punto de palpación
Q971	Si se ha programado previamente el ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION: Desviación máxima partiendo del segundo punto de palpación

Notas

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. Programar **Q1125 MODO ALTURA SEGUR.** distinto a **-1**.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **444** y **14xx**, las siguientes transformaciones de coordenadas no pueden estar activas: ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA**, ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE** y **TRANS MIRROR**. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Restablecer la conversión de coordenadas antes de la llamada del ciclo

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Si se programa una tolerancia en **Q1100**, **Q1101** o **Q1102**, esta se refiere a las posiciones nominales programadas y no a los puntos de palpación a lo largo de la superficie inclinada. Para programar una tolerancia para la normal a la superficie a lo largo de la arista oblicua, utilizar el parámetro **TOLERANCIA QS400**.

Indicaciones relacionadas con los ejes rotativos:

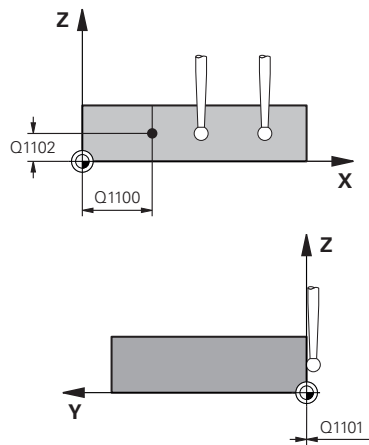
- Si se calcula el giro básico en un espacio de trabajo inclinado, debe tenerse en cuenta lo siguiente:
 - Si las coordenadas actuales de los ejes rotativos y el ángulo de inclinación definido (menú 3D-ROT) coinciden, el espacio de trabajo es consistente. El control numérico calcula el giro básico en el sistema de coordenadas de introducción **I-CS**.
 - Si las coordenadas actuales de los ejes rotativos y el ángulo de inclinación definido (menú 3D-ROT) no coinciden, el espacio de trabajo es inconsistente. El control numérico calcula el giro básico en el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** en función del eje de la herramienta.
- Con el parámetro de máquina opcional **chkTiltingAxes** (n.º 204601), el fabricante define si el control numérico comprueba la coincidencia de la situación inclinada. Si no se ha definido ninguna comprobación, el control numérico adopta generalmente un espacio de trabajo consistente. Tras ello tiene lugar el cálculo del giro básico en **I-CS**.

Alinear ejes de la mesa giratoria:

- El control numérico solo puede alinear la mesa giratoria si la rotación medida se corrige mediante un eje de mesa giratoria. Este eje debe ser el primer eje de mesa giratoria que parta de la pieza.
- Para alinear los ejes de mesa giratoria (**Q1126** distinto a 0), debe capturarse el giro (**Q1121** distinto 0). De lo contrario, el control numérico muestra un mensaje de error.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q1100 1ª pos. teórica eje principal?

Posición nominal absoluta en la que comienza la arista oblicua en el eje principal.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **?**, **+**, **-** o **@**

- **?**: modo semiautomático, Página 1690
- **-**, **+**: Evaluación de la tolerancia, Página 1696
- **@**: transferir una posición real, Página 1698

Q1101 1ª posición teórica eje aux.?

Posición nominal absoluta en la que comienza la arista oblicua en el eje auxiliar.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q1102 1ª posición teórica eje herram.?

Posición nominal absoluta del primer punto de palpación en el eje de la herramienta del espacio de trabajo.

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

QS400 ¿Indicación tolerancia?

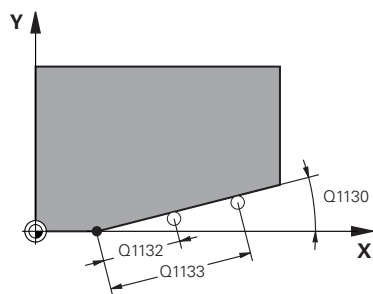
Rango de tolerancia que supervisa el ciclo. La tolerancia define la desviación admisible de la normal a la superficie a lo largo de la arista oblicua. El control numérico calcula la desviación mediante la coordenada nominal y la coordenada real del componente.

Ejemplos:

- **QS400 = "0.4-0.1"**: Cota superior = Coordenada nominal +0,4, Cota inferior = Coordenada nominal -0.1. Para el ciclo resulta el siguiente rango de tolerancia: "Coordenada nominal +0,4" hasta "Coordenada nominal -0,1"
- **QS400 = " "**: No se monitoriza la tolerancia.
- **QS400 = "0"**: No se monitoriza la tolerancia.
- **QS400 = "0,1+0,1"**: No se monitoriza la tolerancia.

Introducción: Máx. **255** caracteres

Figura auxiliar



Parámetro

Q1130 ¿Ángulo nominal para 1º recta?

Ángulo nominal de la primera recta

Introducción: **-180...+180**

Q1131 ¿Direc. palpación para 1ª recta?

Dirección de palpación de la primera arista:

+1: Gira la dirección de palpación +90° con respecto al ángulo nominal **Q1130** y palpa en ángulo recto con respecto a la arista nominal.

-1: Gira la dirección de palpación +90° con respecto al ángulo nominal **Q1130** y palpa en ángulo recto con respecto a la arista nominal.

Introducción: **-1, +1**

Q1132 ¿Primera distancia a 1ª recta?

Distancia entre el inicio de la arista oblicua y el primer punto de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-999,999...+999,999**

Q1133 ¿Segunda distancia a 1ª recta?

Distancia entre el inicio de la arista oblicua y el segundo punto de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-999,999...+999,999**

Q1139 ¿Plano para objeto (1-3)?

Plano en el que el control numérico interpreta el ángulo nominal **Q1130** y la dirección de palpación **Q1131**.

1: Plano YZ

2: Plano ZX

3: Plano XY

Introducción: **1, 2, 3**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

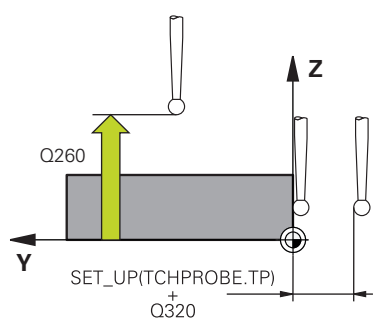


Figura auxiliar**Parámetro****Q1125 Despl. a la altura de seguridad?**

Comportamiento de posicionamiento entre las posiciones de palpación:

-1: No desplazar a la altura segura.

0: Desplazar a una altura segura antes y después del ciclo. El posicionamiento previo se lleva a cabo con **FMAX_PROBE**.

1: Desplazar a la altura segura antes y después de cada objeto. El posicionamiento previo se lleva a cabo con **FMAX_PROBE**.

2: Desplazar a la altura segura antes y después de cada punto de palpación. El posicionamiento previo se lleva a cabo con **FMAX_PROBE**.

Introducción: **-1, 0, +1, +2**

Q309 Reacción con error tolerancia?

Reacción al sobrepasar la tolerancia:

0: No interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia. El control numérico no abre ninguna ventana de resultados.

1: Interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia. El control numérico abre una ventana con resultados.

2: El control numérico no abre ninguna ventana de resultados durante el retoque. El control numérico abre una ventana con los resultados de las posiciones reales en el área de rechazo e interrumpe la ejecución del programa.

Introducción: **0, 1, 2**

Q1126 Alinear eje rot.?

Posicionar los ejes rotativos para el mecanizado inclinado:

0: Mantener la posición actual del eje rotativo.

1: Posicionar automáticamente el eje rotativo y hacer un seguimiento del extremo de la herramienta al mismo tiempo (**MOVE**). La posición relativa entre la pieza y el palpador no se modifica. El control numérico ejecuta un movimiento de compensación con los ejes lineales.

1: Posicionar automáticamente el eje rotativo y hacer un seguimiento del extremo de la herramienta al mismo tiempo (**MOVE**). La posición relativa entre la pieza y el palpador no se modifica. El control numérico ejecuta un movimiento de compensación con los ejes lineales.

Introducción: **0, 1, 2**

Figura auxiliar

Parámetro

Q1120 Posición a aceptar?

Determinar si el control numérico corrige el punto de referencia activo:

0: Sin corrección

1: Corrección respecto al primer punto de palpación. El control numérico corrige el punto de referencia activo y la desviación de las posiciones nominal y real del primer punto de palpación.

2: Corrección respecto al segundo punto de palpación. El control numérico corrige el punto de referencia activo y la desviación de las posiciones nominal y real del segundo punto de palpación.

3: Corrección respecto al punto de palpación medio. El control numérico corrige el punto de referencia activo y la desviación de las posiciones nominal y real del punto de palpación medio.

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Figura auxiliar**Parámetro****Q1121 Aceptar Giro?**

Determinar si el control numérico debe aceptar la posición inclinada calculada:

0: Sin giro básico

1: Fijar giro básico: el control numérico acepta la posición inclinada como transformación básica en la tabla de puntos de referencia.

2: Rotar la mesa giratoria: el control numérico acepta la posición inclinada como desviación en la tabla de puntos de referencia.

Introducción: **0, 1, 2**

Ejemplo

11 TCH PROBE 1412 PALPAR ARISTA OBLICUA ~	
Q1100=+20	;1ER PUNTO EJE PRINC. ~
Q1101=+0	;1ER. PTO. EJE AUX. ~
Q1102=-5	;1ER PTO. EJE HERRAM. ~
QS400="+0.1-0.1"	;TOLERANCIA ~
Q1130=+30	;ANGULO NOMINAL 1RA. RECTA ~
Q1131=+1	;DIREC. PALPAC. 1RA. RECTA ~
Q1132=+10	;PRIMERA DIST. 1RA. RECTA ~
Q1133=+20	;SEGUNDA DIST. 1RA. RECTA ~
Q1139=+3	;PLANO OBJETO ~
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

31.2.7 Ciclo 1416 PALPAR PUNTO DE CORTE

Programación ISO

G1416

Aplicación

Con el ciclo de palpación **1416** se calcula el punto de corte de dos aristas. El ciclo se puede ejecutar en los tres espacios de trabajo, XY, XZ e YZ. El ciclo necesita en total cuatro puntos de palpación, en cada arista de las dos posiciones. Se puede elegir cualquier secuencia de aristas.

Si antes de este ciclo se programa el ciclo **1493 PALPAR EXTRUSION**, el control numérico repite los puntos de palpación en la dirección seleccionada y la longitud definida a lo largo de una recta.

Información adicional: "Ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION ", Página 1941

El ciclo ofrece además las siguientes opciones:

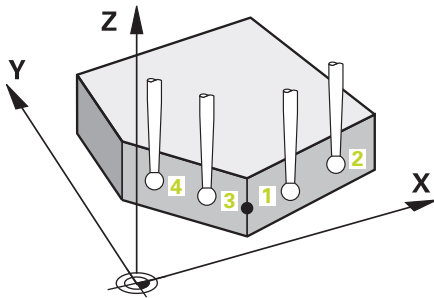
- Si se desconocen las coordenadas del punto de palpación, el ciclo se puede ejecutar en modo semiautomático.

Información adicional: "Modo semiautomático", Página 1690

- Si se ha calculado previamente la posición real, se puede definir el valor como posición real del ciclo.

Información adicional: "Transferencia de una posición real", Página 1698

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida **FMAX_PROBE** (de la tabla de palpación) y con lógica de posicionamiento en el punto de palpación programado **1**.
Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683
- 2 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida **FMAX_PROBE** a la altura de seguridad. Esta se calcula a partir de la suma de **Q320**, **SET_UP** y el radio de la bola de palpación. Al palpar, la altura de seguridad se tiene en cuenta en todas las direcciones de palpación.
- 3 A continuación, el control numérico posiciona el palpador en la altura programada **Q1102** y ejecuta el primer proceso de palpación con el avance de palpación **F**, de la tabla de palpación.
- 4 Si se programa el **MODO ALTURA SEGUR. Q1125**, el control numérico vuelve a posicionar el palpador digital con **FMAX_PROBE** en la altura segura **Q260**.
- 5 El control numérico posiciona el palpador digital en el siguiente punto de palpación.
- 6 El control numérico posiciona el palpador digital en la altura programada **Q1102** y registra el siguiente punto de palpación.
- 7 El control numérico repite los pasos 4 al 6 hasta que se hayan registrado los cuatro puntos de palpación.
- 8 El control numérico guarda las posiciones calculadas en los siguientes parámetros Q. Si **Q1120 ACEPTACION POSICION** se ha definido con el valor **1**, el control numérico escribe la posición calculada en la fila activa de la tabla de puntos de referencia.

Número del parámetro Q	Significado
Q950 a Q952	Primera posición medida en los ejes principal, auxiliar y de herramienta
Q953 hasta Q955	Segunda posición medida en los ejes principal, auxiliar y de herramienta
Q956 hasta Q958	Tercera posición medida en los ejes principal, auxiliar y de herramienta
Q959 a Q960	Punto de intersección medido en los ejes principal y auxiliar
Q964	Giro básico medido
Q965	Giro mesa medido
Q980 a Q982	Desviación medida del primer punto de palpación en el eje principal, auxiliar y de herramienta
Q983 hasta Q985	Desviación medida del segundo punto de palpación en el eje principal, auxiliar y de herramienta
Q986 hasta Q988	Desviación medida del tercer punto de palpación en el eje principal, auxiliar y de herramienta
Q989 a Q990	Desviaciones medidas del punto de intersección en los ejes principal y auxiliar
Q994	Desviación angular medida en el giro básico
Q995	Desviación angular medida en la rotación de la mesa
Q183	Estado de la pieza <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = no definido ■ 0 = Bien ■ 1 = Retocar ■ 2 = Rechazo
Q970	Si se ha programado previamente el ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION : Desviación máxima partiendo del primer punto de palpación
Q971	Si se ha programado previamente el ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION : Desviación máxima partiendo del segundo punto de palpación
Q972	Si se ha programado previamente el ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION : Desviación máxima partiendo del tercer punto de palpación

Notas

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. Programar **Q1125 MODO ALTURA SEGUR.** distinto a -1.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **444** y **14xx**, las siguientes transformaciones de coordenadas no pueden estar activas: ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA**, ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE** y **TRANS MIRROR**. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Restablecer la conversión de coordenadas antes de la llamada del ciclo

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

Indicaciones relacionadas con los ejes rotativos:

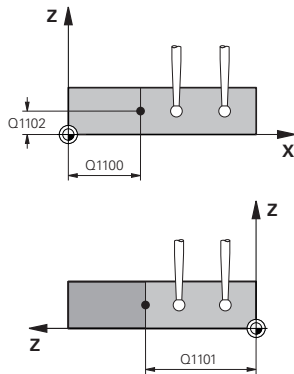
- Si se calcula el giro básico en un espacio de trabajo inclinado, debe tenerse en cuenta lo siguiente:
 - Si las coordenadas actuales de los ejes rotativos y el ángulo de inclinación definido (menú 3D-ROT) coinciden, el espacio de trabajo es consistente. El control numérico calcula el giro básico en el sistema de coordenadas de introducción **I-CS**.
 - Si las coordenadas actuales de los ejes rotativos y el ángulo de inclinación definido (menú 3D-ROT) no coinciden, el espacio de trabajo es inconsistente. El control numérico calcula el giro básico en el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS** en función del eje de la herramienta.
- Con el parámetro de máquina opcional **chkTiltingAxes** (n.º 204601), el fabricante define si el control numérico comprueba la coincidencia de la situación inclinada. Si no se ha definido ninguna comprobación, el control numérico adopta generalmente un espacio de trabajo consistente. Tras ello tiene lugar el cálculo del giro básico en **I-CS**.

Alinear ejes de la mesa giratoria:

- El control numérico solo puede alinear la mesa giratoria si la rotación medida se corrige mediante un eje de mesa giratoria. Este eje debe ser el primer eje de mesa giratoria que parta de la pieza.
- Para alinear los ejes de mesa giratoria (**Q1126** distinto a 0), debe capturarse el giro (**Q1121** distinto 0). De lo contrario, el control numérico muestra un mensaje de error.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q1100 1ª pos. teórica eje principal?

Posición nominal absoluta en el eje principal en el que se cruzan ambas aristas.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente ? o @

- ? : modo semiautomático, Página 1690
- @ : transferir una posición real, Página 1698

Q1101 1ª posición teórica eje aux.?

Posición nominal absoluta en el eje auxiliar en el que se cruzan ambas aristas.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q1102 1ª posición teórica eje herram.?

Posición nominal absoluta de los puntos de palpación en el eje de herramienta

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción opcional, véase **Q1100**

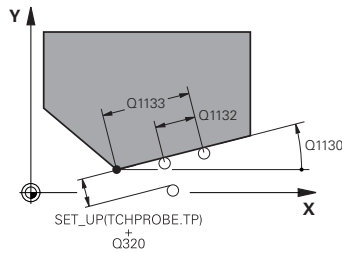
QS400 ¿Indicación tolerancia?

Rango de tolerancia que supervisa el ciclo. La tolerancia define la desviación admisible de las normales a la superficie a lo largo de la primera arista. El control numérico calcula la desviación mediante la coordenada nominal y la coordenada real del componente.

Ejemplos:

- **QS400 ="0.4-0.1"**: Cota superior = Coordenada nominal +0,4, Cota inferior = Coordenada nominal -0.1. Para el ciclo resulta el siguiente rango de tolerancia: "Coordenada nominal +0,4" hasta "Coordenada nominal -0,1"
- **QS400 =" "**: No se monitoriza la tolerancia.
- **QS400 ="0"**: No se monitoriza la tolerancia.
- **QS400 ="0,1+0,1"** : No se monitoriza la tolerancia.

Introducción: Máx. **255** caracteres

Figura auxiliar**Parámetro****Q1130 ¿Ángulo nominal para 1º recta?**

Ángulo nominal de la primera recta

Introducción: **-180...+180**

Q1131 ¿Direc. palpación para 1ª recta?

Dirección de palpación de la primera arista:

+1: Gira la dirección de palpación +90° con respecto al ángulo nominal **Q1130** y palpa en ángulo recto con respecto a la arista nominal.

-1: Gira la dirección de palpación +90° con respecto al ángulo nominal **Q1130** y palpa en ángulo recto con respecto a la arista nominal.

Introducción: **-1, +1**

Q1132 ¿Primera distancia a 1ª recta?

Distancia entre el punto de intersección y el primer punto de palpación de la primera arista. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-999,999...+999,999**

Q1133 ¿Segunda distancia a 1ª recta?

Distancia entre el punto de intersección y el segundo punto de palpación de la primera arista. El valor actúa de forma incremental.

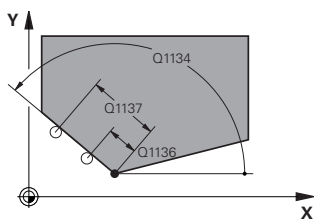
Introducción: **-999,999...+999,999**

QS401 ¿Indicación de tolerancia 2?

Rango de tolerancia que supervisa el ciclo. La tolerancia define la desviación admisible de las normales a la superficie a lo largo de la segunda arista. El control numérico calcula la desviación mediante la coordenada nominal y la coordenada real del componente.

Introducción: Máx. **255** caracteres

Figura auxiliar



Parámetro

Q1134 ¿Angulo nominal para 2ª recta?

Ángulo nominal de la segunda recta

Introducción: **-180...+180**

Q1135 ¿Direc. palpación para 1ª recta?

Dirección de palpación de la segunda arista:

+1: Gira la dirección de palpación +90° con respecto al ángulo nominal **Q1134** y palpa en ángulo recto con respecto a la arista nominal.

-1: Gira la dirección de palpación +90° con respecto al ángulo nominal **Q1134** y palpa en ángulo recto con respecto a la arista nominal.

Introducción: **-1, +1**

Q1136 ¿Primera distancia a 2ª recta?

Distancia entre el punto de intersección y el primer punto de palpación de la segunda arista. El valor actúa de forma incremental.

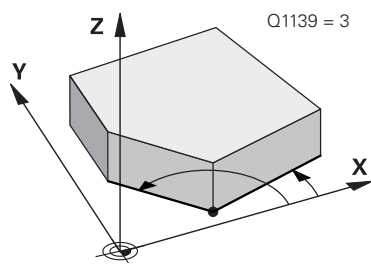
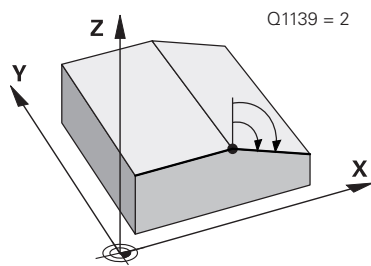
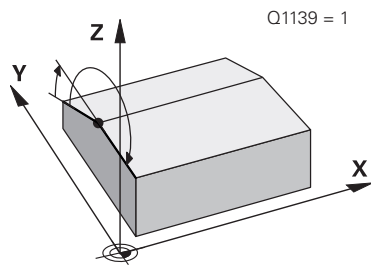
Introducción: **-999,999...+999,999**

Q1137 ¿Segunda distancia a 2ª recta?

Distancia entre el punto de intersección y el segundo punto de palpación de la segunda arista. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-999,999...+999,999**

Figura auxiliar



Parámetro

Q1139 ¿Plano para objeto (1-3)?

Plano en el que el control numérico interpreta tanto los ángulos nominales **Q1130** y **Q1134** como las direcciones de palpación **Q1131** y **Q1135**.

- 1: Plano YZ
- 2: Plano ZX
- 3: Plano XY

Introducción: **1, 2, 3**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q1125 Despl. a la altura de seguridad?

Comportamiento de posicionamiento entre las posiciones de palpación:

-1: No desplazar a la altura segura.

0: Desplazar a una altura segura antes y después del ciclo. El posicionamiento previo se lleva a cabo con **FMAX_PROBE**.

1: Desplazar a la altura segura antes y después de cada objeto. El posicionamiento previo se lleva a cabo con **FMAX_PROBE**.

2: Desplazar a la altura segura antes y después de cada punto de palpación. El posicionamiento previo se lleva a cabo con **FMAX_PROBE**.

Introducción: **-1, 0, +1, +2**

Q309 Reacción con error tolerancia?

Reacción al sobrepasar la tolerancia:

0: No interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia. El control numérico no abre ninguna ventana de resultados.

1: Interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia. El control numérico abre una ventana con resultados.

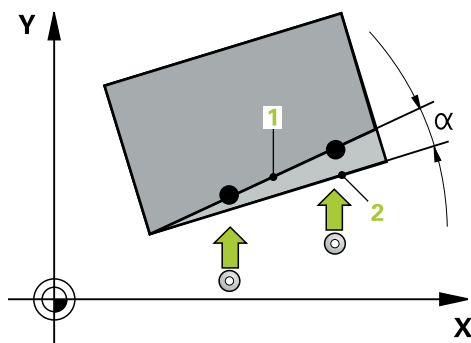
2: El control numérico no abre ninguna ventana de resultados durante el retoque. El control numérico abre una ventana con los resultados de las posiciones reales en el área de rechazo e interrumpe la ejecución del programa.

Introducción: **0, 1, 2**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q1126 Alinear eje rot.?</p> <p>Posicionar los ejes rotativos para el mecanizado inclinado:</p> <p>0: Mantener la posición actual del eje rotativo.</p> <p>1: Posicionar automáticamente el eje rotativo y hacer un seguimiento del extremo de la herramienta al mismo tiempo (MOVE). La posición relativa entre la pieza y el palpador no se modifica. El control numérico ejecuta un movimiento de compensación con los ejes lineales.</p> <p>2: Posicionar automáticamente el eje rotativo sin hacer un seguimiento del eje de la herramienta (TURN).</p> <p>Introducción: 0, 1, 2</p>
	<p>Q1120 Posición a aceptar?</p> <p>Determinar si el control numérico corrige el punto de referencia activo:</p> <p>0: Sin corrección</p> <p>1: Corrección del punto de referencia activo con respecto al punto de intersección. El control numérico corrige el punto de referencia activo según la desviación de la posición nominal y real del punto de intersección.</p> <p>Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q1121 Aceptar Giro?</p> <p>Determinar si el control numérico debe aceptar la posición inclinada calculada:</p> <p>0: Sin giro básico</p> <p>1: Fijar giro básico: el control numérico acepta la posición inclinada de la primera arista como transformación básica en la tabla de puntos de referencia.</p> <p>2: Rotar la mesa giratoria: el control numérico acepta la posición inclinada de la primera arista como desviación en la tabla de puntos de referencia.</p> <p>3: Fijar giro básico: el control numérico acepta la posición inclinada de la segunda arista como transformación básica en la tabla de puntos de referencia.</p> <p>4: Rotar la mesa giratoria: el control numérico acepta la posición inclinada de la segunda arista como desviación en la tabla de puntos de referencia.</p> <p>5: Fijar giro básico: el control numérico acepta la posición inclinada de las desviaciones medias de ambas aristas como transformación básica en la tabla de puntos de referencia.</p> <p>6: Rotar la mesa giratoria: el control numérico acepta la posición inclinada de las desviaciones medias de ambas aristas como offset en la tabla de puntos de referencia.</p> <p>Introducción: 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6</p>

Ejemplo

11 TCH PROBE 1416 PALPAR PUNTO DE CORTE ~	
Q1100=+50	;1ER PUNTO EJE PRINC. ~
Q1101=+10	;1ER. PTO. EJE AUX. ~
Q1102=-5	;1ER PTO. EJE HERRAM. ~
QS400="0"	;TOLERANCIA ~
Q1130=+45	;ANGULO NOMINAL 1RA. RECTA ~
Q1131=+1	;DIREC. PALPAC. 1RA. RECTA ~
Q1132=+10	;PRIMERA DIST. 1RA. RECTA ~
Q1133=+25	;SEGUNDA DIST. 1RA. RECTA ~
QS401="0"	;TOLERANZ 2 ~
Q1134=+135	;ANGULO NOMINAL 2DA. RECTA ~
Q1135=-1	;DIREC. PALPAC. 2DA. RECTA ~
Q1136=+10	;PRIMERA DISTANCIA 2DA. RECTA ~
Q1137=+25	;SEGUNDA DIST. 2DA. RECTA ~
Q1139=+3	;PLANO OBJETO ~
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

31.2.8 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 α conocido (véase la figura). 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! En este caso, utilizar los ciclos **14xx**. **Información adicional:** "Fundamentos de los ciclos de palpación 14xx", Página 1689

31.2.9 Ciclo 400 GIRO BASICO

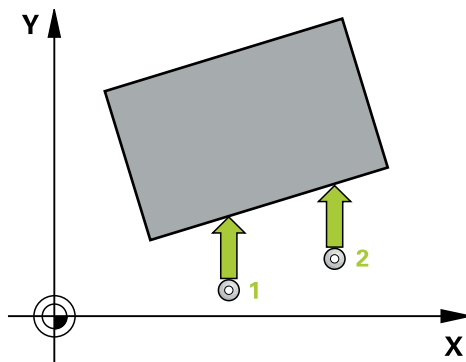
Programación ISO

G400

Aplicación

El ciclo de palpación **400** calcula una posición inclinada de la pieza a partir de la medición de dos puntos que deben encontrarse en una recta. El control numérico compensa a través de la función Giro básico el valor medido.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento con respecto al punto de palpación programado **1**. Para ello, el control numérico desplaza el palpador digital lo equivalente a la distancia de seguridad en el sentido contrario a la dirección de desplazamiento establecida

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 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

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

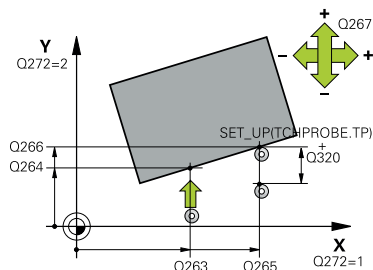
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?

Coordenada del primer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?

Coordenada del primer punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q265 ¿2do punto de medición en eje 1?

Coordenada del segundo punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q266 ¿2do punto de medición en eje 2?

Coordenada del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q272 ¿Eje medición (1=1er / 2=2do)?

Eje del espacio de trabajo en el que debe realizarse la medición:

- 1: Eje principal = Eje de medición
- 2: Eje auxiliar = Eje de medición

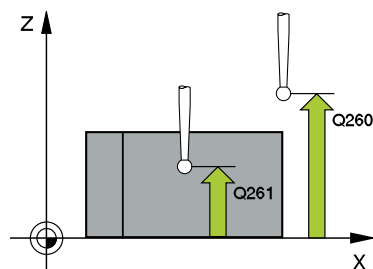
Introducción: **1, 2**

Q267 ¿Direcc desplaz 1 (+1=+ / -1=-)?

Dirección a la que debe desplazarse el palpador sobre la pieza:

- 1: Dirección de desplazamiento negativa
- +1: Dirección de desplazamiento positiva

Introducción: **-1, +1**



Q261 ¿Altura medida eje de palpador?

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q260 Altura de seguridad?</p> <p>Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utilaje). El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?</p> <p>Fijar cómo debe desplazarse el palpador entre puntos de medición:</p> <p>0: Desplazar a la altura de medición entre los puntos de medición</p> <p>1: Desplazar a la altura segura entre los puntos de medición</p> <p>Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q307 Preajuste ángulo de rotación</p> <p>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. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -360.000...+360.000</p>
	<p>Q305 ¿Nº de preset en tabla?</p> <p>Indicar el número de la tabla de puntos de referencia en la 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.</p> <p>Introducción 0...99999</p>

Ejemplo

11 TCH PROBE 400 GIRO BASICO ~	
Q263=+10	;1ER PUNTO EN EJE 1 ~
Q264=+3.5	;1ER PUNTO EN EJE 2 ~
Q265=+25	;SEGUNDO PTO. 1ER EJE ~
Q266=+2	;2. PUNTO 2. EJE ~
Q272=+2	;EJE DE MEDICION ~
Q267=+1	;DIREC DESPLAZAMIENTO ~
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA ~
Q320=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q301=+0	;IR ALTURA SEGURIDAD ~
Q307=+0	;PREAJUSTE ANG. ROT. ~
Q305=+0	;NUMERO EN TABLA

31.2.10 Ciclo 401, GIRO BASICO 2 TALAD.

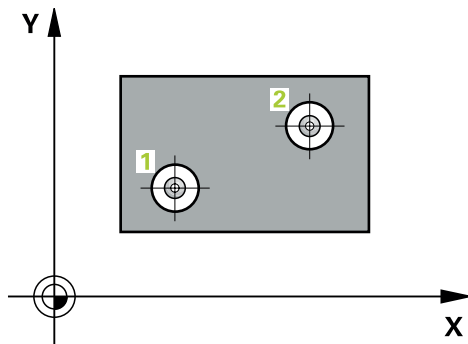
Programación ISO

G401

Aplicación

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.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento en el centro introducido del primer taladro **1**

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 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

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

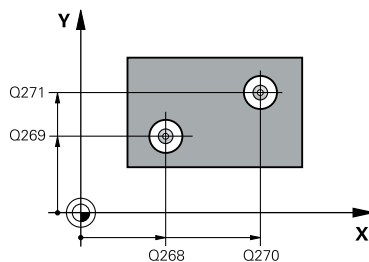
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.
- Si se desea compensar la inclinación mediante un giro de la mesa giratoria, entonces el control numérico utiliza automáticamente los siguientes ejes giratorios:
 - C en eje de la herramienta Z
 - B en eje de la herramienta Y
 - A en eje de la herramienta X

Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q268 1er taladro: ¿centro eje 1?

Centro del primer taladro en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999**

Q269 1er taladro: ¿centro eje 2?

Centro del primer taladro en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999,9999...+99999,9999**

Q270 2do taladro: ¿centro eje 1?

Centro del segundo taladro en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

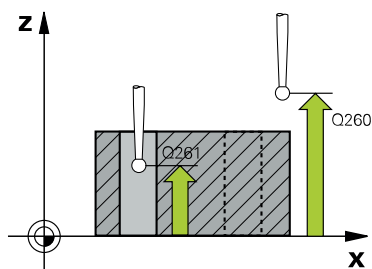
Introducción: **-99999,9999...+99999,9999**

Q271 2do taladro: ¿centro eje 2?

Centro del segundo taladro en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999,9999...+99999,9999**

Figura auxiliar



Parámetro

Q261 ¿Altura medida eje de palpador?

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utilaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q307 Preajuste ángulo de rotación

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. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Figura auxiliar**Parámetro****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:

Q305 = 0: El eje rotativo se fija a cero en el número 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_OFFSET**). 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 una introducción de giro básico en la columna **SPC**)
- **Q337 = 0** y al mismo tiempo **Q402 = 1**: el parámetro **Q305** no tiene efecto
- **Q337 = 1**: el parámetro **Q305** actúa según se ha descrito anteriormente

Introducción **0...99999**

Q402 Giro básico/Alineación (0/1)

Determinar si el control numérico debe fijar la posición inclinada calculada como giro básico o alinearla mediante rotación de la mesa giratoria:

0: Fijar el giro básico. Aquí, el control numérico guarda el giro básico (Ejemplo: en el eje de herramienta Z, el control numérico utiliza la columna **SPC**)

1: ejecutar rotación de la mesa giratoria. Se lleva a cabo una introducción en la columna **Offset** correspondiente de la tabla de puntos de referencia (ejemplo: en el eje de herramienta Z, el control numérico utiliza la columna **C_Offs**), adicionalmente, rota el eje correspondiente

Introducción: **0, 1**

Q337 ¿Poner a cero tras alineación?

Determinar si el control numérico debe fijar a 0 el contador del eje rotativo correspondiente después de la alineación:

0: Después de alinear, el contador no se fija a 0

1: Después de alinear, el contador se fija a 0 si se ha definido previamente que **Q402=1**

Introducción: **0, 1**

Ejemplo

11 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

31.2.11 Ciclo 402 GIRO BASICO 2 ISLAS

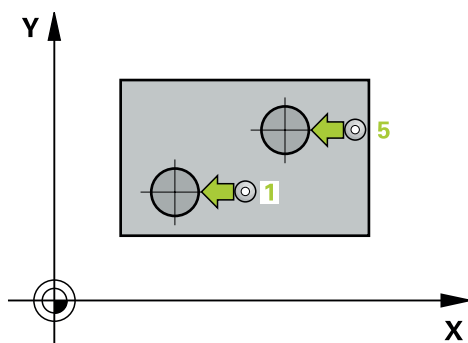
Programación ISO

G402

Aplicación

El ciclo de palpación **402** registra los puntos centrales de islas binarias. 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.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna FMAX) y con lógica de posicionamiento en el punto de palpación **1** de la primera isla.

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 2 A continuación, el palpador se desplaza a la **Altura programada 1** introducida y, mediante cuatro palpaciones, determina el centro de la primera isla. Entre cada punto trasladado 90°, el palpador digital desplaza en arco.
- 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 digital a la **2.ª altura de medición** introducida y, mediante cuatro palpaciones, calcula el centro de la segunda isla.
- 5 Finalmente, el control numérico devuelve el palpador digital a la altura segura y lleva a cabo el giro básico calculado.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

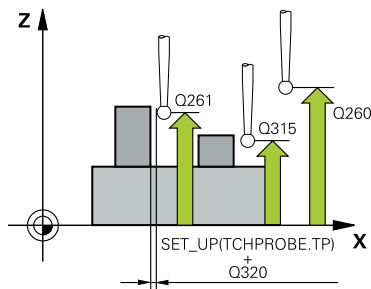
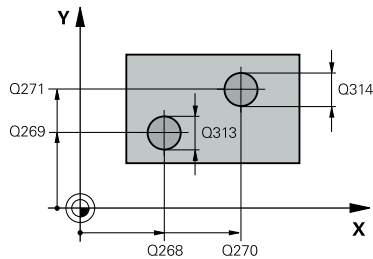
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.
- Si se desea compensar la inclinación mediante un giro de la mesa giratoria, entonces el control numérico utiliza automáticamente los siguientes ejes giratorios:
 - C en eje de la herramienta Z
 - B en eje de la herramienta Y
 - A en eje de la herramienta X

Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q268 ¿1era isla: ¿centro eje 1?

Centro de la primera isla en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q269 ¿1era isla: ¿centro eje 2?

Centro de la primera isla en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q313 ¿Diámetro de isla 1?

Diámetro aproximado de la 1.ª isla. Introducir un valor superior al estimado.

Introducción: **0...99999.9999**

Q261 ¿Altura med. isla 1 en eje TS?

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. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q270 ¿2da isla: ¿centro eje 1?

Centro de la segunda isla en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q271 ¿2da isla: ¿centro eje 2?

Centro de la segunda isla en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q314 ¿Diámetro de isla 2?

Diámetro aproximado de la 2.ª isla. Introducir un valor superior al estimado.

Introducción: **0...99999.9999**

Q315 ¿Altura med. isla 2 en eje TS?

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. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q260 Altura de seguridad? Coordinada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)? Fijar cómo debe desplazarse el palpador entre puntos de medición: 0: Desplazar a la altura de medición entre los puntos de medición 1: Desplazar a la altura segura entre los puntos de medición Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q307 Preajuste ángulo de rotación 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. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -360.000...+360.000</p>
	<p>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: Q305 = 0: El eje rotativo se fija a cero en el número 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_OFFSET). 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:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 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 una introducción de giro básico en la columna SPC) ■ Q337 = 0 y al mismo tiempo Q402 = 1: el parámetro Q305 no tiene efecto ■ Q337 = 1: el parámetro Q305 actúa según se ha descrito anteriormente <p>Introducción 0...99999</p>

Figura auxiliar**Parámetro****Q402 Giro básico/Alineación (0/1)**

Determinar si el control numérico debe fijar la posición inclinada calculada como giro básico o alinearla mediante rotación de la mesa giratoria:

0: Fijar el giro básico. Aquí, el control numérico guarda el giro básico (Ejemplo: en el eje de herramienta Z, el control numérico utiliza la columna **SPC**)

1: ejecutar rotación de la mesa giratoria. Se lleva a cabo una introducción en la columna **Offset** correspondiente de la tabla de puntos de referencia (ejemplo: en el eje de herramienta Z, el control numérico utiliza la columna **C_Offs**), adicionalmente, rota el eje correspondiente

Introducción: **0, 1**

Q337 ¿Poner a cero tras alineación?

Determinar si el control numérico debe fijar a 0 el contador del eje rotativo correspondiente después de la alineación:

0: Después de alinear, el contador no se fija a 0

1: Después de alinear, el contador se fija a 0 si se ha definido previamente que **Q402=1**

Introducción: **0, 1**

Ejemplo

11 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

31.2.12 Ciclo 403 GIRO BASICO MESA GIR

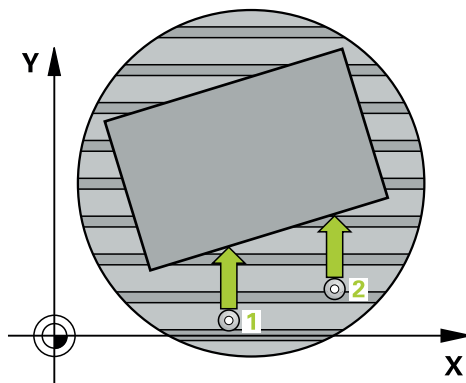
Programación ISO

G403

Aplicación

El ciclo de palpación **403** calcula una posición inclinada de la pieza a partir de la medición de dos puntos que deben encontrarse en 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.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento con respecto al punto de palpación programado **1**. Para ello, el control numérico desplaza el palpador digital lo equivalente a la distancia de seguridad en el sentido contrario a la dirección de desplazamiento establecida

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 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

Notas

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°. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Después de la alineación, comprobar la posición del eje rotativo

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

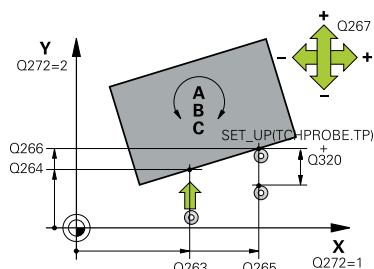
Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **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**.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?

Coordenada del primer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?

Coordenada del primer punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q265 ¿2do punto de medición en eje 1?

Coordenada del segundo punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q266 ¿2do punto de medición en eje 2?

Coordenada del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q272 ¿Eje medi. (1...3: 1=eje princ)?

Eje en el que debe realizarse la medición:

- 1: Eje principal = Eje de medición
- 2: Eje auxiliar = Eje de medición
- 3: Eje de palpación = Eje de medición

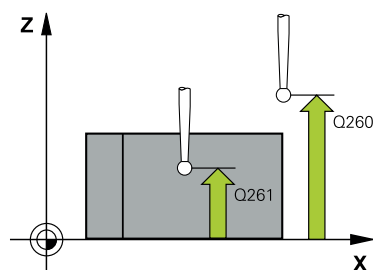
Introducción: **1, 2, 3**

Q267 ¿Direcc desplaz 1 (+1=+ / -1=-)?

Dirección a la que debe desplazarse el palpador sobre la pieza:

- 1: Dirección de desplazamiento negativa
- +1: Dirección de desplazamiento positiva

Introducción: **-1, +1**



Q261 ¿Altura medida eje de palpador?

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q260 Altura de seguridad? Coordinada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)? Fijar cómo debe desplazarse el palpador entre puntos de medición: 0: Desplazar a la altura de medición entre los puntos de medición 1: Desplazar a la altura segura entre los puntos de medición Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q312 ¿Eje para movim. compensación? Determinar con qué eje rotativo debe compensar el control numérico la posición inclinada medida: 0: Modo automático: el control numérico calcula el eje rotativo que se va a alinear 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 inclinada con el eje rotativo A 5: Compensar la posición inclinada con el eje rotativo B 6: Compensar la posición inclinada con el eje rotativo C Introducción: 0, 4, 5, 6</p>
	<p>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 puntos cero, tras la alineación. 0: Después de alinear, no fijar el ángulo del eje rotativo a 0 en la tabla 1: Después de alinear, fijar el ángulo del eje rotativo a 0 en la tabla Introducción: 0, 1</p>

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>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.</p> <p>Q305 = 0: El eje rotativo 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.</p> <p>Q305 > 0: Indicar la fila de la tabla de puntos de referencia en la que el control numérico va a fijar a cero el eje rotativo. Tiene lugar una consignación en la columna OFFSET de la tabla de puntos de referencia.</p> <p>Q305 depende de los siguientes parámetros:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Q337 = 0: El parámetro Q305 no tiene efecto ■ Q337 = 1: El parámetro Q305 actúa según se ha descrito anteriormente ■ Q312 = 0: El parámetro Q305 actúa según se ha 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 <p>Introducción 0...99999</p>

Figura auxiliar**Parámetro****Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?**

Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de puntos cero o en la tabla de puntos de referencia:

0: Escribir el punto de referencia calculado como decalaje del punto cero en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la pieza

1: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos de referencia.

Introducción: **0, 1**

Q380 Ángulo ref. eje princ.?

Ángulo según el cual el control numérico debe alinear la recta palpada. Solo es efectivo si se selecciona el eje de giro = Modo automático o C (**Q312** = 0 o 6).

Introducción: **0...360**

Ejemplo

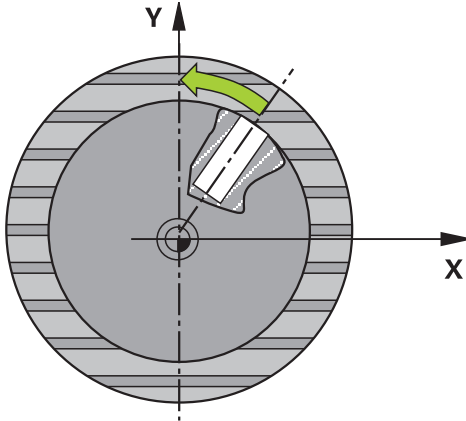
11 TCH PROBE 403 GIRO BASICO MESA GIR ~	
Q263=+0	;1ER PUNTO EN EJE 1 ~
Q264=+0	;1ER PUNTO EN EJE 2 ~
Q265=+20	;SEGUNDO PTO. 1ER EJE ~
Q266=+30	;2. PUNTO 2. EJE ~
Q272=+1	;EJE DE MEDICION ~
Q267=-1	;DIREC DESPLAZAMIENTO ~
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA ~
Q320=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
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

31.2.13 Ciclo 405 ROT MEDIANTE EJE C

Programación ISO

G405

Aplicación

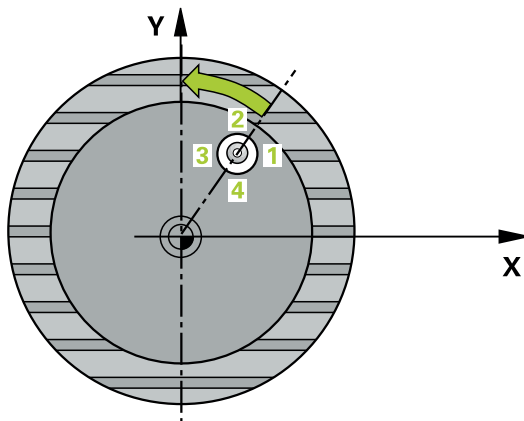


Con el ciclo de palpación **405** puede calcular

- 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 el desfase angular del taladro con el eje del palpador digital Y (posición horizontal del taladro), puede que sea necesario ejecutar el ciclo varias veces, ya que, debido a la estrategia de medición, existe una imprecisión de aprox. 1 % de la posición inclinada.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento con respecto al punto de palpación **1**. El control numérico calcula los puntos de palpación a partir de las introducciones en el ciclo y de la altura de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación.

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura programada y ejecuta el primer proceso de palpación con avance de palpación (Columna **F**) El control numérico determina automáticamente la dirección de palpación dependiendo del ángulo inicial programado.
- 3 Luego el palpador digital se desplaza circularmente, ya sea a la altura de medición o a la altura segura, hasta el siguiente punto de palpación **2** y ejecuta allí el segundo proceso de palpación.
- 4 El control numérico posiciona el palpador digital en el punto de palpación **3** y, después, en el punto de palpación **4**. Allí lleva a cabo los procesos de palpación del 3 al 4 y posiciona el palpador digital 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**.

Notas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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 los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

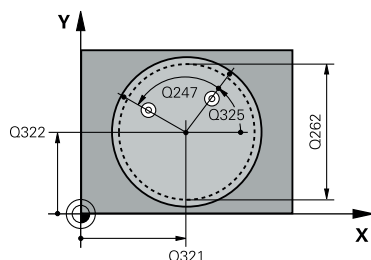
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Indicaciones sobre programación

- 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

Figura auxiliar



Parámetro

Q321 ¿Centro 1er eje?

Centro del taladro en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q322 ¿Centro segundo eje?

Centro del taladro en el eje principal del espacio de trabajo. 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). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q262 ¿Diámetro nominal?

Diámetro aproximado de cajera circular (taladro). Introducir un valor menor al estimado.

Introducción: **0...99999.9999**

Q325 ¿Angulo inicial?

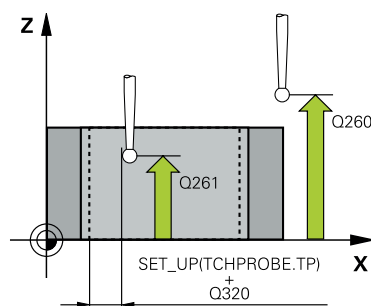
Ángulo entre el eje principal del espacio de trabajo y el primer punto de palpación. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q247 ¿Angulo 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°. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-120...+120**



Q261 ¿Altura medida eje de palpador?

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)? Fijar cómo debe desplazarse el palpador entre puntos de medición: 0: Desplazar a la altura de medición entre los puntos de medición 1: Desplazar a la altura segura entre los puntos de medición Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q337 ¿Poner a cero tras alineación? 0: Fijar contador del eje C a 0 y describir C_Offset de la fila activa de la tabla de puntos cero >0: Escribir en la tabla de puntos de referencia el desfase angular medido. 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 Introducción: 0...2999</p>

Ejemplo

11 TCH PROBE 405 ROT MEDIANTE EJE C ~	
Q321=+50	;CENTRO 1ER EJE ~
Q322=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE ~
Q262=+10	;DIAMETRO NOMINAL ~
Q325=+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

31.2.14 Ciclo 404 FIJAR GIRO BASICO

Programación ISO

G404

Aplicación

Con el ciclo de palpación **404**, durante la ejecución del programa se puede fijar automáticamente cualquier giro básico o guardarlo en la tabla de puntos de referencia. También se puede emplear el ciclo **404** si se desea reponer un giro básico activo.

Notas

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

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **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**Figura auxiliar****Parámetro****Q307 Preajuste ángulo de rotación**

Valor angular con el que se debe ajustar el giro básico.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q305 ¿Nº de preset en tabla?:

Indicar el número de la tabla de puntos de referencia en la que el control numérico debe guardar el giro básico calculado. 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

Introducción: **-1...99999**

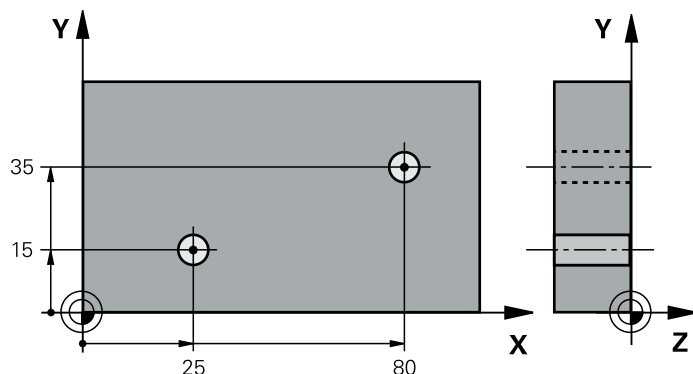
Ejemplo

11 TCH PROBE 404 FIJAR GIRO BASICO ~

Q307=+0 ;PREAJUSTE ANG. ROT. ~

Q305=-1 ;NUMERO EN TABLA

31.2.15 Ejemplo: Determinar el giro básico mediante dos taladros



- **Q268** = Centro del primer taladro: coordenada X
- **Q269** = Centro del primer taladro: coordenada Y
- **Q270** = Centro del segundo taladro: coordenada X
- **Q271** = Centro del segundo taladro: coordenada Y
- **Q261** = Coordenada en el eje de palpación en la que tiene lugar la medición
- **Q307** = Ángulo de las rectas de referencia
- **Q402** = Compensar posición inclinada mediante la rotación de la mesa giratoria
- **Q337** = Fijar a cero la visualización después de alinear

0	BEGIN PGM TOUCHPROBE MM	
1	TOOL CALL 600 Z	
2	TCH PROBE 401 GIRO BASICO 2 TALAD. ~	
	Q268=+25 ;1ER CENTRO EJE 1 ~	
	Q269=+15 ;1ER CENTRO EJE 2 ~	
	Q270=+80 ;2DO CENTRO EJE 1 ~	
	Q271=+35 ;2DO CENTRO EJE 2 ~	
	Q261=-5 ;ALTURA MEDIDA ~	
	Q260=+20 ;ALTURA DE SEGURIDAD ~	
	Q307=+0 ;PREAJUSTE ANG. ROT. ~	
	Q305=+0 ;NUMERO EN TABLA	
	Q402=+1 ;COMPENSACION ~	
	Q337=+1 ;PONER A CERO	
3	CALL PGM 35	; Llamar al programa de mecanizado
4	END PGM TOUCHPROBE MM	

31.3 Registrar automáticamente los puntos de referencia de los ciclos de palpación

31.3.1 Resumen

El control numérico dispone de ciclos con los que se pueden calcular automáticamente puntos de referencia.



El control numérico debe estar preparado por el fabricante de la máquina para el empleo del palpador digital.

HEIDENHAIN solo garantiza el funcionamiento de los ciclos de palpación si se utilizan palpadores digitales HEIDENHAIN.

Ciclo	Llamada	Información adicional
1400 PALPAR POSICION <ul style="list-style-type: none"> ■ Medir posición individual ■ Si es necesario, poner punto de referencia 	DEF activo	Página 1770
1401 PALPAR CIRCULO <ul style="list-style-type: none"> ■ Medir puntos del interior o el exterior del círculo ■ En caso necesario, fijar el centro del círculo como punto de referencia 	DEF activo	Página 1775
1402 PALPAR BOLA <ul style="list-style-type: none"> ■ Medir los puntos en una esfera ■ En caso necesario, fijar el centro de la esfera como punto de referencia 	DEF activo	Página 1780
1404 PROBE SLOT/RIDGE <ul style="list-style-type: none"> ■ Calcular centro de la anchura de una ranura o alma ■ En caso necesario, fijar centro como punto de referencia 	DEF activo	Página 1784
1430 PROBE POSITION OF UNDERCUT <ul style="list-style-type: none"> ■ Medir destalonamiento ■ Medir posición individual con vástago en forma de L ■ Si es necesario, poner punto de referencia 	DEF activo	Página 1789
1434 PROBE SLOT/RIDGE UNDERCUT <ul style="list-style-type: none"> ■ Medir destalonamiento ■ Medir centro de la anchura de la ranura o alma con vástago en forma de L ■ En caso necesario, fijar centro como punto de referencia 	DEF activo	Página 1794
410 PTO REF CENTRO C.REC <ul style="list-style-type: none"> ■ Medir la longitud y anchura en el interior de un rectángulo ■ fijar el centro del rectángulo como punto de referencia 	DEF activo	Página 1801
411 PTO REF CENTRO I.REC	DEF activo	Página 1806

Ciclo	Llamada	Información adicional
<ul style="list-style-type: none"> ■ Medir la longitud y anchura en el exterior de un rectángulo ■ fijar el centro del rectángulo como punto de referencia 		
412 PTO REF CENTRO TAL. <ul style="list-style-type: none"> ■ Medir cuatro puntos cualquiera del interior del círculo ■ fijar el centro del círculo como punto de referencia 	DEF activo	Página 1812
413 PTO REF CENTRO I.CIR <ul style="list-style-type: none"> ■ Medir cuatro puntos cualquiera del exterior del círculo ■ fijar el centro del círculo como punto de referencia 	DEF activo	Página 1818
414 PTO REF ESQ. EXTER. <ul style="list-style-type: none"> ■ Medir el exterior de dos rectas ■ Establecer las rectas como punto de referencia 	DEF activo	Página 1824
415 PTO REF ESQ. INTER. <ul style="list-style-type: none"> ■ Medir el interior de dos rectas ■ Establecer las rectas como punto de referencia 	DEF activo	Página 1830
416 PTO REF CENT CIR TAL <ul style="list-style-type: none"> ■ Medir cualquier taladro del círculo de taladros ■ Fijar el centro del círculo de taladros como punto de referencia 	DEF activo	Página 1836
417 PTO REF EJE PALPADOR <ul style="list-style-type: none"> ■ Medir cualquier posición en el eje de la herramienta ■ Establecer cualquier posición como punto de referencia 	DEF activo	Página 1842
418 PTO REF C. 4 TALADR. <ul style="list-style-type: none"> ■ Medir en cruz cualquiera de los 2 taladros ■ Fijar el punto de intersección de las rectas de unión como punto de referencia 	DEF activo	Página 1846
419 PTO. REF. EN UN EJE <ul style="list-style-type: none"> ■ Medir cualquier posición en un eje seleccionable ■ Fijar cualquier posición en un eje seleccionable como punto de referencia 	DEF activo	Página 1851
408 PTO.REF.CENTRO RAN. <ul style="list-style-type: none"> ■ Medir la anchura interior de una ranura ■ Fijar el centro de la ranura como punto de referencia 	DEF activo	Página 1854
409 PTO.REF.CENTRO PASO <ul style="list-style-type: none"> ■ Medir la anchura exterior de un alma ■ Fijar el centro del alma como punto de referencia 	DEF activo	Página 1860

31.3.2 Fundamentos de los ciclos de palpación 14xx para fijar puntos de referencia

Correspondencia de todos los ciclos de palpación 14xx para fijar el punto de referencia

Punto de referencia y eje herramienta

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

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 **Q9xx**. Los parámetros se pueden volver a utilizar en el programa NC. Deberá tenerse en cuenta la tabla de los parámetros de resultados, que aparece en cada descripción del ciclo.

Instrucciones de programación y manejo:



- 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.
- Los ciclos de palpación 14xx contemplan los vástagos de forma **SIMPLE** y **L-TYPE**
- Para obtener resultados óptimos en cuanto a precisión con un vástago L-TYPE, se recomienda llevar a cabo la palpación y la calibración con la misma velocidad. Tener en cuenta la posición del override de avance, en caso de que esté activado durante la palpación.

31.3.3 Ciclo 1400 PALPAR POSICION

Programación ISO

G1400

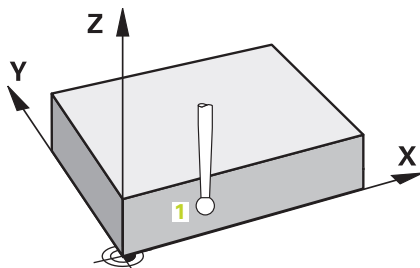
Aplicación

El ciclo de palpación **1400** mide cualquier posición de un eje seleccionable. El resultado se puede aceptar en la fila activa de la tabla de puntos de referencia.

Si antes de este ciclo se programa el ciclo **1493 PALPAR EXTRUSION**, el control numérico repite los puntos de palpación en la dirección seleccionada y la longitud definida a lo largo de una recta.

Información adicional: "Ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION ", Página 1941

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida **FMAX_PROBE** (de la tabla de palpación) y con lógica de posicionamiento con respecto al punto de palpación programado **1**. El control numérico tiene en cuenta la altura de seguridad **Q320** durante el posicionamiento previo.

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 2 A continuación, el control numérico posiciona el palpador en la altura programada **Q1102** y ejecuta el primer proceso de palpación con el avance de palpación **F**, de la tabla de palpación.
- 3 Si se programa el **MODULO ALTURA SEGUR. Q1125**, el control numérico vuelve a posicionar el palpador digital con **FMAX_PROBE** en la altura segura **Q260**.
- 4 El control numérico guarda las posiciones calculadas en los siguientes parámetros Q. Si **Q1120 ACEPTACION POSICION** se ha definido con el valor **1**, el control numérico escribe la posición calculada en la fila activa de la tabla de puntos de referencia.

Información adicional: "Fundamentos de los ciclos de palpación 14xx para fijar puntos de referencia", Página 1770

Número del parámetro Q	Significado
Q950 a Q952	Primera posición medida en los ejes principal, auxiliar y de herramienta
Q980 a Q982	Desviación medida del primer punto de palpación
Q183	Estado de la pieza <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = No definido ■ 0 = Bien ■ 1 = Retocar ■ 2 = Rechazo
Q970	Si se ha programado el ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION : Desviación máxima partiendo del primer punto de palpación

Notas

INDICACIÓN

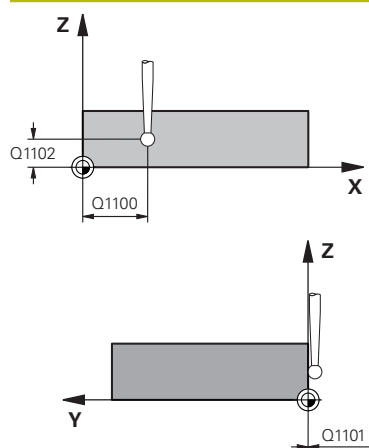
¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **444** y **14xx**, las siguientes transformaciones de coordenadas no pueden estar activas: ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA**, ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE** y **TRANS MIRROR**. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Restablecer la conversión de coordenadas antes de la llamada del ciclo
-
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q1100 1ª pos. teórica eje principal?

Posición nominal absoluta del primer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **?, -, + o @**

- **?**: modo semiautomático, Página 1690
- **-, +**: Evaluación de la tolerancia, Página 1696
- **@**: transferir una posición real, Página 1698

Q1101 1ª posición teórica eje aux.?

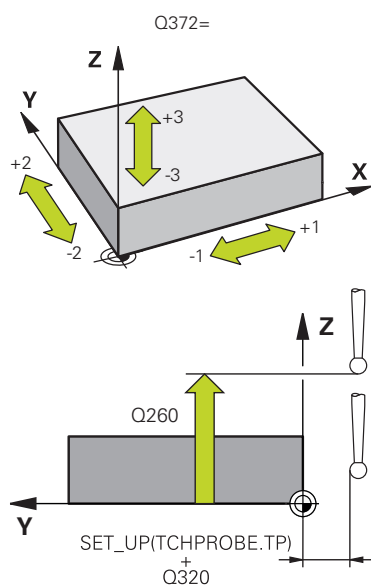
Posición nominal absoluta del primer punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q1102 1ª posición teórica eje herram.?

Posición nominal absoluta del primer punto de palpación en el eje de la herramienta del espacio de trabajo.

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**



Q372 Dirección palpación (-3...+3)?

Eje en cuya dirección debe tener lugar la palpación. Los signos sirven para definir si el control numérico desplaza en la dirección positiva o negativa.

Introducción: **-3, -2, -1, +1, +2, +3**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utilaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Figura auxiliar**Parámetro****Q1125 Despl. a la altura de seguridad?**

Comportamiento de posicionamiento entre las posiciones de palpación:

-1: No desplazar a la altura segura.

0, 1, 2: Desplazar a la altura segura antes y después del punto de palpación. El posicionamiento previo se lleva a cabo con **FMAX_PROBE**.

Introducción: **-1, 0, +1, +2**

Q309 Reacción con error tolerancia?

Reacción al sobrepasar la tolerancia:

0: No interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia. El control numérico no abre ninguna ventana de resultados.

1: Interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia. El control numérico abre una ventana con resultados.

2: El control numérico no abre ninguna ventana de resultados durante el retoque. El control numérico abre una ventana con los resultados de las posiciones reales en el área de rechazo e interrumpe la ejecución del programa.

Introducción: **0, 1, 2**

Q1120 Posición a aceptar?

Determinar si el control numérico corrige el punto de referencia activo:

0: Sin corrección

1: Corrección respecto al primer punto de palpación. El punto de referencia activo se corrige según la desviación de la posición nominal y real del primer punto de palpación.

Introducción: **0, 1**

Ejemplo

11 TCH PROBE 1400 PALPAR POSICION ~	
Q1100=+25	;1ER PUNTO EJE PRINC. ~
Q1101=+25	;1ER. PTO. EJE AUX. ~
Q1102=-5	;1ER PTO. EJE HERRAM. ~
Q372=+0	;DIRECCION PALPACION ~
Q320=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q260=+50	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q1125=+1	;MODO ALTURA SEGUR. ~
Q309=+0	;REACCION AL ERROR ~
Q1120=+0	;ACEPTACION POSICION

31.3.4 Ciclo 1401 PALPAR CIRCULO

Programación ISO

G1401

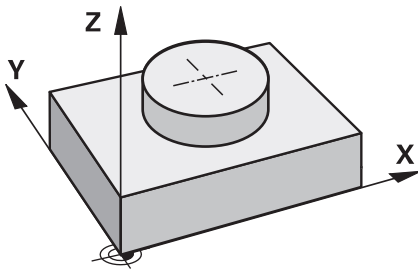
Aplicación

El ciclo de palpación **1401** determina el punto central de una cajera circular o una isla circular. El resultado se puede aceptar en la fila activa de la tabla de puntos de referencia.

Si antes de este ciclo se programa el ciclo **1493 PALPAR EXTRUSION**, el control numérico repite los puntos de palpación en la dirección seleccionada y la longitud definida a lo largo de una recta.

Información adicional: "Ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION ", Página 1941

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida **FMAX_PROBE** (de la tabla de palpación) y con lógica de posicionamiento con respecto al punto de palpación programado **1**. El control numérico tiene en cuenta la altura de seguridad **Q320** durante el posicionamiento previo.

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 2 A continuación, el control numérico posiciona el palpador en la altura programada **Q1102** y ejecuta el primer proceso de palpación con el avance de palpación **F**, de la tabla de palpación.
- 3 Si se programa el **MODO ALTURA SEGUR. Q1125**, el control numérico vuelve a posicionar el palpador digital con **FMAX_PROBE** en la altura segura **Q260**.
- 4 El control numérico posiciona el palpador digital en el siguiente punto de palpación.
- 5 El palpador digital se desplaza a la altura programada **Q1102** y registra el siguiente punto de palpación.
- 6 En función de la definición de **Q423 NUM. PALPADORES** se repiten los pasos del 3 al 5.
- 7 El control numérico vuelve a posicionar el palpador digital en la altura segura **Q260**.
- 8 El control numérico guarda las posiciones calculadas en los siguientes parámetros Q. Si **Q1120 ACEPTACION POSICION** se ha definido con el valor **1**, el control numérico escribe la posición calculada en la fila activa de la tabla de puntos de referencia.

Información adicional: "Fundamentos de los ciclos de palpación 14xx para fijar puntos de referencia", Página 1770

Número del parámetro Q	Significado
Q950 a Q952	Centro del círculo medido en los ejes principal, auxiliar y de herramienta
Q966	Diámetro medido
Q980 a Q982	Desviación medida del centro del círculo
Q996	Desviación medida del diámetro
Q183	Estado de la pieza <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = no definido ■ 0 = Bien ■ 1 = Retocar ■ 2 = Rechazo
Q970	Si se ha programado el ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION : Desviación máxima partiendo del primer centro del círculo
Q973	Si se ha programado el ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION : Desviación máxima partiendo del diámetro 1

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

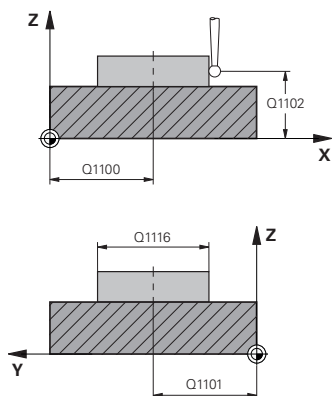
Al ejecutar los ciclos de palpación **444** y **14xx**, las siguientes transformaciones de coordenadas no pueden estar activas: ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA**, ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE** y **TRANS MIRROR**. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Restablecer la conversión de coordenadas antes de la llamada del ciclo

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

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q1100 1ª pos. teórica eje principal?

Posición nominal absoluta del punto central en el eje principal del espacio de trabajo.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** introducción alternativa ?, +, - o @:

- "?...": Modo semiautomático, Página 1690
- "...-...+...": Evaluación de la tolerancia, Página 1696
- "...@...": Transferir una posición real, Página 1698

Q1101 1ª posición teórica eje aux.?

Posición nominal absoluta del centro en el eje auxiliar del espacio de trabajo

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción opcional, véase **Q1100**

Q1102 1ª posición teórica eje herram.?

Posición nominal absoluta del primer punto de palpación en el eje de la herramienta del espacio de trabajo.

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q1116 Posición Diámetro 1?

Diámetro del primer taladro y de la primera isla

Introducción: **0...9999,9999** Introducción alternativa opcional:

- "...-...+...": Evaluación de la tolerancia, Página 1696

Q1115 Tipo de geometría (0/1)?

Tipo de objeto de palpación:

0: Taladro

1: Islas

Introducción: **0, 1**

Q423 ¿Número de captaciones?

Número de puntos de palpación sobre el diámetro

Introducción: **3, 4, 5, 6, 7, 8**

Q325 ¿Angulo inicial?

Ángulo entre el eje principal del espacio de trabajo y el primer punto de palpación. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q1119 Angulo obertura círculo?

Zona angular por la que se reparten las palpaciones.

Introducción: **-359,999...+360,000**

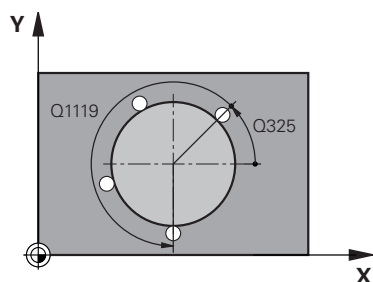
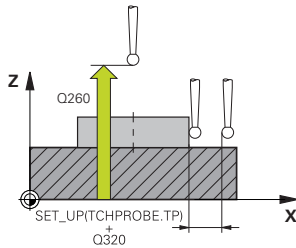


Figura auxiliar



Parámetro

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utilaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q1125 Despl. a la altura de seguridad?

Comportamiento de posicionamiento entre las posiciones de palpación

-1: No desplazar a la altura segura.

0, 1: Desplazar a la altura segura antes y después del ciclo. El posicionamiento previo se lleva a cabo con **FMAX_PROBE**.

2: Desplazar a la altura segura antes y después de cada punto de palpación. El posicionamiento previo se lleva a cabo con **FMAX_PROBE**.

Introducción: **-1, 0, +1, +2**

Q309 Reacción con error tolerancia?

Reacción al sobrepasar la tolerancia:

0: No interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia. El control numérico no abre ninguna ventana de resultados.

1: Interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia. El control numérico abre una ventana con resultados.

2: El control numérico no abre ninguna ventana de resultados durante el retoque. El control numérico abre una ventana con los resultados de las posiciones reales en el área de rechazo e interrumpe la ejecución del programa.

Introducción: **0, 1, 2**

Q1120 Posición a aceptar?

Determinar si el control numérico corrige el punto de referencia activo:

0: Sin corrección

1: Corrección respecto al primer punto de palpación. El punto de referencia activo se corrige según la desviación de la posición nominal y real del primer punto de palpación.

Introducción: **0, 1**

Ejemplo

11 TCH PROBE 1401 PALPAR CIRCULO ~	
Q1100=+25	;1ER PUNTO EJE PRINC. ~
Q1101=+25	;1ER. PTO. EJE AUX. ~
Q1102=-5	;1ER PTO. EJE HERRAM. ~
QS1116=+10	;DIAMETRO 1 ~
Q1115=+0	;TIPO DE GEOMETRIA ~
Q423=+3	;NUM. PALPADORES ~
Q325=+0	;ANGULO INICIAL ~
Q1119=+360	;ANGULO ABERTURA ~
Q320=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q260=+50	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q1125=+1	;MODO ALTURA SEGUR. ~
Q309=+0	;REACCION AL ERROR ~
Q1120=+0	;ACEPTACION POSICION

31.3.5 Ciclo 1402 PALPAR BOLA

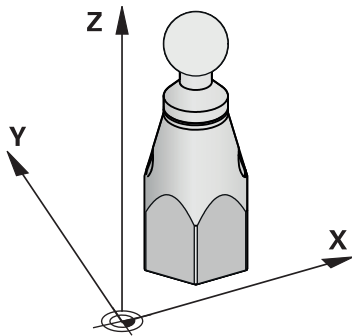
Programación ISO

G1402

Aplicación

El ciclo de palpación **1402** calcula el centro de una esfera. El resultado se puede aceptar en la fila activa de la tabla de puntos de referencia.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida **FMAX_PROBE** (de la tabla de palpación) y con lógica de posicionamiento con respecto al punto de palpación programado **1**. El control numérico tiene en cuenta la altura de seguridad **Q320** durante el posicionamiento previo.

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 2 A continuación, el palpador se posiciona en la altura programada **Q1102** y ejecuta el primer proceso de palpación con el avance de palpación **F**, de la tabla de palpación.
- 3 Si se programa el **MODULO ALTURA SEGUR. Q1125**, el control numérico vuelve a posicionar el palpador digital con **FMAX_PROBE** en la altura segura **Q260**.
- 4 El control numérico posiciona el palpador digital en el siguiente punto de palpación.
- 5 El palpador digital se desplaza a la altura programada **Q1102** y registra el siguiente punto de palpación.
- 6 En función de lo definido en **Q423**, número de palpaciones que se repiten en los pasos 3 a 5.
- 7 El control numérico posiciona el palpador digital en el eje de herramienta alrededor de la altura de seguridad, sobre la esfera.
- 8 El palpador digital se desplaza al centro de la esfera y lleva a cabo otro punto de palpador digital.
- 9 El control numérico vuelve a la altura segura **Q260**.
- 10 El control numérico guarda las posiciones calculadas en los siguientes parámetros Q. Si **Q1120 ACEPTACION POSICION** se ha definido con el valor **1**, el control numérico escribe la posición calculada en la fila activa de la tabla de puntos de referencia.

Información adicional: "Fundamentos de los ciclos de palpación 14xx para fijar puntos de referencia", Página 1770

Número del parámetro Q	Significado
Q950 a Q952	Centro del círculo medido en los ejes principal, auxiliar y de herramienta
Q966	Diámetro medido
Q980 a Q982	Desviación medida del centro del círculo
Q996	Desviación medida del diámetro
Q183	Estado de la pieza <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = no definido ■ 0 = Bien ■ 1 = Retocar ■ 2 = Rechazo

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

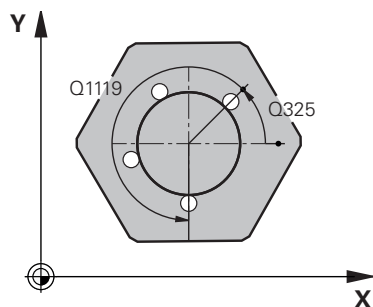
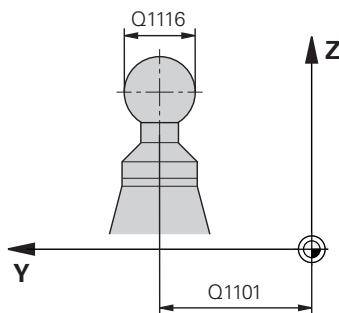
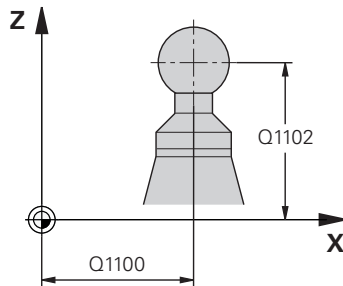
Al ejecutar los ciclos de palpación **444** y **14xx**, las siguientes transformaciones de coordenadas no pueden estar activas: ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA**, ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE** y **TRANS MIRROR**. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Restablecer la conversión de coordenadas antes de la llamada del ciclo

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Si antes del ciclo **1493 PALPAR EXTRUSION** se ha definido, el control numérico lo ignora al ejecutar el ciclo **1402 PALPAR BOLA**.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q1100 1ª pos. teórica eje principal?

Posición nominal absoluta del punto central en el eje principal del espacio de trabajo.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** introducción alternativa ?, +, - o @:

- "?...": Modo semiautomático, Página 1690
- "...-...+...": Evaluación de la tolerancia, Página 1696
- "...@...": Transferir una posición real, Página 1698

Q1101 1ª posición teórica eje aux.?

Posición nominal absoluta del centro en el eje auxiliar del espacio de trabajo

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción opcional, véase **Q1100**

Q1102 1ª posición teórica eje herram.?

Posición nominal absoluta del primer punto de palpación en el eje de la herramienta del espacio de trabajo.

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q1116 Posición Diámetro 1?

Diámetro de la bola

Introducción: **0...9999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

- "...-...+...": Evaluación de la tolerancia, Página 1696

Q423 ¿Número de captaciones?

Número de puntos de palpación sobre el diámetro

Introducción: **3, 4, 5, 6, 7, 8**

Q325 ¿Ángulo inicial?

Ángulo entre el eje principal del espacio de trabajo y el primer punto de palpación. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q1119 Ángulo abertura círculo?

Zona angular por la que se reparten las palpaciones.

Introducción: **-359,999...+360,000**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q260 Altura de seguridad? Coordinada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q1125 Despl. a la altura de seguridad? Comportamiento de posicionamiento entre las posiciones de palpación -1: No desplazar a la altura segura. 0, 1: Desplazar a la altura segura antes y después del ciclo. El posicionamiento previo se lleva a cabo con FMAX_PROBE. 2: Desplazar a la altura segura antes y después de cada punto de palpación. El posicionamiento previo se lleva a cabo con FMAX_PROBE. Introducción: -1, 0, +1, +2</p>
	<p>Q309 Reacción con error tolerancia? Reacción al sobrepasar la tolerancia: 0: No interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia. El control numérico no abre ninguna ventana de resultados. 1: Interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia. El control numérico abre una ventana con resultados. 2: El control numérico no abre ninguna ventana de resultados durante el retoque. El control numérico abre una ventana con los resultados de las posiciones reales en el área de rechazo e interrumpe la ejecución del programa. Introducción: 0, 1, 2</p>
	<p>Q1120 Posición a aceptar? Determinar si el control numérico corrige el punto de referencia activo: 0: Sin corrección 1: Corrección del punto de referencia activo con respecto al centro de la bola. El control numérico corrige el punto de referencia activo según la desviación de la posición nominal y real del centro. Introducción: 0, 1</p>

Ejemplo

11 TCH PROBE 1402 PALPAR BOLA ~	
Q1100=+25	;1ER PUNTO EJE PRINC. ~
Q1101=+25	;1ER. PTO. EJE AUX. ~
Q1102=-5	;1ER PTO. EJE HERRAM. ~
QS1116=+10	;DIAMETRO 1 ~
Q423=+3	;NUM. PALPADORES ~
Q325=+0	;ANGULO INICIAL ~
Q1119=+360	;ANGULO ABERTURA ~
Q320=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q260=+50	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q1125=+1	;MODO ALTURA SEGUR. ~
Q309=+0	;REACCION AL ERROR ~
Q1120=+0	;ACEPTACION POSICION

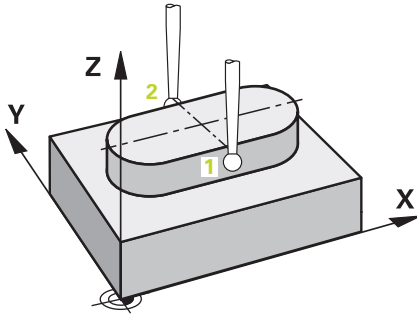
31.3.6 Ciclo 1404 PROBE SLOT/RIDGE**Programación ISO****G1404****Aplicación**

El ciclo de palpación **1404** calcula el centro y la anchura de una ranura o un alma. El control numérico palpa con dos puntos de palpación enfrentados. El control numérico palpa perpendicularmente a la posición de giro del objeto de palpación, aunque este esté girado. El resultado se puede aceptar en la fila activa de la tabla de puntos de referencia.

Si antes de este ciclo se programa el ciclo **1493 PALPAR EXTRUSION**, el control numérico repite los puntos de palpación en la dirección seleccionada y la longitud definida a lo largo de una recta.

Información adicional: "Ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION ", Página 1941

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con la marcha rápida **FMAX_PROBE** de la tabla de palpación y con lógica de posicionamiento con respecto al punto de palpación programado **1**. El control numérico tiene en cuenta la altura de seguridad **Q320** durante el posicionamiento previo.
Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683
- 2 A continuación, el control numérico posiciona el palpador en la altura programada **Q1102** y ejecuta el primer proceso de palpación con el avance de palpación **F**, de la tabla de palpación.
- 3 En función del tipo de geometría seleccionado en el parámetro **Q1115**, el control numérico continúa de la forma siguiente:
Ranura **Q1115=0**:
 - Si se programa el **MODULO ALTURA SEGUR. Q1125** con el valor **0, 1** o **2**, el control numérico vuelve a posicionar el palpador digital con **FMAX_PROBE** en **Q260 ALTURA DE SEGURIDAD**.Alma **Q1115=1**:
 - Independientemente de **Q1125**, el control numérico vuelve a posicionar el palpador digital con **FMAX_PROBE** según cada punto de palpación en **Q260 ALTURA DE SEGURIDAD**.
- 4 El palpador digital se desplaza al siguiente punto de palpación **2** y ejecuta el segundo proceso de palpación con el avance de palpación **F**.
- 5 El control numérico guarda las posiciones calculadas en los siguientes parámetros Q. Si **Q1120 ACEPTACION POSICION** se ha definido con el valor **1**, el control numérico escribe la posición calculada en la fila activa de la tabla de puntos de referencia.
Información adicional: "Fundamentos de los ciclos de palpación 14xx para fijar puntos de referencia", Página 1770

Número del parámetro Q	Significado
Q950 a Q952	Centro medido de la ranura o alma en los ejes principal, auxiliar y de herramienta
Q968	Anchura medida de la ranura o del alma
Q980 a Q982	Desviación medida del centro de la ranura o alma
Q998	Desviación medida de la anchura de la ranura o alma
Q183	Estado de la pieza <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = No definido ■ 0 = Bien ■ 1 = Retocar ■ 2 = Rechazo
Q970	Si se ha programado el ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION : Desviación máxima partiendo del centro de la ranura o alma
Q975	Si se ha programado el ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION : Desviación máxima con respecto a la anchura de la ranura o alma

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

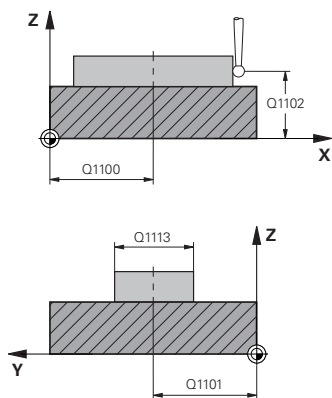
Al ejecutar los ciclos de palpación **444** y **14xx**, las siguientes transformaciones de coordenadas no pueden estar activas: ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA**, ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE** y **TRANS MIRROR**. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Restablecer la conversión de coordenadas antes de la llamada del ciclo

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

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q1100 1ª pos. teórica eje principal?

Posición nominal absoluta del punto central en el eje principal del espacio de trabajo.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** introducción alternativa ?, +, - o @:

- **"?...":** Modo semiautomático, Página 1690
- **"...-...+...":** Evaluación de la tolerancia, Página 1696
- **"...@...":** Transferir una posición real, Página 1698

Q1101 1ª posición teórica eje aux.?

Posición nominal absoluta del centro en el eje auxiliar del espacio de trabajo

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción opcional, véase **Q1100**

Q1102 1ª posición teórica eje herram.?

Posición nominal absoluta de los puntos de palpación en el eje de herramienta

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción opcional, véase **Q1100**

Q1113 Width of slot/ridge?

Anchura de la ranura o alma, paralela al eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...9999.9999** alternativamente - o +:

- **"...-...+...":** Evaluación de la tolerancia, Página 1696

Q1115 Tipo de geometría (0/1)?

Tipo de objeto de palpación:

0: Ranura

1: Alma

Introducción: **0, 1**

Q1114 ¿Angulo de giro?

Ángulo según el cual se ha girado la ranura o alma. El centro de giro se encuentra en **Q1100** y **Q1101**. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **0...359,999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

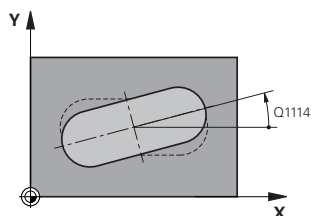
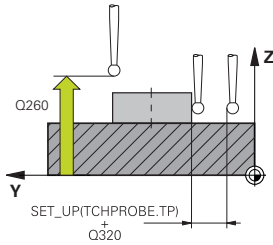


Figura auxiliar



Parámetro

Q1125 Despl. a la altura de seguridad?

Comportamiento de posicionamiento entre las posiciones de palpación con una ranura:

-1: No desplazar a la altura segura.

0, 1: Desplazar a la altura segura antes y después del ciclo. El posicionamiento previo se lleva a cabo con **FMAX_PROBE**.

2: Desplazar a la altura segura antes y después de cada punto de palpación. El posicionamiento previo se lleva a cabo con **FMAX_PROBE**.

El parámetro solo tiene efecto si **Q1115=+1** (ranura).

Introducción: **-1, 0, +1, +2**

Q309 Reacción con error tolerancia?

Reacción al sobrepasar la tolerancia:

0: No interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia. El control numérico no abre ninguna ventana de resultados.

1: Interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia. El control numérico abre una ventana con resultados.

2: El control numérico no abre ninguna ventana de resultados durante el retoque. El control numérico abre una ventana con los resultados de las posiciones reales en el área de rechazo e interrumpe la ejecución del programa.

Introducción: **0, 1, 2**

Q1120 Posición a aceptar?

Determinar si el control numérico corrige el punto de referencia activo:

0: Sin corrección

1: Corrección del punto de referencia activo con respecto al centro de la ranura o alma. El control numérico corrige el punto de referencia activo según la desviación de la posición nominal y real del centro.

Introducción: **0, 1**

Ejemplo

11 TCH PROBE 1404 PROBE SLOT/RIDGE ~	
Q1100=+25	;1ER PUNTO EJE PRINC. ~
Q1101=+25	;1ER. PTO. EJE AUX. ~
Q1102=-5	;1ER PTO. EJE HERRAM. ~
Q1113=+20	;WIDTH OF SLOT/RIDGE ~
Q1115=+0	;TIPO DE GEOMETRIA ~
Q1114=+0	;ANGULO GIRO ~
Q320=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q260=+50	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q1125=+1	;MODO ALTURA SEGUR. ~
Q309=+0	;REACCION AL ERROR ~
Q1120=+0	;ACEPTACION POSICION

31.3.7 Ciclo 1430 PROBE POSITION OF UNDERCUT

Programación ISO

G1430

Aplicación

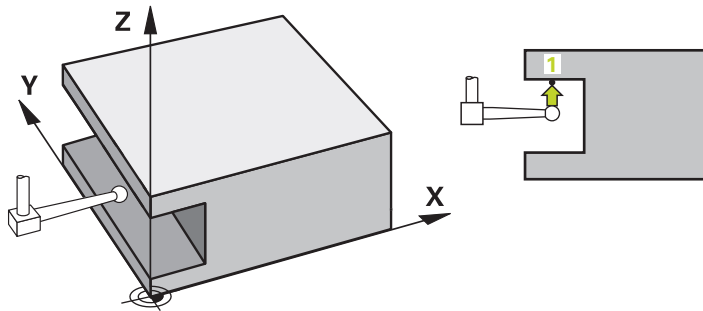
El ciclo de palpación **1430** permite palpar una posición con un vástago en forma de L. Mediante la forma del vástago, el control numérico puede palpar destalonamientos. El resultado del proceso de palpación se puede aceptar en la fila activa de la tabla de puntos de referencia.

En los ejes principal y auxiliar, el palpador digital se alinea según el ángulo de calibración. En el eje de herramienta, el palpador digital se alinea según el ángulo del cabezal programado y el ángulo de calibración.

Si antes de este ciclo se programa el ciclo **1493 PALPAR EXTRUSION**, el control numérico repite los puntos de palpación en la dirección seleccionada y la longitud definida a lo largo de una recta.

Información adicional: "Ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION ", Página 1941

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con la marcha rápida **FMAX_PROBE** de la tabla de palpación y con lógica de posicionamiento en el punto de palpación programado **1**.

Posición previa en el espacio de trabajo según la dirección de palpación:

- **Q372=+/-1**: La posición previa en el eje principal se aleja según **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** de la posición nominal **Q1100**. La longitud de desplazamiento radial actúa en sentido contrario a la dirección de palpación.
- **Q372=+/-2**: La posición previa en el eje auxiliar se aleja según **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** de la posición nominal **Q1101**. La longitud de desplazamiento radial actúa en sentido contrario a la dirección de palpación.
- **Q372=+/-3**: La posición previa de los ejes principal y auxiliar depende de la dirección en la que esté alineado el vástago. La posición previa se aleja de la posición nominal según **Q1118 RADIAL APPROACH PATH**. La longitud de desplazamiento radial actúa en sentido contrario al ángulo del cabezal **Q336**.

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 2 A continuación, el control numérico posiciona el palpador en la altura programada **Q1102** y ejecuta el primer proceso de palpación con el avance de palpación **F**, de la tabla de palpación. El avance de palpación debe ser idéntico al avance de calibración.
- 3 El control numérico retira el palpador digital con **FMAX_PROBE** según **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** por el espacio de trabajo.
- 4 Si se programa el **MODO ALTURA SEGUR. Q1125** con **0, 1** o **2**, el control numérico vuelve a posicionar el palpador digital con **FMAX_PROBE** en la altura segura **Q260**.
- 5 El control numérico guarda las posiciones calculadas en los siguientes parámetros Q. Si **Q1120 ACEPTACION POSICION** se ha definido con el valor **1**, el control numérico escribe la posición calculada en la fila activa de la tabla de puntos de referencia.

Información adicional: "Fundamentos de los ciclos de palpación 14xx para fijar puntos de referencia", Página 1770

Número del parámetro Q	Significado
Q950 a Q952	Posición medida en los ejes principal, auxiliar y de herramienta
Q980 a Q982	Desviación medida de la posición en los ejes principal, auxiliar y de herramienta
Q183	Estado de la pieza <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = No definido ■ 0 = Bien ■ 1 = Retocar ■ 2 = Rechazo
Q970	Si se ha programado el ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION : Desviación máxima con respecto a la posición nominal del primer punto de palpación

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

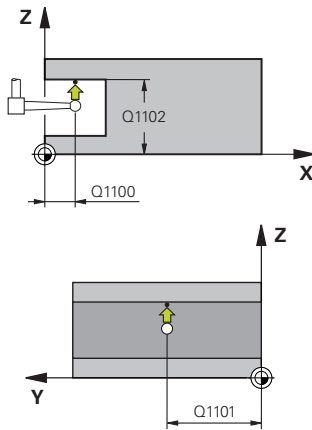
Al ejecutar los ciclos de palpación **444** y **14xx**, las siguientes transformaciones de coordenadas no pueden estar activas: ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA**, ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE** y **TRANS MIRROR**. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Restablecer la conversión de coordenadas antes de la llamada del ciclo

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Este ciclo está destinado a los vástagos en forma de L. Para los vástagos sencillos, HEIDENHAIN recomienda el ciclo **1400 PALPAR POSICION**.
Información adicional: "Ciclo 1400 PALPAR POSICION ", Página 1770

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q1100 1ª pos. teórica eje principal?

Posición nominal absoluta del primer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **?, -, + o @**

- **?**: modo semiautomático, Página 1690
- **-, +**: Evaluación de la tolerancia, Página 1696
- **@**: transferir una posición real, Página 1698

Q1101 1ª posición teórica eje aux.?

Posición nominal absoluta del primer punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q1102 1ª posición teórica eje herram.?

Posición nominal absoluta del primer punto de palpación en el eje de la herramienta del espacio de trabajo.

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción alternativa opcional, véase **Q1100**

Q372 Dirección palpación (-3...+3)?

Eje en cuya dirección debe tener lugar la palpación. Los signos sirven para definir si el control numérico desplaza en la dirección positiva o negativa.

Introducción: **-3, -2, -1, +1, +2, +3**

Q336 ¿Angulo orientación cabezal?

Ángulo hacia el cual el control numérico orienta la herramienta antes del proceso de palpación. Este ángulo solo tiene efecto al palpar en el eje de herramienta (**Q372 = +/- 3**). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **0...360**

Q1118 Distance of radial approach?

Distancia a la posición nominal a la que el palpador digital se posiciona previamente en el espacio de trabajo y se retira tras la palpación.

Si **Q372= +/- -1**: La distancia es en sentido contrario a la dirección de palpación.

Si **Q372= +/- -2**: La distancia es en sentido contrario a la dirección de palpación.

Si **Q372= +/- -3**: La distancia es en sentido contrario al ángulo del cabezal **Q336**.

El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...9999.9999**

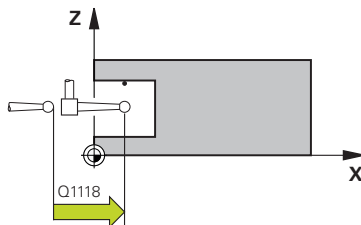
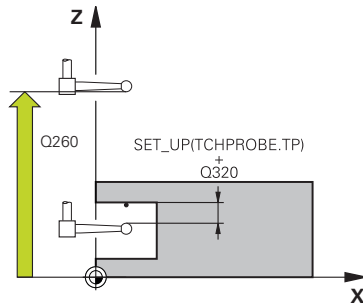


Figura auxiliar



Parámetro

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q1125 Despl. a la altura de seguridad?

Comportamiento de posicionamiento entre las posiciones de palpación:

-1: No desplazar a la altura segura.

0, 1, 2: Desplazar a la altura segura antes y después del punto de palpación. El posicionamiento previo se lleva a cabo con **FMAX_PROBE**.

Introducción: **-1, 0, +1, +2**

Q309 Reacción con error tolerancia?

Reacción al sobrepasar la tolerancia:

0: No interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia. El control numérico no abre ninguna ventana de resultados.

1: Interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia. El control numérico abre una ventana con resultados.

2: El control numérico no abre ninguna ventana de resultados durante el retoque. El control numérico abre una ventana con los resultados de las posiciones reales en el área de rechazo e interrumpe la ejecución del programa.

Introducción: **0, 1, 2**

Q1120 Posición a aceptar?

Determinar si el control numérico corrige el punto de referencia activo:

0: Sin corrección

1: Corrección respecto al primer punto de palpación. El punto de referencia activo se corrige según la desviación de la posición nominal y real del primer punto de palpación.

Introducción: **0, 1**

Ejemplo

11 TCH PROBE 1430 PROBE POSITION OF UNDERCUT ~	
Q1100=+10	;1ER PUNTO EJE PRINC. ~
Q1101=+25	;1ER. PTO. EJE AUX. ~
Q1102=-15	;1ER PTO. EJE HERRAM. ~
Q372=+1	;DIRECCION PALPACION ~
Q336=+0	;ANGULO CABEZAL ~
Q1118=+20	;RADIAL APPROACH PATH ~
Q320=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q260=+50	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q1125=+1	;MODO ALTURA SEGUR. ~
Q309=+0	;REACCION AL ERROR ~
Q1120=+0	;ACEPTACION POSICION

31.3.8 Ciclo 1434 PROBE SLOT/RIDGE UNDERCUT**Programación ISO****G1434****Aplicación**

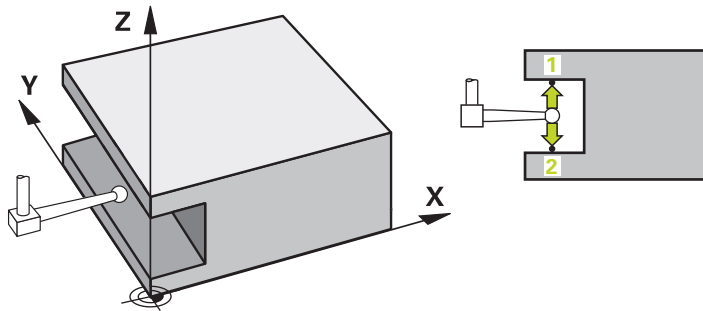
El ciclo de palpación **1434** calcula el centro y la anchura de una ranura o un alma mediante un vástago en forma de L. Mediante la forma del vástago, el control numérico puede palpar destalonamientos. El control numérico palpa con dos puntos de palpación enfrentados. El resultado se puede aceptar en la fila activa de la tabla de puntos de referencia.

El control numérico orienta el palpador digital hacia el ángulo de calibración de la tabla de palpación.

Si antes de este ciclo se programa el ciclo **1493 PALPAR EXTRUSION**, el control numérico repite los puntos de palpación en la dirección seleccionada y la longitud definida a lo largo de una recta.

Información adicional: "Ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION ", Página 1941

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida **FMAX_PROBE** de la tabla de palpación y con lógica de posicionamiento en la posición previa.
 La posición previa en el espacio de trabajo depende del plano del objeto:
 - **Q1139=+1**: La posición previa en el eje principal se aleja según **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** de la posición nominal en **Q1100**. La dirección de la longitud de desplazamiento radial **Q1118** depende del signo. La posición previa del eje auxiliar corresponde a la posición nominal.
 - **Q1139=+2**: La posición previa en el eje auxiliar se aleja según **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** de la posición nominal en **Q1101**. La dirección de la longitud de desplazamiento radial **Q1118** depende del signo. La posición previa del eje principal corresponde a la posición nominal.**Información adicional:** "Lógica de posicionamiento", Página 1683
- 2 A continuación, el control numérico posiciona el palpador en la altura programada **Q1102** y ejecuta el primer proceso de palpación **1** con el avance de palpación **F**, de la tabla de palpación. El avance de palpación debe ser idéntico al avance de calibración.
- 3 El control numérico retira el palpador digital con **FMAX_PROBE** según **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** por el espacio de trabajo.
- 4 El control numérico posiciona el palpador digital en el siguiente punto de palpación **2** y ejecuta el segundo proceso de palpación con el avance de palpación **F**.
- 5 El control numérico retira el palpador digital con **FMAX_PROBE** según **Q1118 RADIAL APPROACH PATH** por el espacio de trabajo.
- 6 Si se programa el **MODO ALTURA SEGUR. Q1125** con el valor **0** o **1**, el control numérico vuelve a posicionar el palpador digital con **FMAX_PROBE** en la altura segura **Q260**.
- 7 El control numérico guarda las posiciones calculadas en los siguientes parámetros Q. Si **Q1120 ACEPTACION POSICION** se ha definido con el valor **1**, el control numérico escribe la posición calculada en la fila activa de la tabla de puntos de referencia.
Información adicional: "Fundamentos de los ciclos de palpación 14xx para fijar puntos de referencia", Página 1770

Número del parámetro Q	Significado
Q950 a Q952	Centro medido de la ranura o alma en los ejes principal, auxiliar y de herramienta
Q968	Anchura medida de la ranura o del alma
Q980 a Q982	Desviación medida del centro de la ranura o alma
Q998	Desviación medida de la anchura de la ranura o alma
Q183	Estado de la pieza <ul style="list-style-type: none"> ■ -1 = No definido ■ 0 = Bien ■ 1 = Retocar ■ 2 = Rechazo
Q970	Si se ha programado el ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION : Desviación máxima con respecto al centro de la ranura o alma
Q975	Si se ha programado el ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION : Desviación máxima con respecto a la anchura de la ranura o alma

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

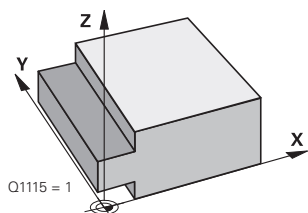
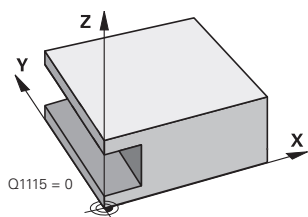
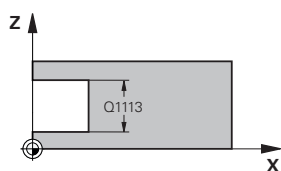
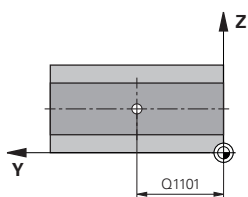
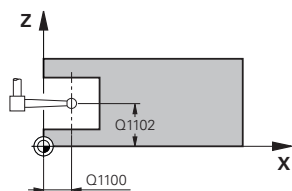
Al ejecutar los ciclos de palpación **444** y **14xx**, las siguientes transformaciones de coordenadas no pueden estar activas: ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA**, ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE** y **TRANS MIRROR**. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Restablecer la conversión de coordenadas antes de la llamada del ciclo

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Si se programa en la longitud de desplazamiento radial **Q1118=-0**, el signo no tiene ningún efecto. El comportamiento es el mismo que con +0.
- Este ciclo está destinado a los vástagos en forma de L. Para los vástagos sencillos, HEIDENHAIN recomienda el ciclo **1404 PROBE SLOT/RIDGE**.
Información adicional: "Ciclo 1404 PROBE SLOT/RIDGE ", Página 1784

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q1100 1ª pos. teórica eje principal?

Posición nominal absoluta del punto central en el eje principal del espacio de trabajo.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** introducción alternativa ?, +, - o @:

- "?.?": Modo semiautomático, Página 1690
- "...-...+...": Evaluación de la tolerancia, Página 1696
- "...@...": Transferir una posición real, Página 1698

Q1101 1ª posición teórica eje aux.?

Posición nominal absoluta del centro en el eje auxiliar del espacio de trabajo

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción opcional, véase **Q1100**

Q1102 1ª posición teórica eje herram.?

Posición nominal absoluta del centro en el eje de herramienta

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999** introducción opcional, véase **Q1100**

Q1113 Width of slot/ridge?

Anchura de la ranura o almea, paralela al eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...9999.9999** alternativamente - o +:

"...-...+...": Evaluación de la tolerancia, Página 1696

Q1115 Tipo de geometría (0/1)?

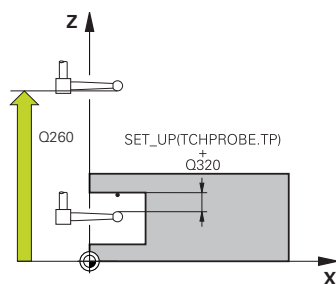
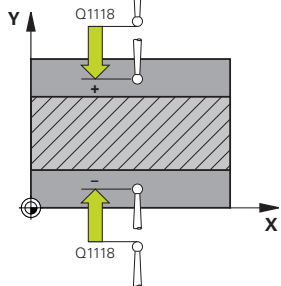
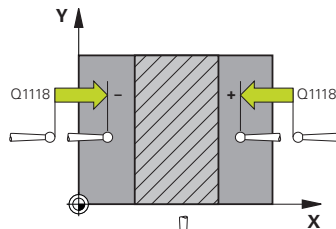
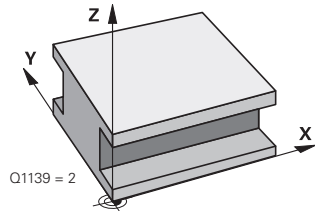
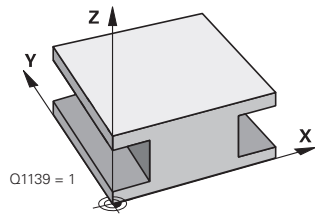
Tipo de objeto de palpación:

0: Ranura

1: Almea

Introducción: **0, 1**

Figura auxiliar



Parámetro

Q1139 Object plane (1-2)?

Plano en el que el control numérico interpreta la dirección de palpación.

1: Plano YZ

2: Plano ZX

Introducción: **1, 2**

Q1118 Distance of radial approach?

Distancia a la posición nominal a la que el palpador digital se posiciona previamente en el espacio de trabajo y se retira tras la palpación. La dirección de **Q1118** corresponde a la dirección de palpación y es contraria al signo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q1125 Despl. a la altura de seguridad?

Comportamiento de posicionamiento antes y después del ciclo:

-1: No desplazar a la altura segura.

0, 1: Desplazar a la altura segura antes y después del ciclo. El posicionamiento previo se lleva a cabo con **FMAX_PROBE**.

Introducción: **-1, 0, +1**

Q309 Reacción con error tolerancia?

Reacción al sobrepasar la tolerancia:

0: No interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia. El control numérico no abre ninguna ventana de resultados.

1: Interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia. El control numérico abre una ventana con resultados.

2: El control numérico no abre ninguna ventana de resultados durante el retoque. El control numérico abre una ventana con los resultados de las posiciones reales en el área de rechazo e interrumpe la ejecución del programa.

Introducción: **0, 1, 2**

Q1120 Posición a aceptar?

Determinar si el control numérico corrige el punto de referencia activo:

0: Sin corrección

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>1: Corrección del punto de referencia activo con respecto al centro de la ranura o alma. El control numérico corrige el punto de referencia activo según la desviación de la posición nominal y real del centro.</p> <p>Introducción: 0, 1</p>

Ejemplo

11 TCH PROBE 1434 PROBE SLOT/RIDGE UNDERCUT ~	
Q1100=+25	;1ER PUNTO EJE PRINC. ~
Q1101=+25	;1ER. PTO. EJE AUX. ~
Q1102=-5	;1ER PTO. EJE HERRAM. ~
Q1113=+20	;WIDTH OF SLOT/RIDGE ~
Q1115=+0	;TIPO DE GEOMETRIA ~
Q1139=+1	;PLANO OBJETO ~
Q1118=-15	;RADIAL APPROACH PATH ~
Q320=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q260=+50	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q1125=+1	;MODO ALTURA SEGUR. ~
Q309=+0	;REACCION AL ERROR ~
Q1120=+0	;ACEPTACION POSICION

31.3.9 Fundamentos de los ciclos de palpación 4xx para fijar el punto de referencia

Correspondencias de todos los ciclos de palpación 4xx para fijar el punto de referencia



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.

El control numérico dispone de ciclos con los que se pueden calcular automáticamente puntos de referencia y procesarlos como de la forma siguiente:

- 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

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, se modifica 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 TRANS DATUM en el programa NC**
Información adicional: "Desplazamiento del punto cero con TRANS DATUM",
Página 1100
- **Q305 distinto a 0, Q303 = 1:**
El resultado se escribe en la fila de la tabla de puntos de referencia **Q305**, **el punto de referencia se debe activar en el programa NC mediante el ciclo 247**
- **Q305 no igual a 0, Q303 = -1**



Esta combinación puede originarse sólo, cuando

- Leer los programas NC que se hayan creado con un TNC 4xx con los ciclos **410** al **418**
- Leer los programas NC que se hayan creado con una versión de software anterior del iTNC 530 con los ciclos **410** al **418**
- 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 parámetros 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.

31.3.10 Ciclo 410 PTO REF CENTRO C.REC

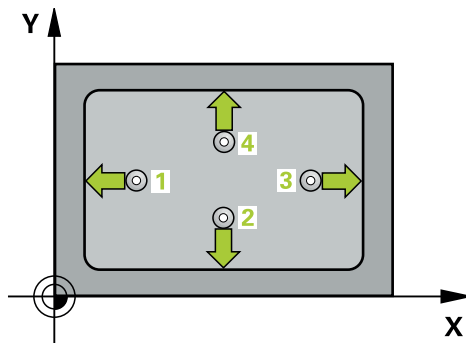
Programación ISO

G410

Aplicación

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.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento con respecto al punto de palpación **1**. El control numérico calcula los puntos de palpación a partir de las introducciones en el ciclo y de la altura de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 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 El control numérico vuelve a posicionar el palpador digital en la altura segura
- 6 En función de los parámetros de ciclo **Q303** y **Q305**, el control numérico procesa el punto de referencia calculado, (ver "Fundamentos de los ciclos de palpación 4xx para fijar el punto de referencia", Página 1799)
- 7 A continuación, el control numérico guarda los valores reales en los siguientes parámetros Q
- 8 Cuando se desee, el control numérico determina seguidamente en una palpación previa separada el punto de referencia en el eje de palpación

Número del parámetro Q	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

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

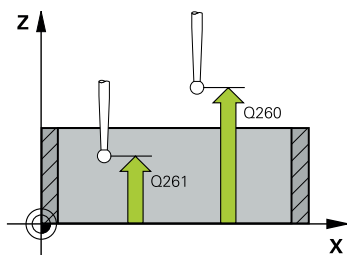
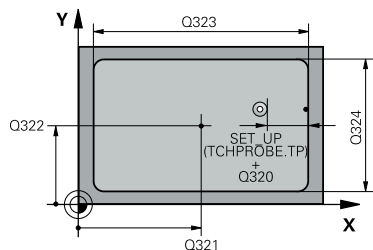
Cuando las dimensiones de la cajera y la distancia de seguridad no permiten un posicionamiento previo en la proximidad de los puntos de palpación, el control numérico siempre palpa partiendo del centro de la cajera. Entre los cuatro puntos de medida el palpador no se desplaza a la altura de seguridad. Existe riesgo 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.
- ▶ 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**.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q321 ¿Centro 1er eje?

Centro de la cajera en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q322 ¿Centro segundo eje?

Centro de la cajera en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q323 ¿Longitud lado 1?

Longitud de la cajera paralela al eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q324 ¿Longitud lado 2?

Longitud de la cajera, paralela al eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q261 ¿Altura medida eje de palpador?

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?

Fijar cómo debe desplazarse el palpador entre puntos de medición:

0: Desplazar a la altura de medición entre los puntos de medición

1: Desplazar a la altura segura entre los puntos de medición

Introducción: **0, 1**

Figura auxiliar**Parámetro****Q305 ¿Número en la tabla?**

Introducir el número de fila de la tabla de puntos de referencia / tabla de puntos cero en la que el control numérico guarda las coordenadas del punto central. En función de **Q303**, el control numérico escribe la entrada 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.

Información adicional: "Memorizar el punto de referencia calculado", Página 1800

Introducción **0...99999**

Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.?

Coordenada en el eje principal sobre la cual el control numérico fija el centro de la cajera. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar?

Coordenadas en el eje auxiliar, en las que el control numérico fija el centro de cajera determinado. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?

Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de puntos cero 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 4xx para fijar el punto de referencia", Página 1799)

0: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la pieza

1: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero activa.

Introducción: **-1, 0, +1**

Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1)

Determinar si el control numérico debe fijar también el punto de referencia en el eje de palpación:

0: No fijar punto de referencia en el eje de palpación

1: Fijar punto de referencia en el eje de palpación

Introducción: **0, 1**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?</p> <p>Coordenada del punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?</p> <p>Coordenada del punto de palpación en el eje secundario del espacio de trabajo, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?</p> <p>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. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?</p> <p>Coordenada en el eje de palpación en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>

Ejemplo

11 CYCL DEF 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 ~
Q384=+0	;3. COORDENADA EJE TS ~
Q333=+1	;PUNTO DE REFERENCIA

31.3.11 Ciclo 411 PTO REF CENTRO I.REC

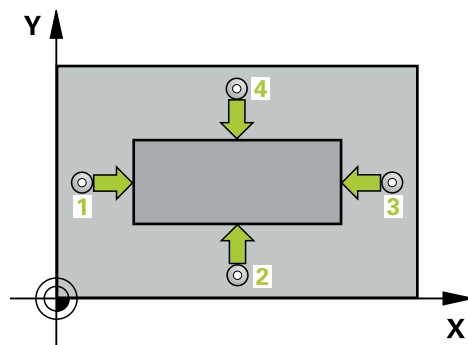
Programación ISO

G411

Aplicación

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.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento con respecto al punto de palpación **1**. El control numérico calcula los puntos de palpación a partir de las introducciones en el ciclo y de la altura de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 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 El control numérico vuelve a posicionar el palpador digital en la altura segura
- 6 En función de los parámetros de ciclo **Q303** y **Q305**, el control numérico procesa el punto de referencia calculado, (ver "Fundamentos de los ciclos de palpación 4xx para fijar el punto de referencia", Página 1799)
- 7 A continuación, el control numérico guarda los valores reales en los siguientes parámetros Q
- 8 Cuando se desee, el control numérico determina seguidamente en una palpación previa separada el punto de referencia en el eje de palpación

Número del parámetro Q	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

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

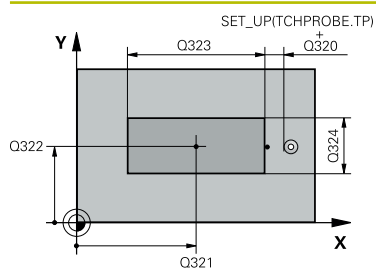
Para evitar que el palpador colisione con la pieza, deberá introducirse la longitud del lado 1 y del lado 2 de la cajera con valores **superiores** a lo estimado.

- ▶ 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**.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q321 ¿Centro 1er eje?

Centro de la isla en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999**

Q322 ¿Centro segundo eje?

Centro de la isla en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999,9999...+99999,9999**

Q323 ¿Longitud lado 1?

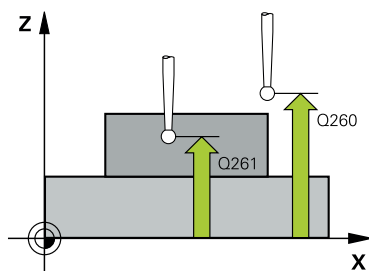
Longitud de la isla, paralela al eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999,9999**

Q324 ¿Longitud lado 2?

Longitud de la isla, paralela al eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999,9999**

Figura auxiliar**Parámetro****Q261 ¿Altura medida eje de palpador?**

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?

Fijar cómo debe desplazarse el palpador entre puntos de medición:

0: Desplazar a la altura de medición entre los puntos de medición

1: Desplazar a la altura segura entre los puntos de medición

Introducción: **0, 1**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q305 ¿Número en la tabla?</p> <p>Introducir el número de fila de la tabla de puntos de referencia / tabla de puntos cero en la que el control numérico guarda las coordenadas del punto central. En función de Q303, el control numérico escribe la entrada en la tabla de puntos de referencia o en la tabla de puntos cero.</p> <p>Si Q303=1, el control numérico describe la tabla de puntos de referencia.</p> <p>Información adicional: "Memorizar el punto de referencia calculado", Página 1800</p> <p>Introducción 0...99999</p>
	<p>Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.?</p> <p>Coordenada en el eje principal en la que el control numérico debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar?</p> <p>Coordenada en el eje secundario en la que el control numérico debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?</p> <p>Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de puntos cero o en la tabla de puntos de referencia:</p> <p>-1: no utilizar Lo introduce el control numérico cuando se leen programas NC antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación 4xx para fijar el punto de referencia", Página 1799)</p> <p>0: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la pieza</p> <p>1: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero activa.</p> <p>Introducción: -1, 0, +1</p>

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1) Determinar si el control numérico debe fijar también el punto de referencia en el eje de palpación: 0: No fijar punto de referencia en el eje de palpación 1: Fijar punto de referencia en el eje de palpación Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje? Coordenada del punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje? Coordenada del punto de palpación en el eje secundario del espacio de trabajo, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje? 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. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS? Coordenada en el eje de palpación en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>

Ejemplo

11 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 ~
Q384=+0	;3. COORDENADA EJE TS ~
Q333=+1	;PUNTO DE REFERENCIA

31.3.12 Ciclo 412 PTO REF CENTRO TAL.

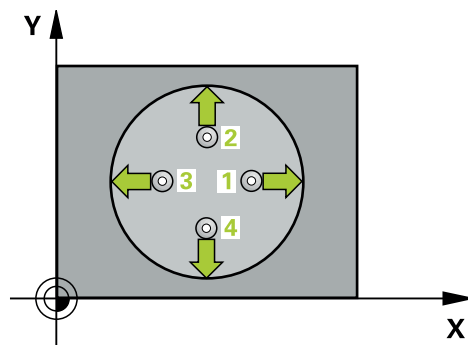
Programación ISO

G412

Aplicación

El ciclo de palpación **412** determina el punto central de una cajera circular (taladro) 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.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento con respecto al punto de palpación **1**. El control numérico calcula los puntos de palpación a partir de las introducciones en el ciclo y de la altura de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 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 El control numérico vuelve a posicionar el palpador digital en la altura segura
- 6 En función de los parámetros de ciclo **Q303** y **Q305**, el control numérico procesa el punto de referencia calculado, (ver "Fundamentos de los ciclos de palpación 4xx para fijar el punto de referencia", Página 1799)
- 7 A continuación, el control numérico guarda los valores reales en los siguientes parámetros Q
- 8 Cuando se desee, el control numérico determina seguidamente en una palpación previa separada el punto de referencia en el eje de palpación

Número del parámetro Q	Significado
Q151	Valor real del centro en eje principal
Q152	Valor real del centro en eje auxiliar
Q153	Valor real del diámetro

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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.

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Indicaciones sobre programación

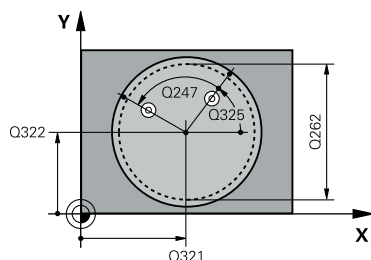
- Cuanto más pequeño programe el paso angular **Q247**, de forma más imprecisa calculará el control numérico el punto de referencia. Margen de introducción más pequeño: 5°



Programar un paso angular menor que 90°

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q321 ¿Centro 1er eje?

Centro de la caja en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q322 ¿Centro segundo eje?

Centro de la caja en el eje auxiliar del espacio de trabajo. 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. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q262 ¿Diámetro nominal?

Diámetro aproximado de caja circular (taladro). Introducir un valor menor al estimado.

Introducción: **0...99999.9999**

Q325 ¿Angulo inicial?

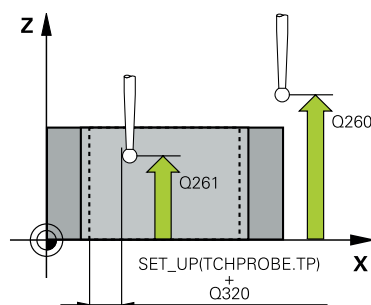
Ángulo entre el eje principal del espacio de trabajo y el primer punto de palpación. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q247 ¿Angulo 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°. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-120...+120**



Q261 ¿Altura medida eje de palpador?

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)? Fijar cómo debe desplazarse el palpador entre puntos de medición: 0: Desplazar a la altura de medición entre los puntos de medición 1: Desplazar a la altura segura entre los puntos de medición Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q305 ¿Número en la tabla? Introducir el número de fila de la tabla de puntos de referencia / tabla de puntos cero en la que el control numérico guarda las coordenadas del punto central. En función de Q303, el control numérico escribe la entrada 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. Información adicional: "Memorizar el punto de referencia calculado", Página 1800 Introducción 0...99999</p>
	<p>Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.? Coordenada en el eje principal sobre la cual el control numérico fija el centro de la cajera. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar? Coordenadas en el eje auxiliar, en las que el control numérico fija el centro de cajera determinado. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)? Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de puntos cero 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 4xx para fijar el punto de referencia", Página 1799) 0: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la pieza 1: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero activa. Introducción: -1, 0, +1</p>

Figura auxiliar**Parámetro****Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1)**

Determinar si el control numérico debe fijar también el punto de referencia en el eje de palpación:

0: No fijar punto de referencia en el eje de palpación

1: Fijar punto de referencia en el eje de palpación

Introducción: **0, 1**

Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?

Coordenada del punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381 = 1**. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?

Coordenada del punto de palpación en el eje secundario del espacio de trabajo, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381 = 1**. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?

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**. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?

Coordenada en el eje de palpación en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q423 ¿Núm. palpadores en plano 4/3)?

Determinar si el control numérico debe medir el círculo con tres o cuatro palpaciones:

3: Utilizar tres puntos de medición

4: Utilizar cuatro puntos de medición (ajuste estándar)

Introducción: **3, 4**

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: Desplazarse a una recta entre los mecanizados

1: Desplazarse circularmente en el diámetro del arco de círculo entre los mecanizados

Introducción: **0, 1**

Ejemplo

11 TCH PROBE 412 PTO REF CENTRO TAL. ~	
Q321=+50	;CENTRO 1ER EJE ~
Q322=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE ~
Q262=+75	;DIAMETRO NOMINAL ~
Q325=+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 ~
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 ~
Q423=+4	;NUM. PALPADORES ~
Q365=+1	;TIPO DESPLAZAMIENTO

31.3.13 Ciclo 413 PTO REF CENTRO I.CIR

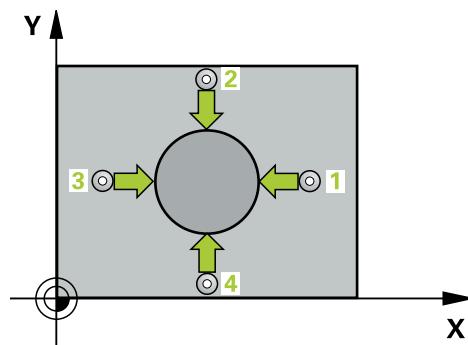
Programación ISO

G413

Aplicación

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.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento con respecto al punto de palpación **1**. El control numérico calcula los puntos de palpación a partir de las introducciones en el ciclo y de la altura de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 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 El control numérico vuelve a posicionar el palpador digital en la altura segura
- 6 En función de los parámetros de ciclo **Q303** y **Q305**, el control numérico procesa el punto de referencia calculado, (ver "Fundamentos de los ciclos de palpación 4xx para fijar el punto de referencia", Página 1799)
- 7 A continuación, el control numérico guarda los valores reales en los siguientes parámetros Q
- 8 Cuando se desee, el control numérico determina seguidamente en una palpación previa separada el punto de referencia en el eje de palpación

Número del parámetro Q	Significado
Q151	Valor real del centro en eje principal
Q152	Valor real del centro en eje auxiliar
Q153	Valor real del diámetro

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **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.

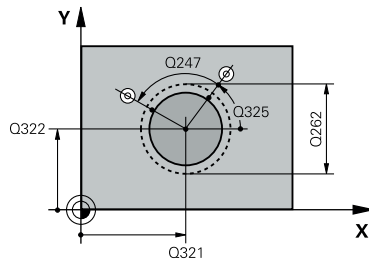
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Cuanto más pequeño programe el paso angular **Q247**, de forma más imprecisa calculará el control numérico el punto de referencia. Margen de introducción más pequeño: 5°



Programar un paso angular menor que 90°

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q321 ¿Centro 1er eje?

Centro de la isla en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999**

Q322 ¿Centro segundo eje?

Centro de la isla en el eje auxiliar del espacio de trabajo. 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. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999,9999...+99999,9999**

Q262 ¿Diámetro nominal?

Diámetro aproximado de la isla. Introducir un valor superior al estimado.

Introducción: **0...99999,9999**

Q325 ¿Angulo inicial?

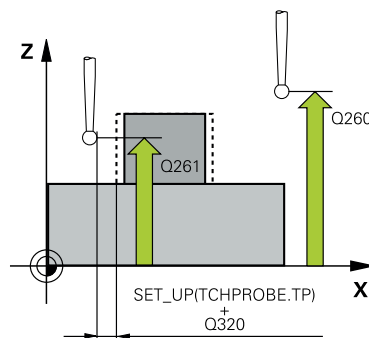
Ángulo entre el eje principal del espacio de trabajo y el primer punto de palpación. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q247 ¿Angulo 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°. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-120...+120**



Q261 ¿Altura medida eje de palpador?

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999,9999...+99999,9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999,9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999,9999...+99999,9999** alternativamente **PREDEF.**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)? Fijar cómo debe desplazarse el palpador entre puntos de medición: 0: Desplazar a la altura de medición entre los puntos de medición 1: Desplazar a la altura segura entre los puntos de medición Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q305 ¿Número en la tabla? Introducir el número de fila de la tabla de puntos de referencia / tabla de puntos cero en la que el control numérico guarda las coordenadas del punto central. En función de Q303, el control numérico escribe la entrada 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. Información adicional: "Memorizar el punto de referencia calculado", Página 1800 Introducción 0...99999</p>
	<p>Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.? Coordenada en el eje principal en la que el control numérico debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar? Coordenada en el eje secundario en la que el control numérico debe fijar el centro de isla determinado. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)? Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de puntos cero 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 4xx para fijar el punto de referencia", Página 1799) 0: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la pieza 1: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero activa. Introducción: -1, 0, +1</p>

Figura auxiliar**Parámetro****Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1)**

Determinar si el control numérico debe fijar también el punto de referencia en el eje de palpación:

0: No fijar punto de referencia en el eje de palpación

1: Fijar punto de referencia en el eje de palpación

Introducción: **0, 1**

Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?

Coordenada del punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381 = 1**. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?

Coordenada del punto de palpación en el eje secundario del espacio de trabajo, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381 = 1**. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?

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**. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?

Coordenada en el eje de palpación en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q423 ¿Núm. palpadores en plano 4/3)?

Determinar si el control numérico debe medir el círculo con tres o cuatro palpaciones:

3: Utilizar tres puntos de medición

4: Utilizar cuatro puntos de medición (ajuste estándar)

Introducción: **3, 4**

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: Desplazarse a una recta entre los mecanizados

1: Desplazarse circularmente en el diámetro del arco de círculo entre los mecanizados

Introducción: **0, 1**

Ejemplo

11 TCH PROBE 413 PTO REF CENTRO I.CIR ~	
Q321=+50	;CENTRO 1ER EJE ~
Q322=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE ~
Q262=+75	;DIAMETRO NOMINAL ~
Q325=+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 ~
Q384=+0	;3. COORDENADA EJE TS ~
Q333=+1	;PUNTO DE REFERENCIA ~
Q423=+4	;NUM. PALPADORES ~
Q365=+1	;TIPO DESPLAZAMIENTO

31.3.14 Ciclo 414 PTO REF ESQ. EXTER.

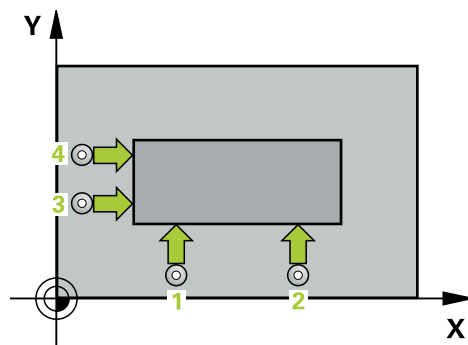
Programación ISO

G414

Aplicación

El ciclo de palpación **414** calcula el punto de intersección de dos rectas y fija este 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.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento con respecto al primer punto de palpación **1** (véase la figura). Para ello, el control numérico desplaza el palpador según la distancia de seguridad contra la dirección de desplazamiento correspondiente

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 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 3.º 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 El control numérico vuelve a posicionar el palpador digital en la altura segura
- 6 En función de los parámetros de ciclo **Q303** y **Q305**, el control numérico procesa el punto de referencia calculado, (ver "Fundamentos de los ciclos de palpación 4xx para fijar el punto de referencia", Página 1799)
- 7 A continuación, el control numérico guarda las coordenadas de la esquina calculada en el siguiente parámetro Q
- 8 Cuando se desee, el control numérico determina seguidamente en una palpación previa separada el punto de referencia en el eje de palpación



El control numérico mide la primera recta siempre en dirección del eje auxiliar del plano de mecanizado.

Número del parámetro Q

Significado

Q151

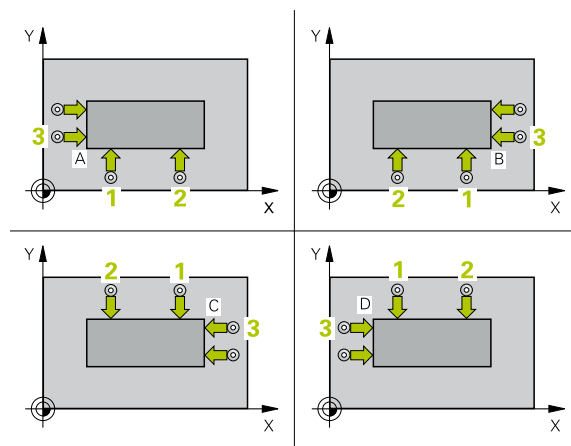
Valor actual de la esquina en el eje principal

Número del parámetro Q	Significado
------------------------	-------------

Q152 Valor actual de la esquina en el eje auxiliar

Definición de la esquina

Mediante la posición de los puntos de medición **1** y **3** se determina la esquina en la que el control numérico fija el punto de referencia (véase la siguiente figura y la tabla).



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

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

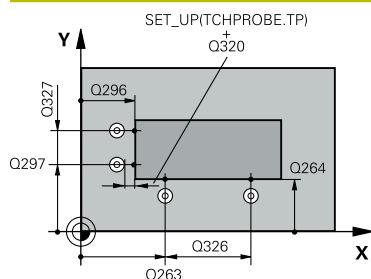
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?

Coordenada del primer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?

Coordenada del primer punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q326 ¿Distancia 1er eje?

Distancia entre el primer y el segundo punto de medida en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q296 ¿3er punto de medición en eje 1?

Coordenada del tercer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q297 ¿3er punto de medición en eje 2?

Coordenada del tercer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q327 ¿Distancia segundo eje?

Distancia entre el tercer y el cuarto punto de medida en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q261 ¿Altura medida eje de palpador?

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

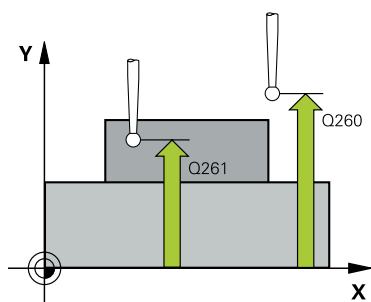


Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q260 Altura de seguridad? Coordinada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)? Fijar cómo debe desplazarse el palpador entre puntos de medición: 0: Desplazar a la altura de medición entre los puntos de medición 1: Desplazar a la altura segura entre los puntos de medición Introducción: 0, 1</p>
	<p>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 giro básico 1: Ejecutar giro básico Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q305 ¿Número en la tabla? Introducir el número de fila de la tabla de puntos de referencia / tabla de puntos cero en la que el control numérico guarda las coordenadas de la esquina. En función de Q303, el control numérico escribe la entrada 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 Q303 = 0, el control numérico describe la tabla de puntos de referencia. El punto cero no se activa automáticamente. Información adicional: "Memorizar el punto de referencia calculado", Página 1800 Introducción 0...99999</p>
	<p>Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.? Coordinada en el eje principal sobre la cual el control numérico fija la esquina calculada. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar? Coordenadas en el eje auxiliar, en las que el control numérico fija la esquina determinada. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>

Figura auxiliar**Parámetro****Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?**

Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de puntos cero 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 4xx para fijar el punto de referencia", Página 1799)

0: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la pieza

1: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero activa.

Introducción: **-1, 0, +1**

Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1)

Determinar si el control numérico debe fijar también el punto de referencia en el eje de palpación:

0: No fijar punto de referencia en el eje de palpación

1: Fijar punto de referencia en el eje de palpación

Introducción: **0, 1**

Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?

Coordenada del punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381 = 1**. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?

Coordenada del punto de palpación en el eje secundario del espacio de trabajo, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381 = 1**. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?

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**. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?

Coordenada en el eje de palpación en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Ejemplo

11 TCH PROBE 414 PTO REF ESQ. EXTER. ~	
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 ~
Q384=+0	;3. COORDENADA EJE TS ~
Q333=+1	;PUNTO DE REFERENCIA

31.3.15 Ciclo 415 PTO REF ESQ. INTER.

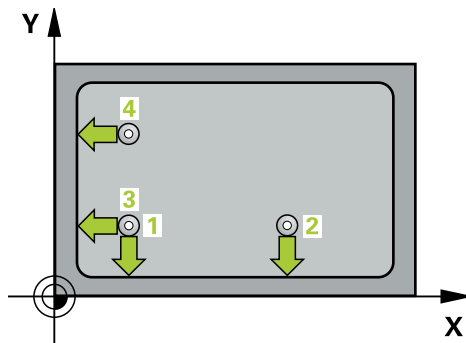
Programación ISO

G415

Aplicación

El ciclo de palpación **415** calcula el punto de intersección de dos rectas y fija este 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.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento con respecto al primer punto de palpación **1** (véase la figura). 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)

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 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 hasta el punto de palpación **4**. El control numérico traslada el palpador digital a lo largo del eje principal lo equivalente a la distancia de seguridad **Q320 + SET_UP** + radio de la bola de palpación y allí ejecuta el cuarto proceso de palpación
- 6 El control numérico vuelve a posicionar el palpador digital en la altura segura
- 7 En función de los parámetros de ciclo **Q303** y **Q305**, el control numérico procesa el punto de referencia calculado, (ver "Fundamentos de los ciclos de palpación 4xx para fijar el punto de referencia", Página 1799)
- 8 A continuación, el control numérico guarda las coordenadas de la esquina calculada en el siguiente parámetro Q
- 9 Cuando se desee, el control numérico determina seguidamente en una palpación previa separada el punto de referencia en el eje de palpación



El control numérico mide la primera recta siempre en dirección del eje auxiliar del plano de mecanizado.

Número del parámetro Q	Significado
Q151	Valor actual de la esquina en el eje principal
Q152	Valor actual de la esquina en el eje auxiliar

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

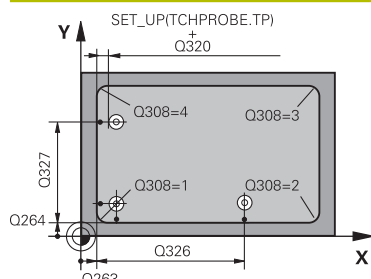
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?

Coordenada de la esquina en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?

Coordenada de la esquina en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q326 ¿Distancia 1er eje?

Distancia entre la esquina y el segundo punto de medición en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q327 ¿Distancia segundo eje?

Distancia entre la esquina y el cuarto punto de medición en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q308 ¿Esquina? (1/2/3/4)

Número de esquina en el que el control numérico debe fijar el punto de referencia.

Introducción: **1, 2, 3, 4**

Q261 ¿Altura medida eje de palpador?

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?

Fijar cómo debe desplazarse el palpador entre puntos de medición:

0: Desplazar a la altura de medición entre los puntos de medición

1: Desplazar a la altura segura entre los puntos de medición

Introducción: **0, 1**

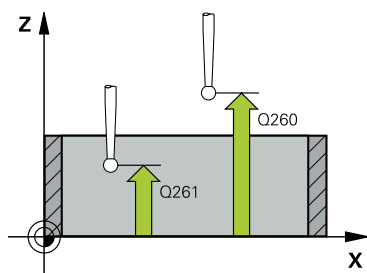


Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q304 ¿Ejecutar giro básico(0/1)? Determinar si el control numérico debe compensar la posición inclinada de la pieza mediante un giro básico: 0: No ejecutar giro básico 1: Ejecutar giro básico Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q305 ¿Número en la tabla? Introducir el número de fila de la tabla de puntos de referencia / tabla de puntos cero en la que el control numérico guarda las coordenadas de la esquina. En función de Q303, el control numérico escribe la entrada 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 Q303 = 0, el control numérico describe la tabla de puntos de referencia. El punto cero no se activa automáticamente. Información adicional: "Memorizar el punto de referencia calculado", Página 1800 Introducción 0...99999</p>
	<p>Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.? Coordenada en el eje principal sobre la cual el control numérico fija la esquina calculada. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar? Coordenadas en el eje auxiliar, en las que el control numérico fija la esquina determinada. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)? Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de puntos cero 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 4xx para fijar el punto de referencia", Página 1799) 0: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la pieza 1: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero activa. Introducción: -1, 0, +1</p>

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1) Determinar si el control numérico debe fijar también el punto de referencia en el eje de palpación: 0: No fijar punto de referencia en el eje de palpación 1: Fijar punto de referencia en el eje de palpación Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje? Coordenada del punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje? Coordenada del punto de palpación en el eje secundario del espacio de trabajo, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje? 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. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS? Coordenada en el eje de palpación en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>

Ejemplo

11 TCH PROBE 415 PTO REF ESQ. INTER. ~	
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 ~
Q384=+0	;3. COORDENADA EJE TS ~
Q333=+1	;PUNTO DE REFERENCIA

31.3.16 Ciclo 416 PTO REF CENT CIR TAL

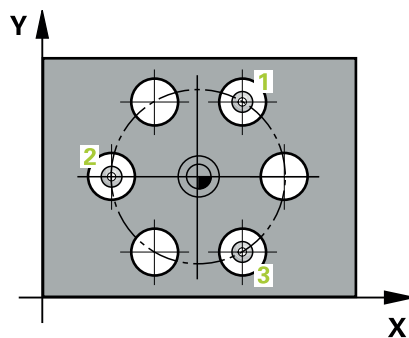
Programación ISO

G416

Aplicación

El ciclo de palpación **416** calcula el punto central de un círculo de taladros midiendo tres taladros 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.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento en el centro introducido del primer taladro **1**

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 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 El control numérico vuelve a posicionar el palpador digital en la altura segura
- 8 En función de los parámetros de ciclo **Q303** y **Q305**, el control numérico procesa el punto de referencia calculado, (ver "Fundamentos de los ciclos de palpación 4xx para fijar el punto de referencia", Página 1799)
- 9 A continuación, el control numérico guarda los valores reales en los siguientes parámetros Q
- 10 Cuando se desee, el control numérico determina seguidamente en una palpación previa separada el punto de referencia en el eje de palpación

Número del parámetro Q	Significado
Q151	Valor real del centro en eje principal
Q152	Valor real del centro en eje auxiliar
Q153	Valor Diámetro del círculo de taladros

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

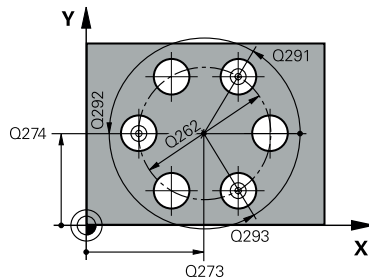
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q273 ¿Centro eje 1 (valor nominal)?

Centro del taladro (valor nominal) en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q274 ¿Centro eje 2 (valor nominal)?

Centro del círculo de taladros en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q262 ¿Diámetro nominal?

Introducir diámetro aproximado del círculo de taladros. Cuanto menor sea el diámetro del taladro, más precisa debe ser la indicación del diámetro nominal.

Introducción: **0...99999.9999**

Q291 ¿Angulo 1er taladro?

Ángulo en coordenadas polares del primer centro del taladro en el espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q292 ¿Angulo 2do taladro?

Ángulo en coordenadas polares del segundo centro del taladro en el espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q293 ¿Angulo 3er taladro?

Ángulo en coordenadas polares del tercer centro del taladro en el espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q261 ¿Altura medida eje de palpador?

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q305 ¿Número en la tabla?</p> <p>Introducir el número de fila de la tabla de puntos de referencia / tabla de puntos cero en la que el control numérico guarda las coordenadas del punto central. En función de Q303, el control numérico escribe la entrada en la tabla de puntos de referencia o en la tabla de puntos cero.</p> <p>Si Q303=1, el control numérico describe la tabla de puntos de referencia.</p> <p>Información adicional: "Memorizar el punto de referencia calculado", Página 1800</p> <p>Introducción 0...99999</p>
	<p>Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.?</p> <p>Coordenada en el eje principal sobre la cual el control numérico fija el centro del círculo de taladros. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar?</p> <p>Coordenadas en el eje principal, en las que el control numérico fija el centro del círculo de agujeros determinado. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?</p> <p>Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de puntos cero o en la tabla de puntos de referencia:</p> <p>-1: no utilizar Lo introduce el control numérico cuando se leen programas NC antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación 4xx para fijar el punto de referencia", Página 1799)</p> <p>0: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la pieza</p> <p>1: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero activa.</p> <p>Introducción: -1, 0, +1</p>
	<p>Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1)</p> <p>Determinar si el control numérico debe fijar también el punto de referencia en el eje de palpación:</p> <p>0: No fijar punto de referencia en el eje de palpación</p> <p>1: Fijar punto de referencia en el eje de palpación</p> <p>Introducción: 0, 1</p>

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?</p> <p>Coordenada del punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?</p> <p>Coordenada del punto de palpación en el eje secundario del espacio de trabajo, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?</p> <p>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. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?</p> <p>Coordenada en el eje de palpación en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q320 Distancia de seguridad?</p> <p>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. El valor actúa de forma incremental.</p> <p>Introducción: 0...99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>

Ejemplo

11 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

31.3.17 Ciclo 417 PTO REF EJE PALPADOR

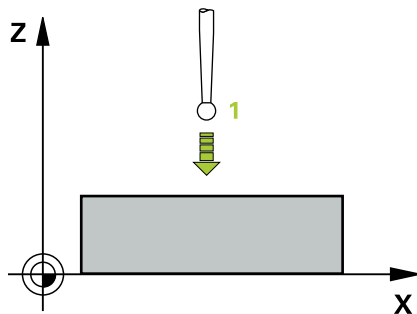
Programación ISO

G417

Aplicación

El ciclo de palpación **417** mide cualquier coordenada del eje de palpación y la fija 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.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento con respecto al punto de palpación programado **1**. Para ello, el control numérico desplaza el palpador digital lo equivalente a la distancia de seguridad en la dirección del eje de palpación positivo

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 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 El control numérico vuelve a posicionar el palpador digital en la altura segura
- 4 En función de los parámetros de ciclo **Q303** y **Q305**, el control numérico procesa el punto de referencia calculado, (ver "Fundamentos de los ciclos de palpación 4xx para fijar el punto de referencia", Página 1799)
- 5 A continuación, el control numérico guarda los valores reales en los siguientes parámetros Q

Número del parámetro Q	Significado
Q160	Valor actual del punto medido

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

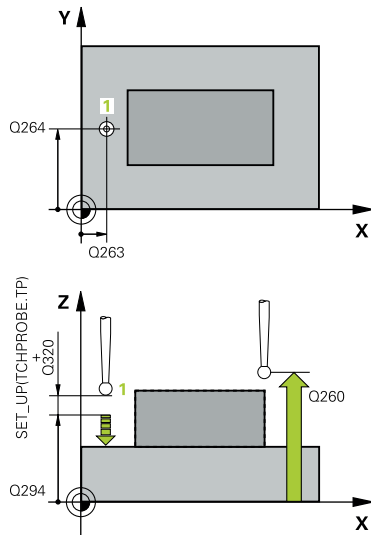
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El control numérico fija el punto de referencia en este eje.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?

Coordenada del primer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?

Coordenada del primer punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q294 ¿1er punto medición eje 3?

Coordenada del primer punto de palpación en el eje de palpación. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q305 ¿Número en la tabla?

Introducir el número de fila de la tabla de puntos de referencia / tabla de puntos cero en la que el control numérico guarda las coordenadas. En función de **Q303**, el control numérico escribe la entrada 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 **Q303 = 0**, el control numérico describe la tabla de puntos de referencia. El punto cero no se activa automáticamente

Información adicional: "Memorizar el punto de referencia calculado", Página 1800

Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?

Coordenada en el eje de palpación en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?</p> <p>Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de puntos cero o en la tabla de puntos de referencia:</p> <p>-1: no utilizar Lo introduce el control numérico cuando se leen programas NC antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación 4xx para fijar el punto de referencia", Página 1799)</p> <p>0: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la pieza</p> <p>1: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero activa.</p> <p>Introducción: -1, 0, +1</p>

Ejemplo

11 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.

31.3.18 Ciclo 418 PTO REF C. 4 TALADR.

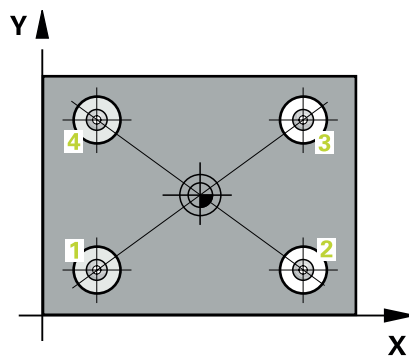
Programación ISO

G418

Aplicación

El ciclo de palpación **418** calcula el punto de intersección de las líneas de unión de dos puntos centrales de taladro y fija este 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.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador con marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento en el centro del primer taladro **1**
- Información adicional:** "Lógica de posicionamiento", Página 1683
- 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 El control numérico vuelve a posicionar el palpador digital en la altura segura
- 7 En función de los parámetros de ciclo **Q303** y **Q305**, el control numérico procesa el punto de referencia calculado, (ver "Fundamentos de los ciclos de palpación 4xx para fijar el punto de referencia", Página 1799)
- 8 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
- 9 Cuando se desee, el control numérico determina seguidamente en una palpación previa separada el punto de referencia en el eje de palpación

Número del parámetro Q	Significado
Q151	Valor actual del punto de intersección en el eje principal
Q152	Valor actual de punto de intersección en el eje auxiliar

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

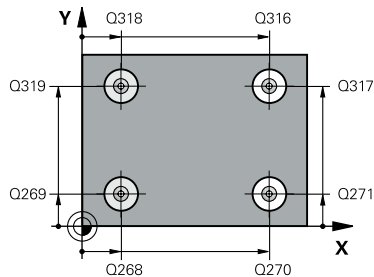
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q268 1er taladro: ¿centro eje 1?

Centro del primer taladro en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+9999.9999**

Q269 1er taladro: ¿centro eje 2?

Centro del primer taladro en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q270 2do taladro: ¿centro eje 1?

Centro del segundo taladro en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q271 2do taladro: ¿centro eje 2?

Centro del segundo taladro en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q316 3er taladro: ¿Centro 1er eje?

Centro del tercer taladro en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q317 3er taladro: ¿Centro 2do eje?

Centro del tercer taladro en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q318 4to taladro: ¿Centro 1er eje?

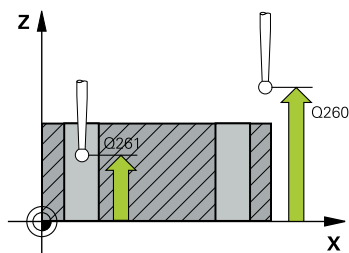
Centro del cuarto taladro en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q319 4to taladro: ¿Centro 2do eje?

Centro del cuarto taladro en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**



Q261 ¿Altura medida eje de palpador?

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q305 ¿Número en la tabla?</p> <p>Introducir el número de fila 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. En función de Q303, el control numérico escribe la entrada en la tabla de puntos de referencia o en la tabla de puntos cero.</p> <p>Si Q303 = 1, el control numérico describe la tabla de puntos de referencia.</p> <p>Si Q303 = 0, el control numérico describe la tabla de puntos de referencia. El punto cero no se activa automáticamente</p> <p>Información adicional: "Memorizar el punto de referencia calculado", Página 1800</p> <p>Introducción 0...99999</p>
	<p>Q331 ¿Nuevo pto.ref. en eje princip.?</p> <p>Coordenadas en el eje principal, en las que el control numérico fija el punto de corte determinado de las líneas de unión. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q332 ¿Nuevo pto.ref. en eje auxiliar?</p> <p>Coordenadas en el eje principal, en las que el control numérico fija el punto de corte determinado de las líneas de unión. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999,9999...+9999,9999</p>
	<p>Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?</p> <p>Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de puntos cero o en la tabla de puntos de referencia:</p> <p>-1: no utilizar Lo introduce el control numérico cuando se leen programas NC antiguos (ver "Correspondencias de todos los ciclos de palpación 4xx para fijar el punto de referencia", Página 1799)</p> <p>0: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la pieza</p> <p>1: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero activa.</p> <p>Introducción: -1, 0, +1</p>
	<p>Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1)</p> <p>Determinar si el control numérico debe fijar también el punto de referencia en el eje de palpación:</p> <p>0: No fijar punto de referencia en el eje de palpación</p> <p>1: Fijar punto de referencia en el eje de palpación</p> <p>Introducción: 0, 1</p>

Figura auxiliar**Parámetro****Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?**

Coordenada del punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?

Coordenada del punto de palpación en el eje secundario del espacio de trabajo, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?

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. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?

Coordenada en el eje de palpación en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Ejemplo

11 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

31.3.19 ciclo 419 PTO. REF. EN UN EJE

Programación ISO

G419

Aplicación

El ciclo de palpación **419** mide una coordenada cualquiera en un eje seleccionable y la fija 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.

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento con respecto al punto de palpación programado **1**. Para ello, el control numérico desplaza el palpador digital lo equivalente a la distancia de seguridad en el sentido contrario a la dirección de palpación programada
Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683
- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura de medición introducida y detecta la posición real mediante una simple palpación
- 3 El control numérico vuelve a posicionar el palpador digital en la altura segura
- 4 En función de los parámetros de ciclo **Q303** y **Q305**, el control numérico procesa el punto de referencia calculado, (ver "Fundamentos de los ciclos de palpación 4xx para fijar el punto de referencia", Página 1799)

Notas

INDICACIÓN
<p>¡Atención: Peligro de colisión!</p> <p>Al ejecutar los ciclos de palpación 400 al 499, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.</p> <ul style="list-style-type: none">▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo 7 PUNTO CERO, ciclo 8 ESPEJO, ciclo 10 GIRO, ciclo 11 FACTOR ESCALA y el ciclo 26 FAC. ESC. ESP. EJE.▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

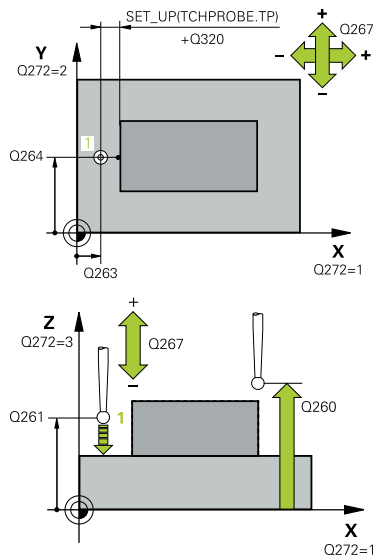
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Si se desea guardar el punto de referencia en varios ejes en la tabla de puntos de referencia, se puede utilizar el ciclo **419** varias veces seguidas. Sin embargo, para ello se debe volver a activar el número del punto de referencia tras cada ejecución del ciclo **419**. Si se trabaja con punto de referencia 0 como punto de referencia activo, se elimina este proceso.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?

Coordenada del primer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?

Coordenada del primer punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q261 ¿Altura medida eje de palpador?

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q272 ¿Eje medi. (1...3: 1=eje princ)?

Eje en el que debe realizarse la medición:

- 1: Eje principal = Eje de medición
- 2: Eje auxiliar = Eje de medición
- 3: Eje de palpación = Eje de medición

Disposición de los ejes

Eje de palpación activo: Q272 = 3	Eje principal correspondiente: Q272 = 1	Eje auxiliar correspondiente: Q272 = 2
Z	X	Y
Y	Z	X
X	Y	Z

Introducción: **1, 2, 3**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q267 ¿Direcc desplaz 1 (+1=+ / -1=-)? Dirección a la que debe desplazarse el palpador sobre la pieza: -1: Dirección de desplazamiento negativa +1: Dirección de desplazamiento positiva Introducción: -1, +1</p>
	<p>Q305 ¿Número en la tabla? Introducir el número de fila de la tabla de puntos de referencia / tabla de puntos cero en la que el control numérico guarda las coordenadas. En función de Q303, el control numérico escribe la entrada 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 Q303 = 0, el control numérico describe la tabla de puntos de referencia. El punto cero no se activa automáticamente Información adicional: "Memorizar el punto de referencia calculado", Página 1800</p>
	<p>Q333 ¿Punto de referencia nuevo? Coordenadas en las que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)? Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de puntos cero 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 4xx para fijar el punto de referencia", Página 1799) 0: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la pieza 1: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos cero activa. Introducción: -1, 0, +1</p>

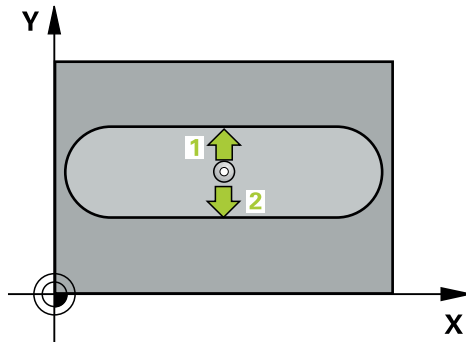
Ejemplo

11 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.

31.3.20 Ciclo 408 PTO.REF.CENTRO RAN.**Programación ISO****G408****Aplicación**

El ciclo de palpación **408** calcula el punto central de una ranura y lo fija 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.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento con respecto al punto de palpación **1**. El control numérico calcula los puntos de palpación a partir de las introducciones en el ciclo y de la altura de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 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 vuelve a posicionar el palpador digital en la altura segura
- 5 En función de los parámetros de ciclo **Q303** y **Q305**, el control numérico procesa el punto de referencia calculado, (ver "Fundamentos de los ciclos de palpación 4xx para fijar el punto de referencia", Página 1799)
- 6 A continuación, el control numérico guarda los valores reales en los siguientes parámetros Q
- 7 Cuando se desee, el control numérico determina seguidamente en una palpación previa separada el punto de referencia en el eje de palpación

Número del parámetro Q	Significado
Q166	Valor actual del ancho de ranura medido
Q157	Valor real posición eje central

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

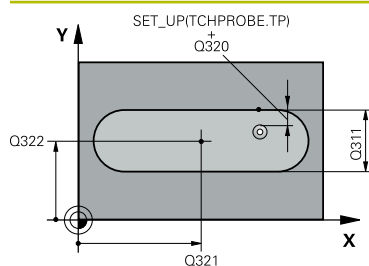
Si la anchura de la ranura y la distancia de seguridad no permiten un posicionamiento previo cerca del punto de palpación, el control numérico palpa siempre partiendo del centro de la ranura. El palpador no se desplaza entre los dos puntos de medición a la altura de seguridad. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Para evitar que el palpador colisione con la pieza, deberá indicarse la anchura de la ranura **menor** 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**.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q321 ¿Centro 1er eje?

Centro de la ranura en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q322 ¿Centro segundo eje?

Centro de la ranura en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q311 ¿Anchura de la ranura?

Anchura de la ranura independiente de la posición en el espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999**

Q272 ¿Eje medición (1=1er / 2=2do)?

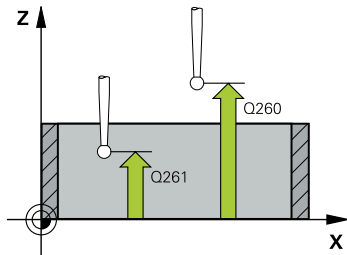
Eje del espacio de trabajo en el que debe realizarse la medición:

1: Eje principal = Eje de medición

2: Eje auxiliar = Eje de medición

Introducción: **1, 2**

Figura auxiliar



Parámetro

Q261 ¿Altura medida eje de palpador?

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?

Fijar cómo debe desplazarse el palpador entre puntos de medición:

0: Desplazar a la altura de medición entre los puntos de medición

1: Desplazar a la altura segura entre los puntos de medición

Introducción: **0, 1**

Figura auxiliar**Parámetro****Q305 ¿Número en la tabla?**

Introducir el número de fila de la tabla de puntos de referencia / tabla de puntos cero en la que el control numérico guarda las coordenadas del punto central. En función de **Q303**, el control numérico escribe la entrada 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.

Información adicional: "Memorizar el punto de referencia calculado", Página 1800

Introducción **0...99999**

Q405 ¿Punto de referencia nuevo?

Coordenada en el eje de medición en la que el control numérico debe fijar el centro de la ranura calculado. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999,9999...+9999,9999**

Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?

Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de puntos cero o en la tabla de puntos de referencia:

0: Escribir el punto de referencia calculado como decalaje del punto cero en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la pieza

1: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos de referencia.

Introducción: **0, 1**

Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1)

Determinar si el control numérico debe fijar también el punto de referencia en el eje de palpación:

0: No fijar punto de referencia en el eje de palpación

1: Fijar punto de referencia en el eje de palpación

Introducción: **0, 1**

Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?

Coordenada del punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381 = 1**. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999,9999...+99999,9999**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?</p> <p>Coordenada del punto de palpación en el eje secundario del espacio de trabajo, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?</p> <p>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. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?</p> <p>Coordenada en el eje de palpación en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>

Ejemplo

11 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 ~
Q384=+0	;3. COORDENADA EJE TS ~
Q333=+1	;PUNTO DE REFERENCIA

31.3.21 Ciclo 409 PTO.REF.CENTRO PASO

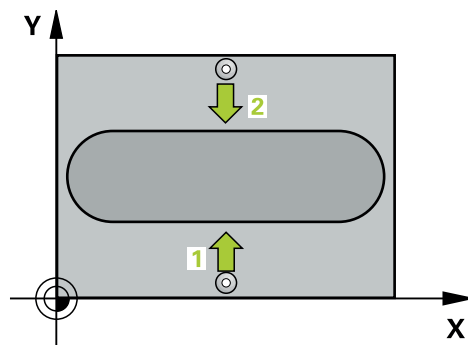
Programación ISO

G409

Aplicación

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.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento con respecto al punto de palpación **1**. El control numérico calcula los puntos de palpación a partir de las introducciones en el ciclo y de la altura de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 2 A continuación, el palpador se desplaza hasta la altura programada 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 El control numérico vuelve a posicionar el palpador digital en la altura segura
- 5 En función de los parámetros de ciclo **Q303** y **Q305**, el control numérico procesa el punto de referencia calculado, (ver "Fundamentos de los ciclos de palpación 4xx para fijar el punto de referencia", Página 1799)
- 6 A continuación, el control numérico guarda los valores reales en los siguientes parámetros Q
- 7 Cuando se desee, el control numérico determina seguidamente en una palpación previa separada el punto de referencia en el eje de palpación

Número del parámetro Q	Significado
Q166	Valor real de la anchura de la isla medida
Q157	Valor real posición eje central

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

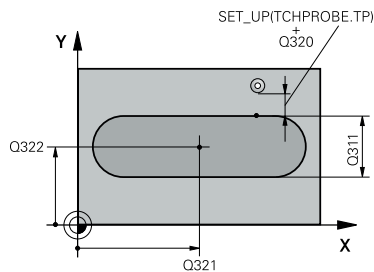
Para evitar una colisión entre el palpador y la pieza, deberá introducirse la anchura de la isla **mayor** a lo estimado.

- ▶ 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**.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q321 ¿Centro 1er eje?

Centro del alma en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q322 ¿Centro segundo eje?

Centro del alma en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q311 ¿Amplitud del alma?

Anchura de la isla independiente de la posición del espacio de trabajo. El valor actúa de forma incremental.

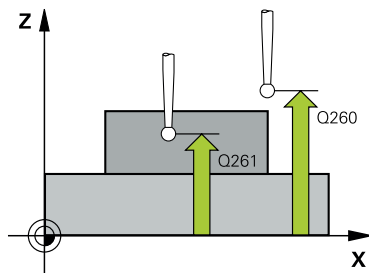
Introducción: **0...99999.9999**

Q272 ¿Eje medición (1=1er / 2=2do)?

Eje del espacio de trabajo en el que debe realizarse la medición:

- 1: Eje principal = Eje de medición
- 2: Eje auxiliar = Eje de medición

Introducción: **1, 2**



Q261 ¿Altura medida eje de palpador?

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q305 ¿Número en la tabla?</p> <p>Introducir el número de fila de la tabla de puntos de referencia / tabla de puntos cero en la que el control numérico guarda las coordenadas del punto central. En función de Q303, el control numérico escribe la entrada en la tabla de puntos de referencia o en la tabla de puntos cero.</p> <p>Si Q303=1, el control numérico describe la tabla de puntos de referencia.</p> <p>Información adicional: "Memorizar el punto de referencia calculado", Página 1800</p> <p>Introducción 0...99999</p>
	<p>Q405 ¿Punto de referencia nuevo?</p> <p>Coordenada en el eje de medición en la que el control numérico debe fijar el centro de la isla calculado. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q303 ¿Trans. valor medición (0,1)?</p> <p>Determinar si el punto de referencia calculado debe guardarse en la tabla de puntos cero o en la tabla de puntos de referencia:</p> <p>0: Escribir el punto de referencia calculado como decalaje del punto cero en la tabla de puntos cero activa. El sistema de referencia es el sistema de coordenadas de la pieza</p> <p>1: Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos de referencia.</p> <p>Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q381 ¿Palpar en el eje del TS? (0/1)</p> <p>Determinar si el control numérico debe fijar también el punto de referencia en el eje de palpación:</p> <p>0: No fijar punto de referencia en el eje de palpación</p> <p>1: Fijar punto de referencia en el eje de palpación</p> <p>Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q382 Palpar eje TS: ¿Coord. 1er eje?</p> <p>Coordenada del punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si Q381 = 1. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>

Figura auxiliar**Parámetro****Q383 Palpar eje TS: ¿Coord. 2o eje?**

Coordenada del punto de palpación en el eje secundario del espacio de trabajo, en el que se debe fijar el punto de referencia en el eje del palpador. Sólo tiene efecto si **Q381** = 1. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q384 Palpar eje TS: ¿Coord. 3er eje?

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. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q333 ¿Nuevo pto. ref. en eje TS?

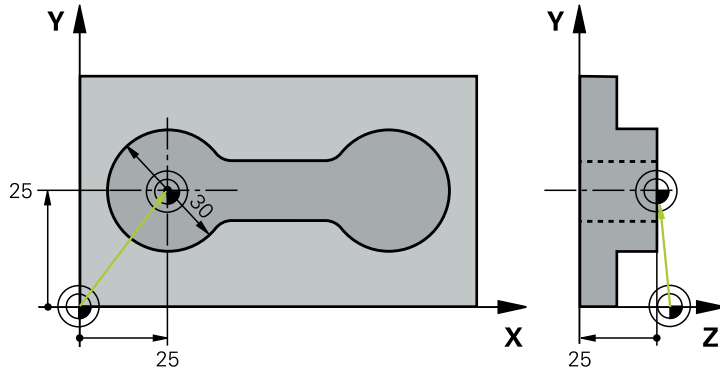
Coordenada en el eje de palpación en la que el control numérico debe fijar el punto de referencia. Ajuste básico = 0. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Ejemplo

11 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 ~
Q384=+0	;3. COORDENADA EJE TS ~
Q333=+1	;PUNTO DE REFERENCIA

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

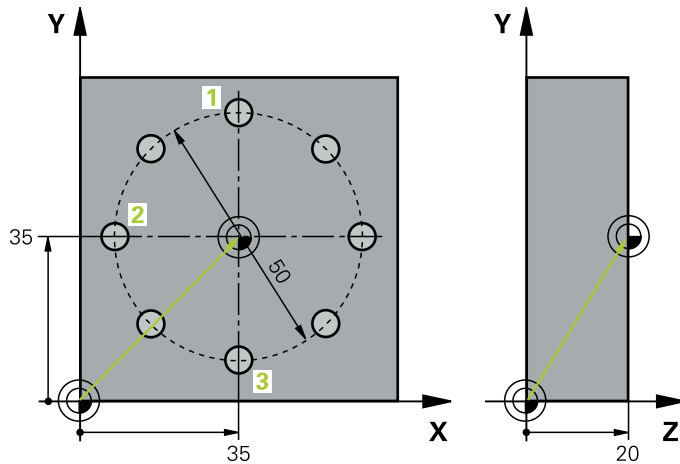


- **Q325** = Ángulo de las coordenadas polares para el primer punto de palpación
- **Q247** = Paso angular para calcular el punto de palpación 2 a 4
- **Q305** = Escribir en la tabla de puntos de referencia núm. 5
- **Q303** = Escribir el punto de referencia calculado en la tabla de puntos de referencia
- **Q381** = Fijar también el punto de referencia en el eje de palpación
- **Q365** = Desplazar entre los puntos de medición en la trayectoria circular

0 BEGIN PGM 413 MM	
1 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z	
2 TCH PROBE 413 PTO REF CENTRO I.CIR ~	
Q321=+25	;CENTRO 1ER EJE ~
Q322=+25	;CENTRO SEGUNDO EJE ~
Q262=+30	;DIAMETRO NOMINAL ~
Q325=+90	;ANGULO INICIAL ~
Q247=+45	;ANGULO INCREMENTAL ~
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA ~
Q320=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q260=+50	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q301=+0	;IR ALTURA SEGURIDAD ~
Q305=+5	;NUMERO EN TABLA ~
Q331=+0	;PUNTO DE REFERENCIA ~
Q332=+10	;PUNTO DE REFERENCIA ~
Q303=+1	;TRANSM. VALOR MEDIC. ~
Q381=+1	;PALPAR EN EJE DEL TS ~
Q382=+25	;1. COORDENADA EJE TS ~
Q383=+25	;2. COORDENADA EJE TS ~
Q384=+0	;3. COORDENADA EJE TS ~
Q333=+0	;PUNTO DE REFERENCIA ~
Q423=+4	;NUM. PALPADORES ~
Q365=+0	;TIPO DESPLAZAMIENTO
3 END PGM 413 MM	

31.3.23 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 taladros debe escribirse para emplearse más a menudo en la tabla de puntos de referencia.



- **Q291** = Ángulo de las coordenadas polares para 1. Centro del taladro **1**
- **Q292** = Ángulo de las coordenadas polares para 2. Centro del taladro **2**
- **Q293** = Ángulo de las coordenadas polares para 3. Centro del taladro **3**
- **Q305** = Escribir el centro del círculo de taladros (X e Y) en la fila 1
- **Q303** = Guardar el punto de referencia calculado con respecto al sistema de coordenadas fijo de la máquina (sistema REF) en la tabla de puntos de referencia **PRESET.PR**

0	BEGIN PGM 416 MM
1	TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z
2	TCH PROBE 416 PTO REF CENT CIR TAL ~
	Q273=+35 ;CENTRO 1ER EJE ~
	Q274=+35 ;CENTRO SEGUNDO EJE ~
	Q262=+50 ;DIAMETRO NOMINAL ~
	Q291=+90 ;ANGULO 1ER TALADRO ~
	Q292=+180 ;ANGULO 2DO TALADRO ~
	Q293=+270 ;ANGULO 3ER TALADRO ~
	Q261=+15 ;ALTURA MEDIDA ~
	Q260=+10 ;ALTURA DE SEGURIDAD ~
	Q305=+1 ;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=+7.5 ;1. COORDENADA EJE TS ~
	Q383=+7.5 ;2. COORDENADA EJE TS ~
	Q384=+20 ;3. COORDENADA EJE TS ~
	Q333=+0 ;PUNTO DE REFERENCIA ~
	Q320=+0 ;DISTANCIA SEGURIDAD.
3	CYCL DEF 247 FIJAR PTO. REF. ~
	Q339=+1 ;NUMERO PUNTO REFER.
4	END PGM 416 MM

31.4 Controlar automáticamente las piezas de los ciclos de palpación

31.4.1 Fundamentos

Resumen



El control numérico debe estar preparado por el fabricante de la máquina para el empleo del palpador digital.

HEIDENHAIN solo garantiza el funcionamiento de los ciclos de palpación si se utilizan palpadores digitales HEIDENHAIN.

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

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

El control numérico dispone de ciclos para calibrar piezas automáticamente:

Ciclo	Llamada	Información adicional
0 SUPERF. REF. ■ Medición de una coordenada en cualquier eje	DEF activo	Página 1873
1 PTO REF POLAR ■ Medición de un punto ■ Dirección de palpación sobre ángulo	DEF activo	Página 1875
420 MEDIR ANGULO ■ Medición de un ángulo en el plano de mecanizado	DEF activo	Página 1877
421 MEDIR TALADRO ■ Medir la posición de un taladro ■ Medir el diámetro de un taladro ■ En caso necesario, comparación de valor nominal-valor real	DEF activo	Página 1880
422 MEDIC. ISLA CIRCULAR ■ Medir la posición de una isla circular ■ Medir el diámetro de una isla circular ■ En caso necesario, comparación de valor nominal-valor real	DEF activo	Página 1886
423 MEDIC. CAJERA RECT. ■ Medir la posición de una cajera rectangular ■ Medir la longitud y la anchura de una cajera rectangular ■ En caso necesario, comparación de valor nominal-valor real	DEF activo	Página 1892
424 MEDIC. ISLA RECT. ■ Medir la posición de una isla rectangular ■ Medir la longitud y la anchura de una isla rectangular ■ En caso necesario, comparación de valor nominal-valor real	DEF activo	Página 1897
425 MEDIC. RANURA INT. ■ Medir la posición de una ranura ■ Medir la anchura de una ranura ■ En caso necesario, comparación de valor nominal-valor real	DEF activo	Página 1902

Ciclo	Llamada	Información adicional
426 MEDIC. ALMA EXT. <ul style="list-style-type: none"> ■ Medir la posición de un alma ■ Medir la anchura del alma ■ En caso necesario, comparación de valor nominal-valor real 	DEF activo	Página 1906
427 MEDIR COORDENADA <ul style="list-style-type: none"> ■ Medir cualquier coordenada en el eje seleccionable ■ En caso necesario, comparación de valor nominal-valor real 	DEF activo	Página 1910
430 MEDIR CIRC TALADROS <ul style="list-style-type: none"> ■ Medir el punto central del círculo de taladros ■ Medir el diámetro de un círculo de taladros ■ En caso necesario, comparación de valor nominal-valor real 	DEF activo	Página 1915
431 MEDIR PLANO <ul style="list-style-type: none"> ■ Ángulo de un plano mediante la medición de tres puntos 	DEF activo	Página 1920

Protocolización de los resultados de la medición

Se puede generar un protocolo de medición con el control numérico para todos los ciclos con los que se desee medir piezas automáticamente (excepciones: ciclos **0** y **1**). 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.

En el encabezado del fichero de protocolo se puede ver la unidad de medida del programa principal.



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 protocolo para el ciclo de palpación **421**:

Protocolo de medición ciclo de palpación 421 Medir taladro

Fecha: 30-06-2005

Hora: 6:55:04

Programa de medición: TNC:\GEH35712\CHECK1.H

Tipo de acotación (0=MM / 1=INCH): 0

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 . 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.

Valor del parámetro	Estado de la medición
Q180 = 1	Los valores de medida se encuentran dentro de la tolerancia
Q181 = 1	Se precisa mecanizar de nuevo
Q182 = 1	Rechazada

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 supone predeterminada que está midiendo 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 herramientas

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

Condiciones:

- Tabla de herramientas activa
- La supervisión de herramientas debe estar activada en el ciclo: introducir **Q330** diferente de 0 o un nombre de herramienta. Seleccionar la entrada del nombre de la herramienta en la barra de acciones mediante **Nombre**.



- HEIDENHAIN recomienda ejecutar esta función solamente cuando se haya mecanizado el contorno con la herramienta que se va a corregir y se realice posteriormente un retocado necesario también con esta herramienta.
- 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.

Herr. fresar

Si en el parámetro **Q330** se hace referencia a una herramienta de fresado, se corrigen los valores correspondientes de la siguiente forma:

El control numérico corrige el radio de herramienta en la columna **DR** de la tabla de herramientas siempre, incluso cuando la divergencia medida se encuentra dentro de la tolerancia predeterminada.

Para ver si se precisa un mecanizado posterior se consulta en el programa NC el parámetro **Q181** (**Q181=1**: se precisa mecanizado posterior).

Herr.torneado

Solo se aplica a los ciclos **421**, **422** y **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).

Corregir herramienta indexada

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

Condiciones:

- Tabla de herramientas activa
- La supervisión de herramientas debe estar activada en el ciclo (introducir **Q330** diferente de 0)
- **RBREAK** debe ser mayor que 0 (en el número de herramienta introducido en la tabla)

Información adicional: "Datos de la herramienta", Página 283

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).

31.4.2 Ciclo 0 SUPERF. REF.

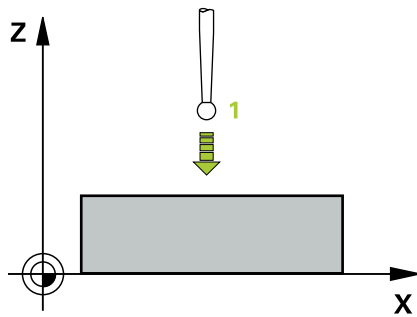
Programación ISO

G55

Aplicación

El ciclo de palpación calcula en un eje seleccionable una posición cualquiera en la pieza.

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.

Notas

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

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>¿Nº parámetro para resultado? Introducir el número de parámetro Q al que se le asigna el valor de las coordenadas. Introducción: 0...1999</p>
	<p>¿Eje palp. / direc. de palp.? Introducir eje de palpación y signo de la dirección de palpación con tecla del eje o mediante el teclado alfanumérico. Introducción: -, +</p>
	<p>¿Posición a alcanzar? Introducir todas las coordenadas mediante las teclas del eje o mediante el teclado alfanumérico para posicionar previamente el palpador Introducción: -999999999...+999999999</p>

Ejemplo

11 TCH PROBE 0.0 SUPERF. REF. Q9 Z+

12 TCH PROBE 0.1 X+99 Y+22 Z+2

31.4.3 Ciclo 1 PTO REF POLAR

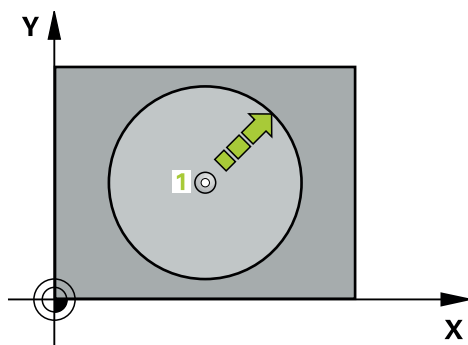
Programación ISO

La sintaxis NC solo está disponible en Klartext.

Aplicación

El ciclo de palpación **1** calcula cualquier posición de la pieza en cualquier dirección de palpación.

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**). 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**.

Notas

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**.
- El eje de palpación definido en el ciclo determina el plano de palpación:
Eje de palpación Z: plano X/Y
Eje de palpación Y: plano Y/Z
Eje de palpación X: plano Z/X

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>¿Eje palpación? Introducir eje de palpación con tecla del eje o mediante el teclado alfanumérico. Confirmar con la tecla ENT. Introducción: X, Y o Z</p>
	<p>¿Angulo de palpación? Ángulo referido al eje de palpación en el que debe desplazarse el palpador. Introducción: -180...+180</p>
	<p>¿Posición a alcanzar? Introducir todas las coordenadas mediante las teclas del eje o mediante el teclado alfanumérico para posicionar previamente el palpador Introducción: -999999999...+999999999</p>

Ejemplo

11 TCH PROBE 1.0 PTO REF POLAR

12 TCH PROBE 1.1 X WINKEL:+30

13 TCH PROBE 1.2 X+0 Y+10 Z+3

31.4.4 Ciclo 420 MEDIR ANGULO

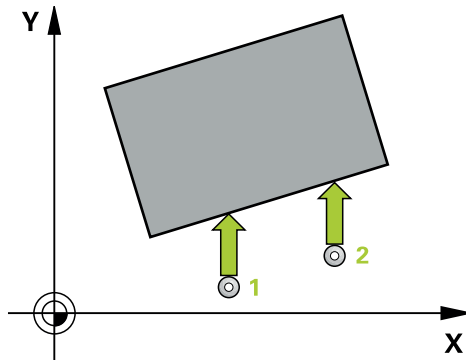
Programación ISO

G420

Aplicación

El ciclo de palpación **420** calcula el ángulo que forma cualquier recta con el eje principal del plano de mecanizado.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento (con respecto al 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 todas las direcciones 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
- Información adicional:** "Lógica de posicionamiento", Página 1683
- 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 del parámetro Q	Significado
Q150	Ángulo medido en relación al eje principal del plano de mecanizado

Notas

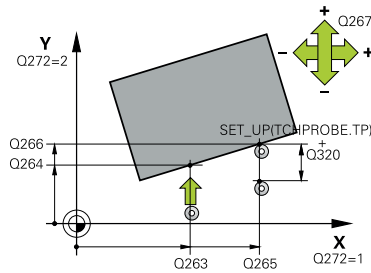
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Si se define eje del palpador = eje de medición, se puede medir el ángulo en la dirección del eje A o del eje B:
 - Si debe medirse el ángulo en dirección del eje A, entonces seleccionar **Q263** igual a **Q265** 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**
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?

Coordenada del primer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?

Coordenada del primer punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q265 ¿2do punto de medición en eje 1?

Coordenada del segundo punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q266 ¿2do punto de medición en eje 2?

Coordenada del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q272 ¿Eje medi. (1...3: 1=eje princ)?

Eje en el que debe realizarse la medición:

- 1: Eje principal = Eje de medición
- 2: Eje auxiliar = Eje de medición
- 3: Eje de palpación = Eje de medición

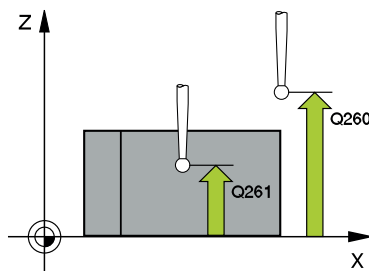
Introducción: **1, 2, 3**

Q267 ¿Direcc desplaz 1 (+1=+ / -1=-)?

Dirección a la que debe desplazarse el palpador sobre la pieza:

- 1: Dirección de desplazamiento negativa
- +1: Dirección de desplazamiento positiva

Introducción: **-1, +1**



Q261 ¿Altura medida eje de palpador?

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

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. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q260 Altura de seguridad?</p> <p>Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utilaje). El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?</p> <p>Fijar cómo debe desplazarse el palpador entre puntos de medición:</p> <p>0: Desplazar a la altura de medición entre los puntos de medición</p> <p>1: Desplazar a la altura segura entre los puntos de medición</p> <p>Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)?</p> <p>Determinar si el control numérico debe elaborar un resultado de medición:</p> <p>Determinar si el control numérico debe elaborar un resultado de medición:</p> <p>1: Crear resultado de medición: El control numérico guarda el fichero de protocolo TCHPR420.TXT en la misma carpeta en la que se encuentra el programa NC correspondiente.</p> <p>2: Interrumpir la ejecución del programa y entregar el resultado de medición en la pantalla del control numérico (a continuación se puede proseguir con NC start el programa NC)</p> <p>Introducción: 0, 1, 2</p>

Ejemplo

11 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

31.4.5 Ciclo 421 MEDIR TALADRO

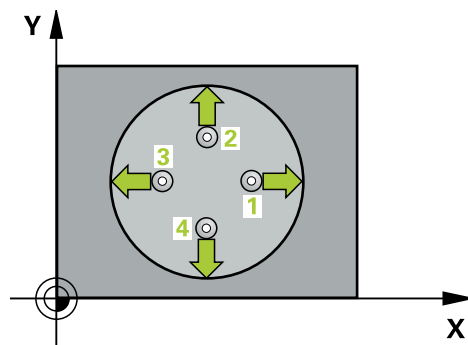
Programación ISO

G421

Aplicación

El ciclo de palpación **421** 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 guarda la diferencia en parámetros Q.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento con respecto al punto de palpación **1**. El control numérico calcula los puntos de palpación a partir de las introducciones en el ciclo y de la altura de seguridad de la columna SET_UP de la tabla de palpación

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 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 del parámetro Q	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

Notas

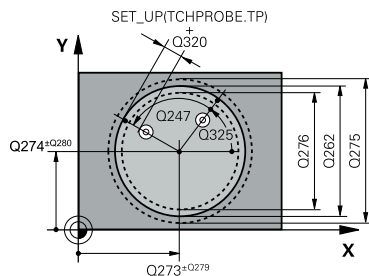
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Cuanto menor sea el paso angular programado, más imprecisas serán las medidas del taladro calculadas por el control numérico. Valor de introducción mínimo: 5°.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital
- El diámetro nominal **Q262** debe encontrarse entre la cota mínima y máxima (**Q276/Q275**).
- Si se hace referencia en el parámetro **Q330** a una herramienta de fresado, las introducciones en los parámetros **Q498** y **Q531** no tienen efecto.
- 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**

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q273 ¿Centro eje 1 (valor nominal)?

Centro del taladro en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q274 ¿Centro eje 2 (valor nominal)?

Centro del taladro en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q262 ¿Diámetro nominal?

Introducir diámetro del taladro.

Introducción: **0...99999.9999**

Q325 ¿Ángulo inicial?

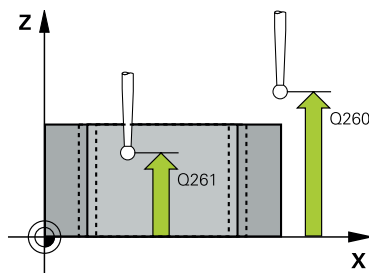
Ángulo entre el eje principal del espacio de trabajo y el primer punto de palpación. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q247 ¿Ángulo 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°. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-120...+120**



Q261 ¿Altura medida eje de palpador?

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)? Fijar cómo debe desplazarse el palpador entre puntos de medición:</p> <p>0: Desplazar a la altura de medición entre los puntos de medición</p> <p>1: Desplazar a la altura segura entre los puntos de medición</p> <p>Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q275 ¿Tamaño máximo taladro? Diámetro máximo permitido del taladro (cajera circular)</p> <p>Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q276 ¿Tamaño mínimo taladro? Diámetro mínimo permitido del taladro (cajera circular)</p> <p>Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q279 ¿Tolerancia centro eje 1? Error de posición admisible en el eje principal del espacio de trabajo.</p> <p>Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q280 ¿Tolerancia centro eje 2? Error de posición admisible en el eje auxiliar del espacio de trabajo.</p> <p>Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)? Determinar si el control numérico debe elaborar un resultado de medición:</p> <p>0: No elaborar resultado de la medición</p> <p>1: Crear resultado de medición. De forma predeterminada, el control numérico guarda el fichero de protocolo TCHPR421.TXT en la carpeta en la que se encuentra el programa NC correspondiente.</p> <p>2: Interrumpir la ejecución del programa y entregar el resultado de medición en la pantalla del control numérico. Continuar el programa NC con la tecla NC start</p> <p>Introducción: 0, 1, 2</p>
	<p>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:</p> <p>0: No interrumpir la ejecución del programa, no emitir mensajes de error</p> <p>1: Interrumpir ejecución del programa, emitir mensaje de error</p> <p>Introducción: 0, 1</p>

Figura auxiliar

Parámetro

Q330 ¿Herramienta para vigilancia?

Determinar si el control numérico supervisar la herramienta :

0: La supervisión no está activa

>0: Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ha llevado a cabo el mecanizado. Existe la posibilidad de utilizar la opción de la barra de acciones para capturar la herramienta directamente de la tabla de herramientas.

Introducción: **0...99999,9** alternativamente, un máximo de **255** caracteres

Información adicional: "Supervisión de herramientas",
Página 1871

Q423 ¿Núm. palpadores en plano 4/3)?

Determinar si el control numérico debe medir el círculo con tres o cuatro palpaciones:

3: Utilizar tres puntos de medición

4: Utilizar cuatro puntos de medición (ajuste estándar)

Introducción: **3, 4**

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: Desplazarse a una recta entre los mecanizados

1: Desplazarse circularmente en el diámetro del arco de círculo entre los mecanizados

Introducción: **0, 1**

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. Por ello, indicar lo siguiente:

1: La herramienta de torneado está reflejada (girada 180°), p. ej. con 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**

Introducción: **0, 1**

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, p. ej. en el ciclo **800**, parámetro **¿Ángulo de incidencia? Q531**.

Introducción: **-180...+180**

Ejemplo

11 TCH PROBE 421 MEDIR TALADRO ~	
Q273=+50	;CENTRO 1ER EJE ~
Q274=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE ~
Q262=+15.25	;DIAMETRO NOMINAL ~
Q325=+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 ~
Q275=+15.34	;TAMANO MAXIMO ~
Q276=+15.16	;TAMANO MINIMO ~
Q279=+0.1	;TOLERANC. 1ER CENTRO ~
Q280=+0.1	;TOLERANC. 2DO CENTRO ~
Q281=+1	;PROTOCOLO MEDIDA ~
Q309=+0	;PARO PGM SI ERROR ~
Q330=+0	;HERRAMIENTA ~
Q423=+4	;NUM. PALPADORES ~
Q365=+1	;TIPO DESPLAZAMIENTO ~
Q498=+0	;INVERTIR HERRAMIENTA ~
Q531=+0	;ANGULO DE INCIDENCIA

31.4.6 Ciclo 422 MEDIC. ISLA CIRCULAR

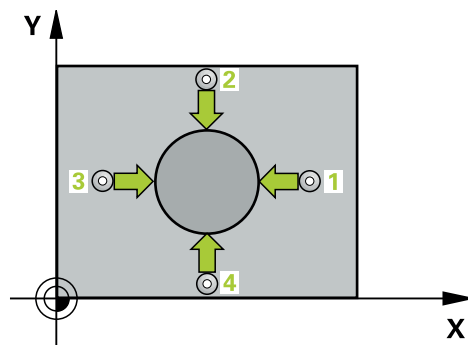
Programación ISO

G422

Aplicación

El ciclo de palpación **422** 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 guarda la diferencia en parámetros Q.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento con respecto al punto de palpación **1**. El control numérico calcula los puntos de palpación a partir de las introducciones en el ciclo y de la altura de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 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 del parámetro Q	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

Notas

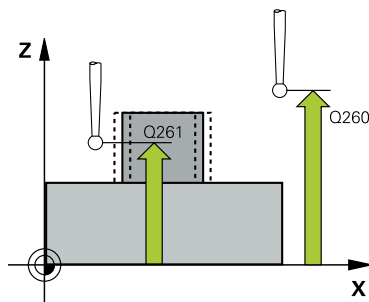
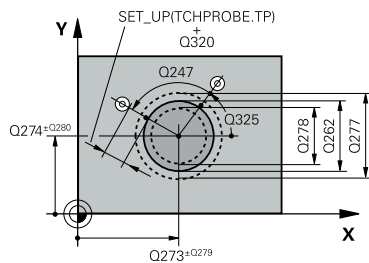
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Cuanto menor sea el paso angular programado, más imprecisas serán las medidas del taladro calculadas por el control numérico. Valor de introducción mínimo: 5°.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital
- Si se hace referencia en el parámetro **Q330** a una herramienta de fresado, las introducciones en los parámetros **Q498** y **Q531** no tienen efecto.
- 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**

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q273 ¿Centro eje 1 (valor nominal)?

Centro de la isla en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q274 ¿Centro eje 2 (valor nominal)?

Centro de la isla en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q262 ¿Diámetro nominal?

Introducir diámetro de la isla.

Introducción: **0...99999.9999**

Q325 ¿Angulo inicial?

Ángulo entre el eje principal del espacio de trabajo y el primer punto de palpación. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q247 ¿Angulo incremental?

Ángulo entre dos puntos de medida, el signo del paso angular fija la dirección de mecanizado (=- en sentido horario). Si se quieren medir arcos de círculo, deberá programarse un paso angular menor a 90°. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-120...+120**

Q261 ¿Altura medida eje de palpador?

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?

Fijar cómo debe desplazarse el palpador entre puntos de medición:

0: Desplazar a la altura de medición entre los puntos de medición

1: Desplazar a la altura segura entre los puntos de medición

Introducción: **0, 1**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q277 ¿Tamaño máximo islas? Diámetro máximo permitido de la isla Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q278 ¿Tamaño mínimo islas? Diámetro mínimo permitido de la isla Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q279 ¿Tolerancia centro eje 1? Error de posición admisible en el eje principal del espacio de trabajo. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q280 ¿Tolerancia centro eje 2? Error de posición admisible en el eje auxiliar del espacio de trabajo. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)? Determinar si el control numérico debe elaborar un resultado de medición: 0: No elaborar resultado de la medición 1: Crear resultado de medición. El control numérico guarda el fichero de protocolo TCHPR422.TXT en la misma carpeta en la que se encuentra el programa NC correspondiente. 2: Interrumpir la ejecución del programa y entregar el resultado de medición en la pantalla del control numérico. Continuar el programa NC con la tecla NC start Introducción: 0, 1, 2</p>
	<p>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 mensajes de error 1: Interrumpir ejecución del programa, emitir mensaje de error Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q330 ¿Herramienta para vigilancia? Determinar si el control numérico supervisar la herramienta: 0: La supervisión no está activa >0: Número de herramienta en la tabla de herramientas TOOL.T Introducción: 0...99999,9 alternativamente, un máximo de 255 caracteres Información adicional: "Supervisión de herramientas", Página 1871</p>

Figura auxiliar**Parámetro****Q423 ¿Núm. palpadores en plano 4/3)?**

Determinar si el control numérico debe medir el círculo con tres o cuatro palpaciones:

3: Utilizar tres puntos de medición

4: Utilizar cuatro puntos de medición (ajuste estándar)

Introducción: **3, 4**

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: Desplazarse a una recta entre los mecanizados

1: Desplazarse circularmente en el diámetro del arco de círculo entre los mecanizados

Introducción: **0, 1**

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. Por ello, indicar lo siguiente:

1: La herramienta de torneado está reflejada (girada 180°), p. ej. con 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**

Introducción: **0, 1**

Figura auxiliar**Parámetro****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, p. ej. en el ciclo **800**, parámetro **¿Ángulo de incidencia? Q531**.

Introducción: **-180...+180**

Ejemplo

11 TCH PROBE 422 MEDIC. ISLA CIRCULAR ~	
Q273=+50	;CENTRO 1ER EJE ~
Q274=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE ~
Q262=+75	;DIAMETRO NOMINAL ~
Q325=+90	;ANGULO INICIAL ~
Q247=+30	;ANGULO INCREMENTAL ~
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA ~
Q320=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q260=+10	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q301=+0	;IR ALTURA SEGURIDAD ~
Q277=+35.15	;TAMANO MAXIMO ~
Q278=+34.9	;TAMANO MINIMO ~
Q279=+0.05	;TOLERANC. 1ER CENTRO ~
Q280=+0.05	;TOLERANC. 2DO CENTRO ~
Q281=+1	;PROTOCOLO MEDIDA ~
Q309=+0	;PARO PGM SI ERROR ~
Q330=+0	;HERRAMIENTA ~
Q423=+4	;NUM. PALPADORES ~
Q365=+1	;TIPO DESPLAZAMIENTO ~
Q498=+0	;INVERTIR HERRAMIENTA ~
Q531=+0	;ANGULO DE INCIDENCIA

31.4.7 Ciclo 423 MEDIC. CAJERA RECT.

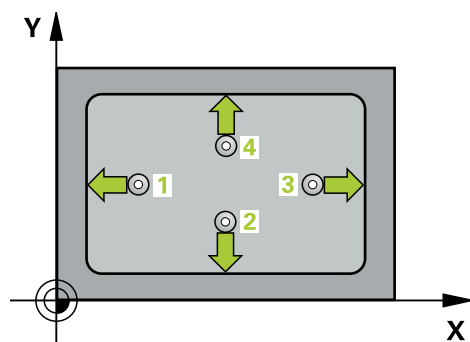
Programación ISO

G423

Aplicación

Con el ciclo de palpación **423** se calcula el punto central así, como la longitud y la anchura de una cajera rectangular. Si se han definido los valores de tolerancia correspondientes en el ciclo, el control numérico realiza una comparación del valor nominal y el real y guarda la diferencia en parámetros Q.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento con respecto al punto de palpación **1**. El control numérico calcula los puntos de palpación a partir de las introducciones en el ciclo y de la altura de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 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 del parámetro Q	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
Q161	Desviación del centro en eje principal
Q162	Desviación del centro en eje auxiliar
Q164	Desviación longitud lateral eje principal
Q165	Desviación longitud lateral eje auxiliar

Notas

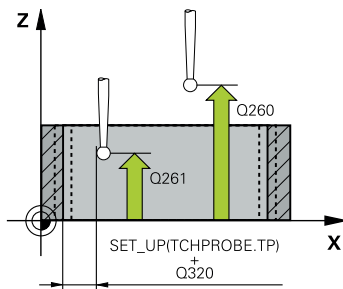
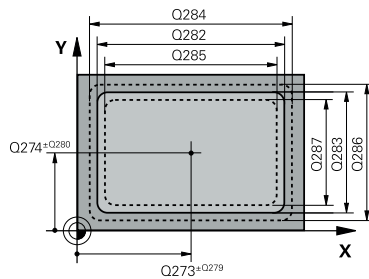
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Cuando las dimensiones de la cajera y la distancia de seguridad no permiten un posicionamiento previo en la proximidad de los puntos de palpación, el control numérico siempre palpa partiendo del centro de la cajera. Entre los cuatro puntos de medida el palpador no se desplaza a la altura de seguridad.
- La supervisión de herramientas depende de la desviación en la primera longitud lateral.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q273 ¿Centro eje 1 (valor nominal)?

Centro de la cajera en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q274 ¿Centro eje 2 (valor nominal)?

Centro de la cajera en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q282 ¿Longit. 1er lado (val. nominal)?

Longitud de la cajera, paralela al eje principal del espacio de trabajo

Introducción: **0...99999.9999**

Q283 ¿Longit. 2do lado (val. nominal)?

Longitud de la cajera, paralela al eje principal del espacio de trabajo

Introducción: **0...99999.9999**

Q261 ¿Altura medida eje de palpador?

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utilaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?

Fijar cómo debe desplazarse el palpador entre puntos de medición:

0: Desplazar a la altura de medición entre los puntos de medición

1: Desplazar a la altura segura entre los puntos de medición

Introducción: **0, 1**

Q284 ¿Tamaño máx. longitud 1er lado?

Longitud máxima permitida de la cajera

Introducción: **0...99999.9999**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q285 ¿Tamaño mínimo longit. 1er lado? Longitud máxima permitida de la cajera Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q286 ¿Tamaño máx. longitud 2do lado? Anchura máxima permitida de la cajera Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q287 ¿Tamaño mín. longitud 2do lado? Longitud mínima permitida de la cajera Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q279 ¿Tolerancia centro eje 1? Error de posición admisible en el eje principal del espacio de trabajo. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q280 ¿Tolerancia centro eje 2? Error de posición admisible en el eje auxiliar del espacio de trabajo. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)? Determinar si el control numérico debe elaborar un resultado de medición: 0: No elaborar resultado de la medición. 1: Crear resultado de medición: El control numérico guarda el fichero de protocolo TCHPR423.TXT en la misma carpeta en la que se encuentra el programa NC correspondiente. 2: Interrumpir la ejecución del programa y entregar el resultado de medición en la pantalla del control numérico. Continuar el programa NC con la tecla NC start. Introducción: 0, 1, 2</p>
	<p>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 mensajes de error 1: Interrumpir ejecución del programa, emitir mensaje de error Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q330 ¿Herramienta para vigilancia? Determinar si el control numérico supervisar la herramienta: 0: La supervisión no está activa >0: Número de herramienta en la tabla de herramientas TOOL.T Introducción: 0...99999,9 alternativamente, un máximo de 255 caracteres Información adicional: "Supervisión de herramientas", Página 1871</p>

Ejemplo

11 TCH PROBE 423 MEDIC. CAJERA RECT. ~	
Q273=+50	;CENTRO 1ER EJE ~
Q274=+50	;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 ~
Q330=+0	;HERRAMIENTA

31.4.8 Ciclo 424 MEDIC. ISLA RECT.

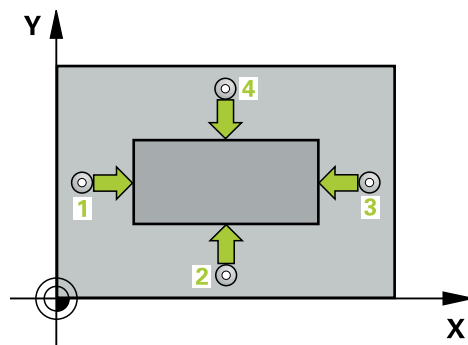
Programación ISO

G424

Aplicación

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 guarda la diferencia en parámetros Q.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento con respecto al punto de palpación **1**. El control numérico calcula los puntos de palpación a partir de las introducciones en el ciclo y de la altura de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 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 del parámetro Q	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
Q161	Desviación del centro en eje principal
Q162	Desviación del centro en eje auxiliar
Q164	Desviación longitud lateral eje principal
Q165	Desviación longitud lateral eje auxiliar

Notas

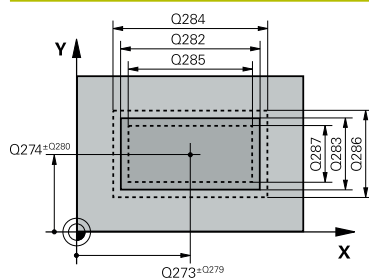
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- La supervisión de herramientas depende de la desviación en la primera longitud lateral.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q273 ¿Centro eje 1 (valor nominal)?

Centro de la isla en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q274 ¿Centro eje 2 (valor nominal)?

Centro de la isla en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q282 ¿Longit.1er lado (val. nominal)?

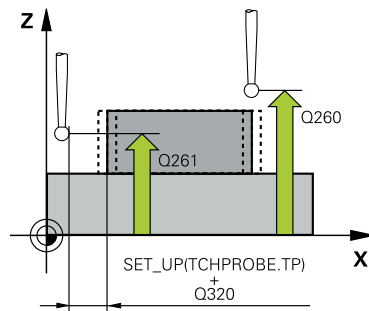
Longitud de la isla, paralela al eje principal del espacio de trabajo

Introducción: **0...99999.9999**

Q283 ¿Longit.2do lado (val. nominal)?

Longitud de la isla, paralela al eje auxiliar del espacio de trabajo

Introducción: **0...99999.9999**

Figura auxiliar**Parámetro****Q261 ¿Altura medida eje de palpador?**

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?

Fijar cómo debe desplazarse el palpador entre puntos de medición:

0: Desplazar a la altura de medición entre los puntos de medición

1: Desplazar a la altura segura entre los puntos de medición

Introducción: **0, 1**

Q284 ¿Tamaño máx. longitud 1er lado?

Longitud máxima permitida de la isla

Introducción: **0...99999.9999**

Q285 ¿Tamaño mínimo longit. 1er lado?

Longitud mínima permitida de la isla

Introducción: **0...99999.9999**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q286 ¿Tamaño máx. longitud 2do lado? Anchura máxima permitida de la isla Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q287 ¿Tamano mín. longitud 2do lado? Longitud mínima permitida de la isla Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q279 ¿Tolerancia centro eje 1? Error de posición admisible en el eje principal del espacio de trabajo. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q280 ¿Tolerancia centro eje 2? Error de posición admisible en el eje auxiliar del espacio de trabajo. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)? Determinar si el control numérico debe elaborar un resultado de medición: 0: No elaborar resultado de la medición 1: Crear resultado de medición: El control numérico guarda el protocolo fichero de protocolo TCHPR424.TXT en la misma carpeta en la que se encuentra el fichero .h 2: Interrumpir la ejecución del programa y entregar el resultado de medición en la pantalla del control numérico. Continuar el programa NC con la tecla NC start Introducción: 0, 1, 2</p>
	<p>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 mensajes de error 1: Interrumpir ejecución del programa, emitir mensaje de error Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q330 ¿Herramienta para vigilancia? Determinar si el control numérico supervisar la herramienta : 0: La supervisión no está activa >0: Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ha llevado a cabo el mecanizado. Existe la posibilidad de utilizar la opción de la barra de acciones para capturar la herramienta directamente de la tabla de herramientas. Introducción: 0...99999,9 alternativamente, un máximo de 255 caracteres Información adicional: "Supervisión de herramientas", Página 1871</p>

Ejemplo

11 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 ~
Q281=+1	;PROTOCOLO MEDIDA ~
Q309=+0	;PARO PGM SI ERROR ~
Q330=+0	;HERRAMIENTA

31.4.9 Ciclo 425 MEDIC. RANURA INT.

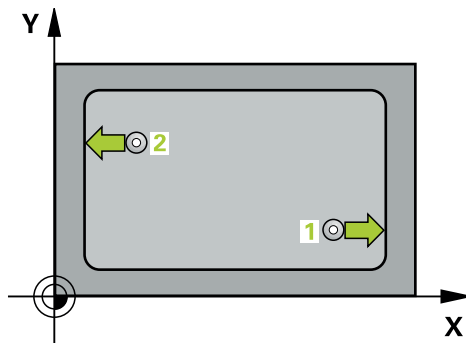
Programación ISO

G425

Aplicación

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 guarda la diferencia en un parámetros Q.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento con respecto al punto de palpación **1**. El control numérico calcula los puntos de palpación a partir de las introducciones en el ciclo y de la altura de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 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:

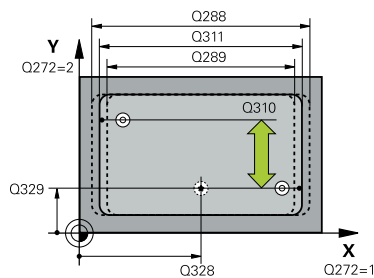
Número del parámetro Q	Significado
Q156	Valor real longitud medida
Q157	Valor real posición eje central
Q166	Desviación de la longitud medida

Notas

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital
- La longitud nominal **Q311** debe encontrarse entre la cota mínima y máxima (**Q276/Q275**).

Parámetros de ciclo**Figura auxiliar****Parámetro****Q328 ¿Punto inicial 1er eje?**

Punto inicial del proceso de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q329 ¿Punto inicial 2º eje?

Punto inicial del proceso de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q310 ¿Offset para 2da medición (+/-)?

Valor al que se desplaza el palpador antes de la segunda medición. Si se programa 0, el control numérico no desvía el palpador. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q272 ¿Eje medición (1=1er / 2=2do)?

Eje del espacio de trabajo en el que debe realizarse la medición:

- 1: Eje principal = Eje de medición
- 2: Eje auxiliar = Eje de medición

Introducción: **1, 2**

Q261 ¿Altura medida eje de palpador?

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF**.

Q311 ¿Longitud nominal?

Diámetro nominal de la longitud que se va a medir

Introducción: **0...99999.9999**

Q288 ¿Tamaño máximo?

Longitud máxima permitida

Introducción: **0...99999.9999**

Q289 ¿Tamaño mínimo?

Longitud mínima admisible

Introducción: **0...99999.9999**

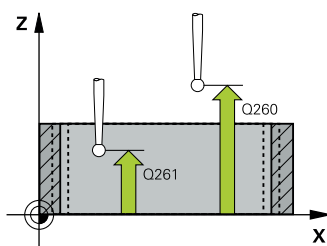


Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)?</p> <p>Determinar si el control numérico debe elaborar un resultado de medición:</p> <p>0: No elaborar resultado de la medición</p> <p>1: Crear resultado de medición. El control numérico guarda el protocolo fichero de protocolo TCHPR425.TXT en la misma carpeta en la que se encuentra el fichero .h</p> <p>2: Interrumpir la ejecución del programa y emitir el resultado de medición en la pantalla del control numérico. Continuar el programa NC con la tecla NC start</p> <p>Introducción: 0, 1, 2</p>
	<p>Q309 ¿Paro PGM si excede tolerancia?</p> <p>Determinar si el control numérico debe interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia y emitir un aviso de error:</p> <p>0: No interrumpir la ejecución del programa, no emitir mensajes de error</p> <p>1: Interrumpir ejecución del programa, emitir mensaje de error</p> <p>Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q330 ¿Herramienta para vigilancia?</p> <p>Determinar si el control numérico supervisar la herramienta :</p> <p>0: La supervisión no está activa</p> <p>>0: Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ha llevado a cabo el mecanizado. Existe la posibilidad de utilizar la opción de la barra de acciones para capturar la herramienta directamente de la tabla de herramientas.</p> <p>Introducción: 0...99999,9 alternativamente, un máximo de 255 caracteres</p> <p>Información adicional: "Supervisión de herramientas", Página 1871</p>
	<p>Q320 Distancia de seguridad?</p> <p>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. El valor actúa de forma incremental.</p> <p>Introducción: 0...99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?</p> <p>Fijar cómo debe desplazarse el palpador entre puntos de medición:</p> <p>0: Desplazar a la altura de medición entre los puntos de medición</p> <p>1: Desplazar a la altura segura entre los puntos de medición</p> <p>Introducción: 0, 1</p>

Ejemplo

11 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 ~
Q330=+0	;HERRAMIENTA ~
Q320=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q301=+0	;IR ALTURA SEGURIDAD

31.4.10 Ciclo 426 MEDIC. ALMA EXT.

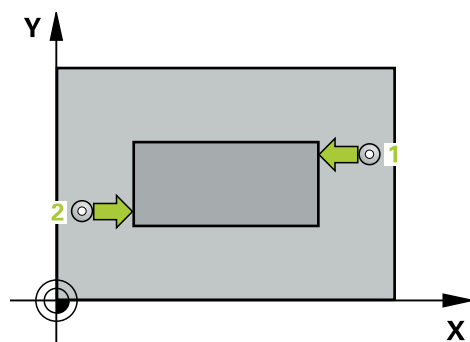
Programación ISO

G426

Aplicación

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 guarda la diferencia en parámetros Q.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento con respecto al punto de palpación **1**. El control numérico calcula los puntos de palpación a partir de las introducciones en el ciclo y de la altura de seguridad de la columna **SET_UP** de la tabla de palpación

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 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**): 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 del parámetro Q	Significado
Q156	Valor real longitud medida
Q157	Valor real posición eje central
Q166	Desviación de la longitud medida

Notas

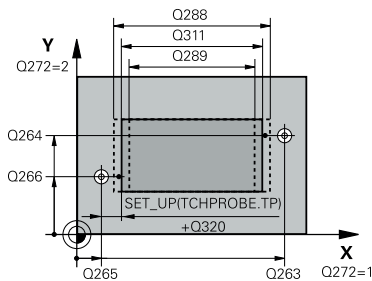
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?

Coordenada del primer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?

Coordenada del primer punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q265 ¿2do punto de medición en eje 1?

Coordenada del segundo punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q266 ¿2do punto de medición en eje 2?

Coordenada del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q272 ¿Eje medición (1=1er / 2=2do)?

Eje del espacio de trabajo en el que debe realizarse la medición:

- 1: Eje principal = Eje de medición
- 2: Eje auxiliar = Eje de medición

Introducción: **1, 2**

Q261 ¿Altura medida eje de palpador?

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q311 ¿Longitud nominal?

Diámetro nominal de la longitud que se va a medir

Introducción: **0...99999.9999**

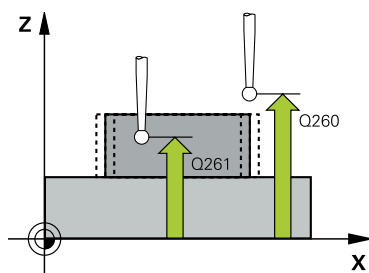


Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q288 ¿Tamaño máximo? Longitud máxima permitida Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q289 ¿Tamaño mínimo? Longitud mínima admisible Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)? Determinar si el control numérico debe elaborar un resultado de medición: 0: No elaborar resultado de la medición 1: Crear resultado de medición: El control numérico guarda el fichero de protocolo TCHPR426.TXT en la misma carpeta en la que se encuentra el programa NC correspondiente. 2: Interrumpir la ejecución del programa y entregar el resultado de medición en la pantalla del control numérico. Continuar el programa NC con la tecla NC start Introducción: 0, 1, 2</p>
	<p>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 mensajes de error 1: Interrumpir ejecución del programa, emitir mensaje de error Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q330 ¿Herramienta para vigilancia? Q330 Determinar si el control numérico supervisar la herramienta : 0: La supervisión no está activa >0: Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ha llevado a cabo el mecanizado. Existe la posibilidad de utilizar la opción de la barra de acciones para capturar la herramienta directamente de la tabla de herramientas. Introducción: 0...99999,9 alternativamente, un máximo de 255 caracteres Información adicional: "Supervisión de herramientas", Página 1871</p>

Ejemplo

11 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 ~
Q330=+0	;HERRAMIENTA

31.4.11 Ciclo 427 MEDIR COORDENADA

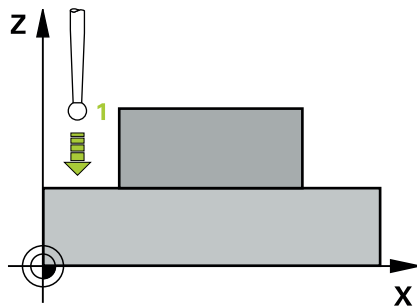
Programación ISO

G427

Aplicación

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 guarda la diferencia en parámetros Q.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador digital con marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento con respecto al punto de palpación **1**. Para ello, el control numérico desplaza el palpador digital lo equivalente a la distancia de seguridad en el sentido contrario a la dirección de desplazamiento establecida

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 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 del parámetro Q	Significado
Q160	Coordenada medida

Notas

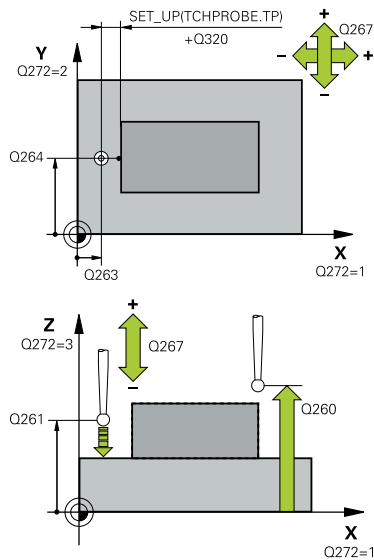
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Si hay definido como eje de medición un aje del espacio de trabajo activo (**Q272** = 1 o 2), el control numérico ejecuta una corrección del radio de la herramienta. El control numérico determina la dirección 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.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital
- La altura de medición **Q261** debe encontrarse entre la cota mínima y máxima (**Q276/Q275**).
- Si se hace referencia en el parámetro **Q330** a una herramienta de fresado, las introducciones en los parámetros **Q498** y **Q531** no tienen efecto.
- 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**

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?

Coordenada del primer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?

Coordenada del primer punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q261 ¿Altura medida eje de palpador?

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q272 ¿Eje medi. (1...3: 1=eje princ)?

Eje en el que debe realizarse la medición:

- 1: Eje principal = Eje de medición
- 2: Eje auxiliar = Eje de medición
- 3: Eje de palpación = Eje de medición

Introducción: **1, 2, 3**

Q267 ¿Direcc desplaz 1 (+1=+ / -1=-)?

Dirección a la que debe desplazarse el palpador sobre la pieza:

- 1: Dirección de desplazamiento negativa
- +1: Dirección de desplazamiento positiva

Introducción: **-1, +1**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)?</p> <p>Determinar si el control numérico debe elaborar un resultado de medición:</p> <p>0: No elaborar resultado de la medición</p> <p>1: Crear resultado de medición: El control numérico guarda el fichero de protocolo TCHPR427.TXT en la misma carpeta en la que se encuentra el programa NC correspondiente.</p> <p>2: Interrumpir la ejecución del programa y entregar el resultado de medición en la pantalla del control numérico. Continuar el programa NC con la tecla NC start</p> <p>Introducción: 0, 1, 2</p>
	<p>Q288 ¿Tamaño máximo?</p> <p>Valor de medición máximo permitido</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q289 ¿Tamaño mínimo?</p> <p>Valor de medición mínimo permitido</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q309 ¿Paro PGM si excede tolerancia?</p> <p>Determinar si el control numérico debe interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia y emitir un aviso de error:</p> <p>0: No interrumpir la ejecución del programa, no emitir mensajes de error</p> <p>1: Interrumpir ejecución del programa, emitir mensaje de error</p> <p>Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q330 ¿Herramienta para vigilancia?</p> <p>Determinar si el control numérico supervisar la herramienta :</p> <p>0: La supervisión no está activa</p> <p>>0: Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ha llevado a cabo el mecanizado. Existe la posibilidad de utilizar la opción de la barra de acciones para capturar la herramienta directamente de la tabla de herramientas.</p> <p>Introducción: 0...99999,9 alternativamente, un máximo de 255 caracteres</p> <p>Información adicional: "Supervisión de herramientas", Página 1871</p>

Figura auxiliar

Parámetro

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. Por ello, indicar lo siguiente:

1: La herramienta de torneado está reflejada (girada 180°), p. ej. con 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**

Introducción: **0, 1**

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, p. ej. en el ciclo **800**, parámetro **¿Ángulo de incidencia? Q531**.

Introducción: **-180...+180**

Ejemplo

11 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 ~
Q330=+0	;HERRAMIENTA ~
Q498=+0	;INVERTIR HERRAMIENTA ~
Q531=+0	;ANGULO DE INCIDENCIA

31.4.12 Ciclo 430 MEDIR CIRC TALADROS

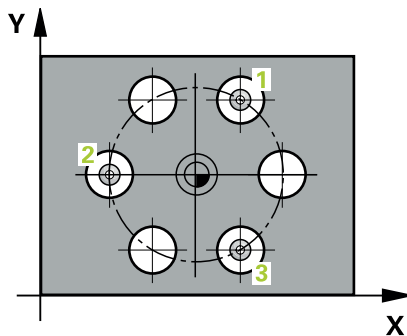
Programación ISO

G430

Aplicación

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 guarda la diferencia en parámetros Q.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador con avance rápido (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento en el centro introducido del primer taladro **1**

Información adicional: "Lógica de posicionamiento", Página 1683

- 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 del parámetro Q	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

Notas

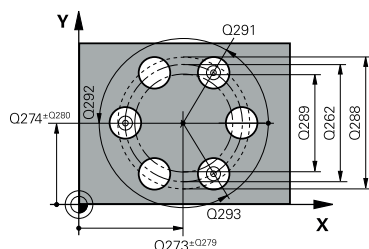
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- El ciclo **430** solo efectúa la supervisión de rotura, no la corrección automática de herramientas.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q273 ¿Centro eje 1 (valor nominal)?

Centro del taladro (valor nominal) en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q274 ¿Centro eje 2 (valor nominal)?

Centro del círculo de taladros en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q262 ¿Diámetro nominal?

Introducir diámetro del taladro.

Introducción: **0...99999.9999**

Q291 ¿Angulo 1er taladro?

Ángulo en coordenadas polares del primer centro del taladro en el espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q292 ¿Angulo 2do taladro?

Ángulo en coordenadas polares del segundo centro del taladro en el espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q293 ¿Angulo 3er taladro?

Ángulo en coordenadas polares del tercer centro del taladro en el espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-360.000...+360.000**

Q261 ¿Altura medida eje de palpador?

Coordenada del centro de la bola en el eje de palpación desde la cual se quiere realizar la medición. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q260 Altura de seguridad?

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF**.

Q288 ¿Tamaño máximo?

Máximo diámetro permitido del círculo de taladros

Introducción: **0...99999.9999**

Q289 ¿Tamaño mínimo?

Máximo diámetro permitido del círculo de taladros

Introducción: **0...99999.9999**

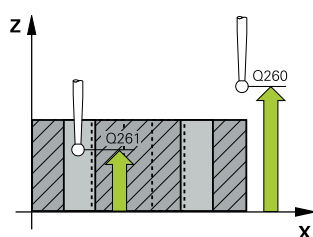


Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q279 ¿Tolerancia centro eje 1? Error de posición admisible en el eje principal del espacio de trabajo. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q280 ¿Tolerancia centro eje 2? Error de posición admisible en el eje auxiliar del espacio de trabajo. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)? Determinar si el control numérico debe elaborar un resultado de medición: 0: No elaborar resultado de la medición 1: Crear resultado de medición: El control numérico guarda el fichero de protocolo TCHPR430.TXT en la misma carpeta en la que se encuentra el programa NC correspondiente. 2: Interrumpir la ejecución del programa y entregar el resultado de medición en la pantalla del control numérico. Continuar el programa NC con la tecla NC start Introducción: 0, 1, 2</p>
	<p>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 mensajes de error 1: Interrumpir ejecución del programa, emitir mensaje de error Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q330 ¿Herramienta para vigilancia? Determinar si el control numérico supervisar la herramienta : 0: La supervisión no está activa >0: Número o nombre de la herramienta con la que el control numérico ha llevado a cabo el mecanizado. Existe la posibilidad de utilizar la opción de la barra de acciones para capturar la herramienta directamente de la tabla de herramientas. Introducción: 0...99999,9 alternativamente, un máximo de 255 caracteres Información adicional: "Supervisión de herramientas", Página 1871</p>

Ejemplo

11 TCH PROBE 430 MEDIR CIRC TALADROS ~	
Q273=+50	;CENTRO 1ER EJE ~
Q274=+50	;CENTRO SEGUNDO EJE ~
Q262=+80	;DIAMETRO NOMINAL ~
Q291=+0	;ANGULO 1ER TALADRO ~
Q292=+90	;ANGULO 2DO TALADRO ~
Q293=+180	;ANGULO 3ER TALADRO ~
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA ~
Q260=+10	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q288=+80.1	;TAMANO MAXIMO ~
Q289=+79.9	;TAMANO MINIMO ~
Q279=+0.15	;TOLERANC. 1ER CENTRO ~
Q280=+0.15	;TOLERANC. 2DO CENTRO ~
Q281=+1	;PROTOCOLO MEDIDA ~
Q309=+0	;PARO PGM SI ERROR ~
Q330=+0	;HERRAMIENTA

31.4.13 Ciclo 431 MEDIR PLANO

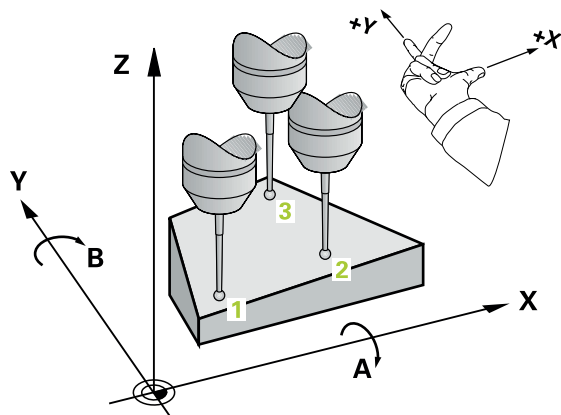
Programación ISO

G431

Aplicación

El ciclo de palpación **431** calcula el ángulo de un plano midiendo tres puntos e indica los valores en parámetros Q.

Desarrollo del ciclo



- 1 El control numérico posiciona el palpador en marcha rápida (valor de la columna **FMAX**) y con lógica de posicionamiento en el punto de palpación programado **1** y mide allí 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
- Información adicional:** "Lógica de posicionamiento", Página 1683
- 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 del parámetro Q	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)

Notas

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 rotativos se quedan a 0. Existe riesgo de colisión.

► Programar **SYM (SEQ) +** o **SYM (SEQ) -**

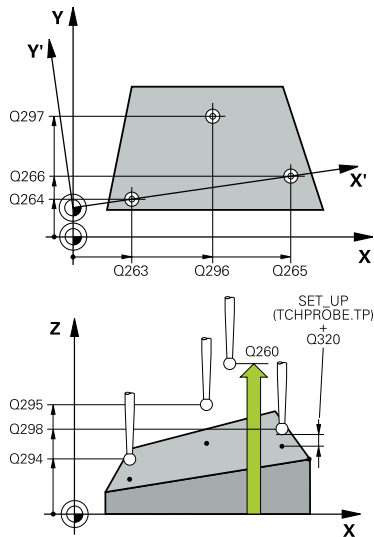
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Para que el control numérico pueda calcular los valores angulares, los tres puntos de medida no deben estar en una recta.
- Al principio del ciclo, el control numérico anula el giro básico activado.

Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital
- 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 plano 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

Figura auxiliar



Parámetro

Q263 ¿1er punto de medición en eje 1?

Coordenada del primer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q264 ¿1er punto de medición en eje 2?

Coordenada del primer punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q294 ¿1er punto medición eje 3?

Coordenada del primer punto de palpación en el eje de palpación. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q265 ¿2do punto de medición en eje 1?

Coordenada del segundo punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q266 ¿2do punto de medición en eje 2?

Coordenada del segundo punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q295 ¿2do punto de medición en eje 3?

Coordenada del segundo punto de palpación en el eje de palpación. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q296 ¿3er punto de medición en eje 1?

Coordenada del tercer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q297 ¿3er punto de medición en eje 2?

Coordenada del tercer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q298 ¿3er punto de medición en eje 3?

Coordenada del tercer punto de palpación en el eje de palpación. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Figura auxiliar**Parámetro****Q260 Altura de seguridad?**

Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utilaje). El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q281 ¿Protocolo medida (0/1/2)?

Determinar si el control numérico debe elaborar un resultado de medición:

0: No elaborar resultado de la medición

1: Crear resultado de medición: El control numérico guarda el **fichero de protocolo TCHPR431.TXT** en la misma carpeta en la que se encuentra el programa NC correspondiente.

2: Interrumpir la ejecución del programa y entregar el resultado de medición en la pantalla del control numérico. Continuar el programa NC con la tecla **NC start**

Introducción: **0, 1, 2**

Ejemplo

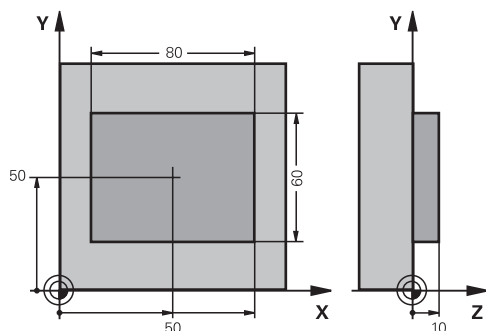
11 TCH PROBE 431 MEDIR PLANO ~	
Q263=+20	;1ER PUNTO EN EJE 1 ~
Q264=+20	;1ER PUNTO EN EJE 2 ~
Q294=+10	;1ER PUNTO EJE 3 ~
Q265=+50	;SEGUNDO PTO. 1ER EJE ~
Q266=+80	;2. PUNTO 2. EJE ~
Q295=+0	;2. PUNTO 3ER EJE ~
Q296=+90	;3ER PUNTO 1ER EJE ~
Q297=+35	;3ER PUNTO 2. EJE ~
Q298=+12	;3ER PUNTO 3ER EJE ~
Q320=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q260=+5	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q281=+1	;PROTOCOLO MEDIDA

31.4.14 Ejemplos de programación

Ejemplo: Medir y repasar isla rectangular

Ejecución del programa

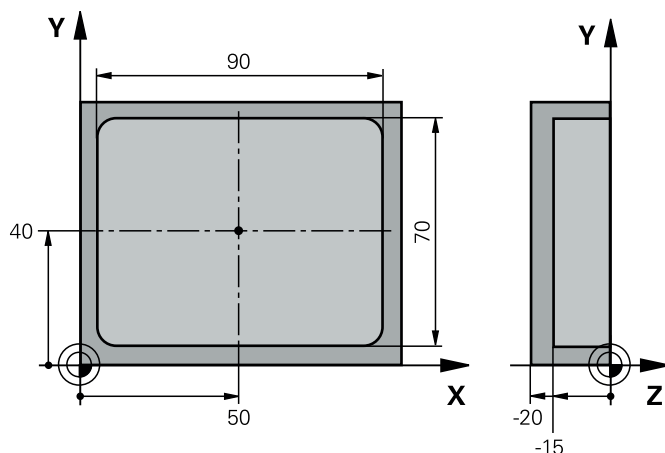
- Desbaste de la isla rectangular con una sobremedida de 0,5 mm
- Medir isla rectangular
- Acabado de la isla rectangular teniendo en cuenta los valores de medición



0 BEGIN PGM TOUCHPROBE MM	
1 TOOL CALL 5 Z S6000	; Llamada de herramienta mecanizado previo
2 Q1 = 81	; Longitud del rectángulo en X (cota de desbaste)
3 Q2 = 61	; Longitud del rectángulo en Y (cota de desbaste)
4 L Z+100 R0 FMAX M3	; Retirar la herramienta
5 CALL LBL 1	; Llamar subprograma para el mecanizado
6 L Z+100 R0 FMAX	; Retirar la herramienta
7 TOOL CALL 600 Z	; Llamar al palpador digital
8 TCH PROBE 424 MEDIC. ISLA RECT. ~	
Q273=+50 ;CENTRO 1ER EJE ~	
Q274=+50 ;CENTRO SEGUNDO EJE ~	
Q282=+80 ;1A LONGITUD LATERAL ~	
Q283=+60 ;2A LONGITUD LATERAL ~	
Q261=-5 ;ALTURA MEDIDA ~	
Q320=+0 ;DISTANCIA SEGURIDAD ~	
Q260=+30 ;ALTURA DE SEGURIDAD ~	
Q301=+0 ;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=+0 ;PROTOCOLO MEDIDA ~	
Q309=+0 ;PARO PGM SI ERROR ~	
Q330=+0 ;HERRAMIENTA	

9 Q1 = Q1 - Q164	; Calcular la longitud en X mediante la desviación medida
10 Q2 = Q2 - Q165	; Calcular la longitud en Y mediante la desviación medida
11 L Z+100 R0 FMAX	; Retirar palpador digital
12 TOOL CALL 25 Z S8000	; Llamada de herramienta Acabado
13 L Z+100 R0 FMAX M3	; Retirar la herramienta, final del programa
14 CALL LBL 1	; Llamar subprograma para el mecanizado
15 L Z+100 R0 FMAX	
16 M30	
17 LBL 1	; Subprograma con ciclo de mecanizado Isla rectangular
18 CYCL DEF 256 ISLAS RECTANGULARES ~	
Q218=+Q1 ;1A LONGITUD LATERAL ~	
Q424=+82 ;COTA PIEZA BRUTO 1 ~	
Q219=+Q2 ;2A LONGITUD LATERAL ~	
Q425=+62 ;COTA PIEZA BRUTO 2 ~	
Q220=+0 ;RADIO / CHAFLAN ~	
Q368=+0.1 ;SOBREMEDIDA LATERAL ~	
Q224=+0 ;ANGULO GIRO ~	
Q367=+0 ;POSICION ISLA ~	
Q207=+500 ;AVANCE DE FRESADO ~	
Q351=+1 ;TIPO DE FRESADO ~	
Q201=-10 ;PROFUNDIDAD ~	
Q202=+5 ;PASO PROFUNDIZACION ~	
Q206=+3000 ;AVANCE PROFUNDIDAD ~	
Q200=+2 ;DISTANCIA SEGURIDAD ~	
Q203=+10 ;COORD. SUPERFICIE ~	
Q204=+20 ;2A DIST. SEGURIDAD ~	
Q370=+1 ;SOLAPAM. TRAYECTORIA ~	
Q437=+0 ;POSICION APROXIMACION ~	
Q215=+0 ;TIPO MECANIZADO ~	
Q369=+0 ;SOBREMEDIDA PROFUND. ~	
Q338=+20 ;PASADA PARA ACABADO ~	
Q385=+500 ;AVANCE ACABADO	
19 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	; Llamada al ciclo
20 LBL 0	; Fin del subprograma
21 END PGM TOUCHPROBE MM	

Ejemplo: medir cajera rectangular, registrar resultados de medición



0 BEGIN PGM TOUCHPROBE_2 MM	
1 TOOL CALL 600 Z	; Llamada de herramienta palpador
2 L Z+100 R0 FMAX	; Retirar palpador digital
3 TCH PROBE 423 MEDIC. CAJERA RECT. ~	
Q273=+50	;CENTRO 1ER EJE ~
Q274=+40	;CENTRO SEGUNDO EJE ~
Q282=+90	;1A LONGITUD LATERAL ~
Q283=+70	;2A LONGITUD LATERAL ~
Q261=-5	;ALTURA MEDIDA ~
Q320=+2	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q260=+20	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q301=+0	;IR ALTURA SEGURIDAD ~
Q284=+90.15	;TAMANO MAX. 1ER LADO ~
Q285=+89.95	;TAMANO MIN 1ER LADO ~
Q286=+70.1	;TAMANO MAX 2DO LADO ~
Q287=+69.9	;TAMANO MIN 2DO LADO ~
Q279=+0.15	;TOLERANC. 1ER CENTRO ~
Q280=+0.1	;TOLERANC. 2DO CENTRO ~
Q281=+1	;PROTOCOLO MEDIDA ~
Q309=+0	;PARO PGM SI ERROR ~
Q330=+0	;HERRAMIENTA
4 L Z+100 R0 FMAX	; Retirar la herramienta, final del programa
5 M30	
6 END PGM TOUCHPROBE_2 MM	

31.5 Funciones especiales de los ciclos de palpación

31.5.1 Principios básicos

Resumen



El control numérico debe estar preparado por el fabricante de la máquina para el empleo del palpador digital.

HEIDENHAIN solo garantiza el funcionamiento de los ciclos de palpación si se utilizan palpadores digitales HEIDENHAIN.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

El control numérico proporciona los siguientes ciclos para la aplicación especial siguiente:

Ciclo	Llamada	Información adicional
3 MEDIR ■ Ciclo de palpación para crear ciclos de fabricante	DEF activo	Página 1928
4 MEDIR 3D ■ Medir una posición cualquiera	DEF activo	Página 1930
444 PALPAR 3D ■ Medir una posición cualquiera ■ Cálculo de la desviación con respecto a las coordenadas nominales	DEF activo	Página 1933
441 PALPADO RAPIDO ■ Ciclo de palpación para definir diversos parámetros de palpación	DEF activo	Página 1939
1493 PALPAR EXTRUSION ■ Ciclo de palpación para definir una extrusión ■ La dirección, el número y la longitud de las extrusiones se pueden programar	DEF activo	Página 1941

31.5.2 Ciclo 3 MEDIR

Programación ISO

La sintaxis NC solo está disponible en Klartext.

Aplicación

El ciclo de palpación **3** calcula cualquier posición de la pieza en cualquier dirección de palpación. Al contrario que otros ciclos de palpación, es posible introducir directamente en el ciclo **3** el recorrido de medición **DIST** y el avance de medición **F**. También el retroceso hasta alcanzar el valor de medición se consigue a través del valor introducible **MB**.

Desarrollo del ciclo

- 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**

Notas



El funcionamiento exacto del ciclo de palpación **3** lo determina el fabricante de la máquina o un fabricante de software que utiliza 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 palpación **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

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>¿Nº parámetro para resultado?</p> <p>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.</p> <p>Introducción: 0...1999</p>
	<p>¿Eje palpación?</p> <p>Eje de palpación: introducir el eje en cuya dirección deba realizarse la palpación, confirmar con la tecla ENT.</p> <p>Introducción: X, Y o Z</p>
	<p>¿Angulo de palpación?</p> <p>Este ángulo sirve para definir la dirección de palpación. El ángulo se refiere al eje de palpación. Confirmar con la tecla ENT.</p> <p>Introducción: -180...+180</p>
	<p>¿Trayectoria máxima?</p> <p>Introducir trayectoria de desplazamiento, hasta dónde debe desplazarse el palpador desde el punto inicial, confirmar con tecla ENT.</p> <p>Introducción: 0...999999999</p>
	<p>Medir avance</p> <p>Introducir avance de medida en mm/min.</p> <p>Introducción: 0...3000</p>
	<p>¿Distancia retracción máxima?</p> <p>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.</p> <p>Introducción: 0...999999999</p>
	<p>¿Sist. de ref.? (0=ACT/1=REF)</p> <p>Determinar 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):</p> <p>0: Palpar en el sistema actual y guardar el resultado de medición en el sistema REAL</p> <p>1: Palpar en el sistema REF fijo de la máquina. Guardar el resultado de medición en el sistema REF</p> <p>Introducción: 0, 1</p>

Figura auxiliar**Parámetro****¿Modo de fallo? (0=AUS/1=EIN)**

Determinar si el control debe emitir un mensaje de error o no al principio del ciclo con el vástago desviado. Si se ha seleccionado el modo **1**, el control numérico guarda en el 4.º parámetro de resultados el valor **-1** y sigue mecanizando el ciclo:

0: Emitir mensaje de error

1: No emitir ningún mensaje de error

Introducción: **0, 1**

Ejemplo

11 TCH PROBE 3.0 MEDIR

12 TCH PROBE 3.1 Q1

13 TCH PROBE 3.2 X ANGULO:+15

14 TCH PROBE 3.3 ABST+10 F100 MB1 SISTEMA REFERENCIA:0

15 TCH PROBE 3.4 ERRORMODE1

31.5.3 Ciclo 4 MEDIR 3D**Programación ISO**

La sintaxis NC solo está disponible en Klartext.

Aplicación

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 palpación, es posible introducir directamente en el ciclo **4** la trayectoria y el avance de palpación. También el retroceso tras alcanzar el valor de palpación se realiza según un valor introducible.

El ciclo **4** es un ciclo de ayuda que puede utilizar para realizar movimientos de palpación con cualquier palpador digital (TS o TT). El control numérico no dispone de ningún ciclo, con el cual se pueda calibrar el palpador TS en cualquier dirección de palpación.

Desarrollo del ciclo

- 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



Durante el posicionamiento previo, tener en cuenta que el control numérico desplaza el punto central de la bola de palpación sin corregir a la posición definida.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si el control numérico no ha podido calcular ningún punto de palpación válido, el 4.º parámetro de resultados obtiene el valor -1. El control numérico **no** interrumpe el programa. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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.
 - Tener en cuenta que, básicamente, el control numérico siempre describe cuatro parámetros Q consecutivos.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>¿Nº parámetro para resultado?</p> <p>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.</p> <p>Introducción: 0...1999</p>
	<p>¿Recorr. med. relativo en X?</p> <p>Parte X del vector direccional en cuya dirección debe desplazarse el palpador digital.</p> <p>Introducción: -999999999...+999999999</p>
	<p>¿Recorr. med. relativo en Y?</p> <p>Parte Y del vector direccional en cuya dirección debe desplazarse el palpador digital.</p> <p>Introducción: -999999999...+999999999</p>
	<p>¿Recorr. med. relativo en Z?</p> <p>Parte Z del vector direccional en cuya dirección debe desplazarse el palpador digital.</p> <p>Introducción: -999999999...+999999999</p>
	<p>¿Trayectoria máxima?</p> <p>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.</p> <p>Introducción: -999999999...+999999999</p>
	<p>Medir avance</p> <p>Introducir avance de medida en mm/min.</p> <p>Introducción: 0...3000</p>
	<p>¿Distancia retracción máxima?</p> <p>Trayectoria de desplazamiento en sentido contrario a la dirección de palpación, tras la que se ha desviado el palpador.</p> <p>Introducción: 0...999999999</p>
	<p>¿Sist. de ref.? (0=ACT/1=REF)</p> <p>Determinar 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):</p> <p>0: Guardar el resultado de la medición en el sistema REAL</p> <p>1: Guardar el resultado de la medición en el sistema REF</p> <p>Introducción: 0, 1</p>

Ejemplo

11 TCH PROBE 4.0 MEDIR 3D

12 TCH PROBE 4.1 Q1

13 TCH PROBE 4.2 IX-0.5 IY-1 IZ-1

14 TCH PROBE 4.3 ABST+45 F100 MB50 SISTEMA REFERENCIA:0

31.5.4 Ciclo 444 PALPAR 3D

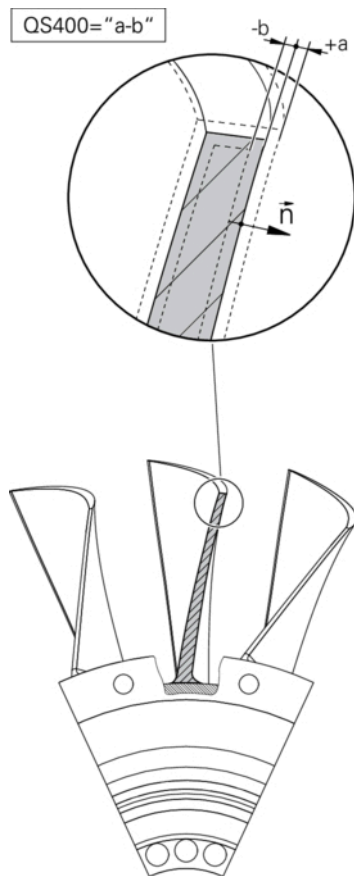
Programación ISO

G444

Aplicación



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



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 nominal: distancia = Radio de la bola de palpación + Valor **SET_UP** de la tabla tchprobe.tp (TNC:\table\tchprobe.tp) + **Q320**. El posicionamiento previo tiene en cuenta una altura segura.

Información adicional: "Ejecutar ciclos de palpación", Página 1683

- 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**

Parámetro de resultado

El control numérico guarda los resultados del proceso de palpación en los parámetros siguientes:

Número del parámetro Q	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 <ul style="list-style-type: none"> ■ Inferior a 0 = Medida insuficiente ■ Superior a 0 = Medida excesiva
Q183	Estado de la pieza: <ul style="list-style-type: none"> ■ - 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»)

Notas

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Para obtener resultados exactos en función del palpador digital utilizado, debe realizarse una calibración 3D antes de ejecutar el ciclo **444**. Para una calibración 3D es necesaria la opción #92 **3D-ToolComp**.
- El ciclo **444** crea un protocolo de medición en formato HTML.
- Se emite un mensaje de error cuando antes de ejecutar el ciclo **444** está activo el ciclo **8 ESPEJO**, el ciclo **11 FACTOR ESCALA** o el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- 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 los parámetros de devolución con los valores medidos.

Información adicional: "Aplicación", Página 1933

- Mediante el parámetro Q **Q183** se establece el estado de la pieza Correcto / Volver a mecanizar / Rechazo, independientemente del parámetro **Q309**.

Información adicional: "Aplicación", Página 1933

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- 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.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q263 ¿1er punto de medición en eje 1? Coordenada del primer punto de palpación en el eje principal del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q264 ¿1er punto de medición en eje 2? Coordenada del primer punto de palpación en el eje auxiliar del espacio de trabajo. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q294 ¿1er punto medición eje 3? Coordenada del primer punto de palpación en el eje de palpación. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>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. Introducción: -10...+10</p>
	<p>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. Introducción: -10...+10</p>
	<p>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. Introducción: -10...+10</p>
	<p>Q320 Distancia de seguridad? Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. Q320 actúa de forma aditiva a la columna SET_UP de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q260 Altura de seguridad? Coordenada en el eje de la herramienta en la cual no se puede producir ninguna colisión entre el palpador y la pieza (utillaje). El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -99999.9999...+99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>

Figura auxiliar**Parámetro****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 nominal y la coordenada real del componente. (La normal a la superficie viene definida por **Q581 - Q583**, la coordenada nominal viene definida por **Q263, Q264, Q294**) El valor de la tolerancia se descompone proporcionalmente en el eje en función del vector normal:

Ejemplos

- **Ejemplo:QS400 ="0,4-0,1"** significa: medida superior = Coordenada nominal +0,4, medida inferior = Coordenada nominal -0,1. Para el ciclo resulta el siguiente rango de tolerancia: "Coordenada nominal +0,4" hasta "Coordenada nominal -0,1"
- **Ejemplo:QS400 ="0,4"** significa: medida superior = Coordenada nominal +0,4, medida inferior = Coordenada nominal. Para el ciclo resulta el siguiente rango de tolerancia: "Coordenada nominal +0,4" hasta "Coordenada nominal".
- **Ejemplo:QS400 ="-0,1"** significa: medida superior = Coordenada nominal, medida inferior = Coordenada nominal -0,1. Para el ciclo resulta el siguiente rango de tolerancia: "Coordenada nominal" hasta "Coordenada nominal -0,1".
- **QS400 =" "** significa: No se tiene en cuenta la tolerancia.
- **QS400 ="0"** significa: No se tiene en cuenta la tolerancia.
- **QS400 ="0,1+0,1"** significa: No se tiene en cuenta la tolerancia.

Introducción: Máx. **255** caracteres

Q309 Reacción con error tolerancia?

Determinar si el control numérico interrumpe la ejecución del programa y emite un mensaje al calcular la desviación:

0: No interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia, no emitir un mensaje

1: Interrumpir la ejecución del programa al sobrepasar la tolerancia, emitir un mensaje

2: Si la coordenada real hallada se encuentra por debajo de la coordenada nominal 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

Introducción: **0, 1, 2**

Ejemplo

11 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

31.5.5 Ciclo 441 PALPADO RAPIDO**Programación ISO****G441****Aplicación**

Con el ciclo de palpación **441** se pueden configurar globalmente diferentes parámetros de palpación, como por ejemplo el avance de posicionamiento, para todos los ciclos de palpación que se utilicen a continuación.



El ciclo **441** fija los parámetros para los ciclos de palpación. Este ciclo no ejecuta movimientos de la máquina.

Notas

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- **END PGM, M2** y **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**.

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina **maxTouchFeed** (núm. 122602), el fabricante puede limitar el avance. En este parámetro de máquina se define el avance máximo absoluto.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q396 ¿Avance de posicionamiento? Determinar con qué avance ejecuta el control numérico los movimientos de posicionamiento del palpador digital. Introducción: 0...99999,999</p>
	<p>Q397 ¿Prepos. con marcha rápida de máquina? Determinar si el control numérico desplaza con avance FMAX (marcha rápida de la máquina) al posicionar previamente el palpador digital: 0: Preposicionar con el avance de Q396 1: Preposicionar con la marcha rápida de máquina FMAX Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q399 ¿Seguimiento ángulo (0/1)? Determinar si el control numérico orienta el palpador digital antes de cada proceso de palpación: 0: No orientar 1: Antes de cada proceso de palpación, orientar el cabezal (aumenta la precisión) Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q400 ¿Interrupción automática? Determinar si, tras un ciclo de palpación para medición automática de la pieza, el control numérico interrumpe la ejecución del programa y emite los resultados de medición en la pantalla: 0: No interrumpir la ejecución del programa, incluso si en el ciclo de palpación correspondiente se selecciona la emisión en pantalla de los resultados de medición 1: Interrumpir la ejecución del programa, emitir los resultados de medición en la pantalla. A continuación, con NC start puede proseguir con la ejecución del programa Introducción: 0, 1</p>

Ejemplo

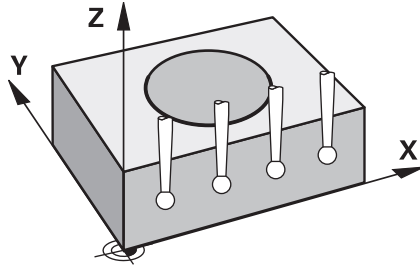
11 TCH PROBE 441 PALPADO RAPIDO ~	
Q396=+3000	;AVANCE POSICIONAM. ~
Q397=+0	;SELECCION AVANCE ~
Q399=+1	;SEGUIMIENTO ANGULO ~
Q400=+1	;INTERRUPCION

31.5.6 Ciclo 1493 PALPAR EXTRUSION

Programación ISO

G1493

Aplicación



Con el ciclo **1493** se pueden repetir los puntos de palpación de determinados ciclos de palpación a lo largo de una recta. La dirección, la longitud y el número de repeticiones se definen en el ciclo.

Con las repeticiones se pueden ejecutar, p. ej. varias mediciones a diferentes alturas para comprobar si hay desviaciones provocadas por retrasos en la herramienta. La extrusión también se puede utilizar para una mayor precisión a la hora de palpar. Con más puntos de medición, se puede determinar más fácilmente si existe ensuciamiento en la pieza o en superficies grandes.

Para activar las repeticiones para algunos puntos de palpación, definir el ciclo **1493** antes del ciclo de palpación. Según la definición, este ciclo permanece activo solo durante el siguiente ciclo o durante todo el programa NC. El control numérico interpreta la extrusión en el sistema de coordenadas de introducción **I-CS**.

Los siguientes ciclos pueden ejecutar una extrusión

- **PALPAR PLANO** (ciclo **1420**, DIN/ISO: **G1420**, opción #17), ver Página 1699
- **PALPAR ARISTA** (ciclo **1410**, DIN/ISO: **G1410**), ver Página 1706
- **PALPAR DOS CIRCULOS** (ciclo **1411**, DIN/ISO: **G1411**), ver Página 1713
- **PALPAR ARISTA OBLICUA** (ciclo **1412**, DIN/ISO: **G1412**), ver Página 1722
- **PALPAR PUNTO DE CORTE** (ciclo **1416**, DIN/ISO: **G1416**), ver Página 1731
- **PALPAR POSICION** (ciclo **1400**, DIN/ISO: **G1400**), ver Página 1770
- **PALPAR CIRCULO** (ciclo **1401**, DIN/ISO: **G1401**), ver Página 1775
- **PROBE SLOT/RIDGE** (ciclo **1404**, DIN/ISO: **G1404**), ver Página 1784
- **PROBE POSITION OF UNDERCUT** (ciclo **1430**, DIN/ISO: **G1430**), ver Página 1789
- **PROBE SLOT/RIDGE UNDERCUT** (ciclo **1434**, DIN/ISO: **G1434**), ver Página 1794

Parámetro de resultado

El control numérico guarda resultados del ciclo de palpación en los siguientes parámetros Q:

Número del parámetro Q	Significado
Q970	Desviación máxima de la línea ideal del punto de palpación 1
Q971	Desviación máxima de la línea ideal del punto de palpación 2
Q972	Desviación máxima de la línea ideal del punto de palpación 3
Q973	Desviación máxima del diámetro 1
Q974	Desviación máxima del diámetro 2

Parámetros QS

Además del parámetro de devolución **Q97x**, el control numérico guarda resultados individuales en los parámetros **QS97x**. El control numérico guarda los resultados de todos los puntos de medición de **una** extrusión en los parámetros QS correspondientes. Cada resultado tiene una longitud de diez caracteres y está separado del resto por un espacio en blanco. De este modo, el control numérico puede transformar fácilmente los valores del programa NC mediante procesamiento de cadenas de texto y utilizarlos para evaluaciones especiales automatizadas.

Resultado en un parámetro QS:

QS970 = "0,12345678 -1,1234567 -2,1234567 -3,12345678"

Información adicional: "Funciones de secuencia de caracteres", Página 1476

Función de protocolo (LOG)

Después del mecanizado, el control numérico crea un protocolo como archivo HTML. El protocolo contiene los resultados de la desviación 3D como gráfico y tabla. El control numérico guarda el protocolo en la misma carpeta en la que se encuentra el programa NC.

En función del ciclo, el protocolo contiene la siguiente información en el eje principal, auxiliar y de herramienta, así como en el centro del círculo y el diámetro:

- Dirección de palpación real (como vector en el sistema de introducción). El valor del vector se corresponde con el recorrido de palpación configurado
- Coordenada nominal definida
- Cota superior e inferior y desviación medida a lo largo del vector normal
- Coordenada real hallada
- Representación por colores de los valores:
 - Verde: Bien
 - Naranja: retocar
 - Rojo: Rechazo
- Puntos de extrusión

Puntos de extrusión:

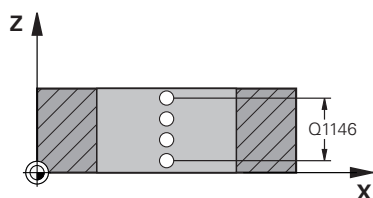
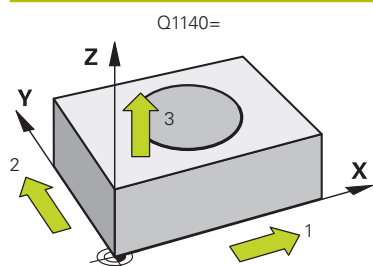
El eje horizontal representa la dirección de extrusión. Los puntos azules son los puntos de medición individuales. Las líneas rojas muestran los límites inferiores y superiores de las dimensiones. Si un valor sobrepasa la introducción de tolerancia, el control numérico marca el área de la gráfica en rojo.

Notas

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Si **Q1145>0** y **Q1146=0**, el control numérico ejecuta el número de puntos de extrusión en la misma posición.
- Si se lleva a cabo una extrusión con el ciclo **1401 PALPAR CIRCULO** o **1411 PALPAR DOS CIRCULOS** la dirección de extrusión **Q1140=+3** debe corresponder, de lo contrario, el control numérico emite un mensaje de error.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q1140 ¿Dirección para extrusión (1-3)?

- 1: Extrusión en la dirección del eje principal
 - 2: Extrusión en la dirección del eje auxiliar
 - 3: Extrusión en la dirección del eje de la herramienta
- Introducción: 1, 2, 3

Q1145 ¿Número de puntos de extrusión?

- Número de puntos de medición que repite el ciclo en la longitud de extrusión **Q1146**.
- Introducción: 1...99

Q1146 ¿Longitud extrusión?

- Longitud a la que se repiten los puntos de medición.
- Introducción: -99...+99

Q1149 Extrusión: ¿vida útil modal?

- Efecto del ciclo:
- 0: La extrusión solo tiene efecto en el siguiente ciclo.
 - 1: La extrusión actúa hasta el final del programa NC.
- Introducción: -99...+99

Ejemplo

11 TCH PROBE 1493 PALPAR EXTRUSION ~	
Q1140=+3	;DIRECCION EXTRUSION ~
Q1145=+1	;PUNTOS DE EXTRUSION ~
Q1146=+0	;LONGITUD EXTRUSION ~
Q1149=+0	;EXTRUSION MODAL

31.6 Calibración de los ciclos de palpación

31.6.1 Principios básicos

Resumen



El control numérico debe estar preparado por el fabricante de la máquina para el empleo del palpador digital.

HEIDENHAIN solo garantiza el funcionamiento de los ciclos de palpación si se utilizan palpadores digitales HEIDENHAIN.

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:

Ciclo	Llamada	Información adicional
461 CALIBRAR TS LONGITUDINALMENTE ■ Calibrar longitud	DEF activo	Página 1946
462 CALIBRAR TS EN ANILLO ■ Calcular el radio con un anillo de calibración ■ Calcular el decalaje del centro con un anillo de calibración	DEF activo	Página 1947
463 CALIBRAR TS EN ISLA ■ Calcular el radio con un vástago o un mandril de calibración ■ Calcular el decalaje del centro con un vástago o un mandril de calibración	DEF activo	Página 1951
460 CALIBRAR TS EN BOLA ■ Calcular el radio con una bola de calibración ■ Calcular el decalaje del centro con una bola de calibración	DEF activo	Página 1954

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

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 calibrar longitudes y para radios.



- 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.
- Comprobar que el número del palpador digital de la tabla de herramientas y el número del palpador digital de la tabla de palpación sean idénticos.

Información adicional: "Tabla de palpación tchprobe.tp", Página 2129

Visualización de los valores calibrados

El control numérico guarda la longitud y el radio activos del palpador digital 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).

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**.

31.6.2 Ciclo 461 CALIBRAR TS LONGITUDINALMENTE

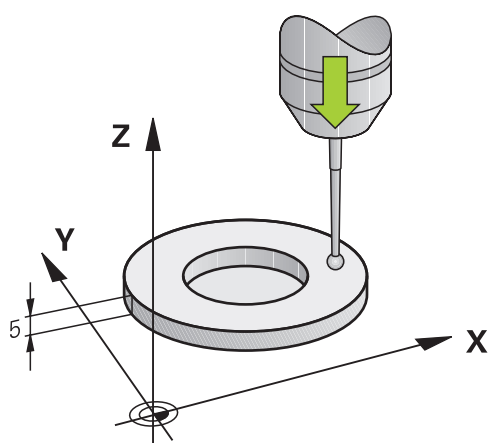
Programación ISO

G461

Aplicación



Rogamos consulte el manual de la máquina.




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**.

Desarrollo del ciclo

- 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 digital)
- 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

Notas

 HEIDENHAIN solo garantiza el funcionamiento de los ciclos de palpación si se utilizan palpadores digitales HEIDENHAIN.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

- 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, la superficie plana del cabezal. El fabricante también puede disponer el punto de referencia de la herramienta en una posición distinta.
- Durante el proceso de calibración se crea automáticamente un protocolo de medición. Este protocolo lleva el nombre de TCHPRAUTO.html.

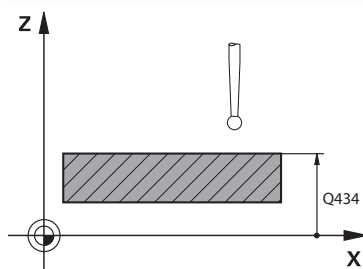
Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Parámetros de ciclo

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q434 ¿Punto referencia para longitud?

Referencia para la longitud (p. ej. altura aro de ajuste) El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Ejemplo

```
11 TCH PROBE 461 CALIBRAR TS LONGITUDINALMENTE ~
Q434=+5 ;PUNTO DE REFERENCIA
```

31.6.3 Ciclo 462 CALIBRAR TS EN ANILLO

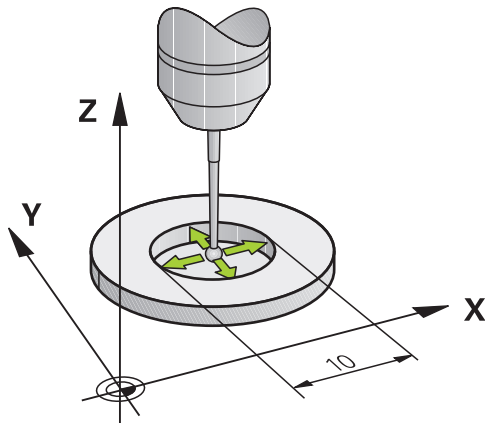
Programación ISO

G462

Aplicación



Rogamos consulte 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 orientación posible 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** en la tabla de palpación)
- Es posible cualquier orientación (por ejemplo, sistemas infrarrojos de HEIDENHAIN): Rutina de palpación: véase "Es posible la orientación en dos direcciones"

Notas



Para determinar el decalaje del centro de la bola de palpación, el control numérico debe estar preparado por el fabricante.

La propiedad que determina si 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 el funcionamiento de los ciclos de palpación si se utilizan palpadores digitales HEIDENHAIN.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

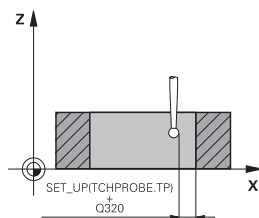
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.
- Únicamente se puede determinar el decalaje del centro con un palpador apto para ello.
- Durante el proceso de calibración se crea automáticamente un protocolo de medición. Este protocolo lleva el nombre de TCHPRAUTO.html.

Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q407 ¿Radio exacto anillo calibrac.?

Introduzca el radio del anillo de calibración.

Introducción: **0.0001...99.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q423 ¿Número de captaciones?

Número de puntos de medición sobre el diámetro. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **3...8**

Q380 Ángulo ref. eje princ.?

Ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el primer punto de palpación. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **0...360**

Ejemplo

11 TCH PROBE 462 CALIBRAR TS EN ANILLO ~	
Q407=+5	;RADIO DEL ANILLO ~
Q320=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q423=+8	;NUM. PALPADORES ~
Q380=+0	;ANGULO REFERENCIA

31.6.4 Ciclo 463 CALIBRAR TS EN ISLA

Programación ISO

G463

Aplicación



Rogamos consulte el manual de la máquina.

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 orientación posible 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 en la tabla de palpación)
- Es posible cualquier orientación (p. ej., sistemas de palpación por infrarrojos de HEIDENHAIN): Rutina de palpación: ver "Es posible la orientación en dos direcciones"

Indicación



Para determinar el decalaje del centro de la bola de palpación, el control numérico debe estar preparado por el fabricante.

La propiedad que determina si el palpador digital se puede orientar ya viene predefinida en los palpadores digitales de HEIDENHAIN. El fabricante de la máquina configura otros palpadores.

HEIDENHAIN solo garantiza el funcionamiento de los ciclos de palpación si se utilizan palpadores digitales HEIDENHAIN.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

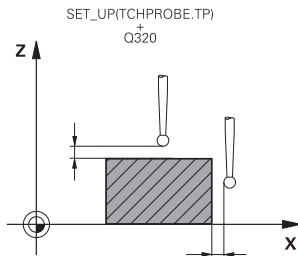
- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en los modos de mecanizado **FUNCTION MODE MILL** y **FUNCTION MODE TURN** y **FUNCTION DRESS**.
- Únicamente se puede determinar el decalaje del centro con un palpador apto para ello.
- Durante el proceso de calibración se crea automáticamente un protocolo de medición. Este protocolo lleva el nombre de TCHPRAUTO.html.

Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo debe haberse programado una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q407 ¿Radio exacto pivote calibrac.?

Diámetro del anillo de ajuste

Introducción: **0.0001...99.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. **Q320** actúa de forma aditiva a la columna **SET_UP** de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?

Fijar cómo debe desplazarse el palpador entre puntos de medición:

0: Desplazar a la altura de medición entre los puntos de medición

1: Desplazar a la altura segura entre los puntos de medición

Introducción: **0, 1**

Q423 ¿Número de captaciones?

Número de puntos de medición sobre el diámetro. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **3...8**

Q380 Ángulo ref. eje princ.?

Ángulo entre el eje principal del plano de mecanizado y el primer punto de palpación. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **0...360**

Ejemplo

11 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

31.6.5 Ciclo 460 CALIBRAR TS EN BOLA (opción #17)

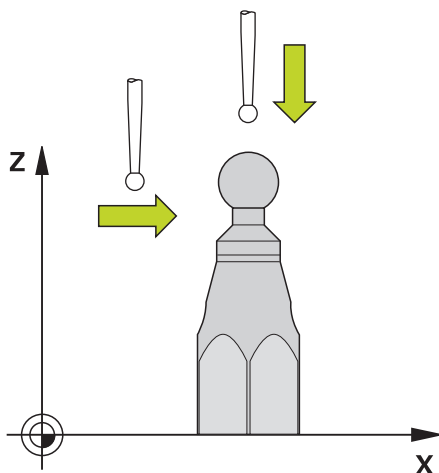
Programación ISO

G460

Aplicación



Rogamos consulte el manual de la máquina.



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.

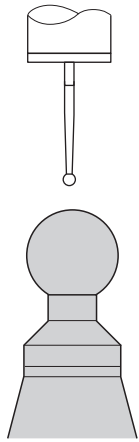
Mediante el ciclo **460** se puede calibrar un sistema de palpación 3D con función de conmutación en una bola de calibración exacta.

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 herramientas, 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 importante si se desea alcanzar una precisión muy alta con la palpación 3D, p. ej. en el ciclo **444**, o alinear gráficamente la pieza (opción #159).

Antes de calibrar un vástago sencillo:

Antes de iniciar el ciclo de calibración, se debe posicionar previamente el palpador digital:

- ▶ Definir el valor aproximado del radio R y de la longitud L del palpador digital
- ▶ Posicionar el palpador digital centrado en el espacio de trabajo, sobre la bola de calibración
- ▶ Posicionar el palpador en el eje de palpación aproximadamente a la altura de seguridad sobre la bola de calibración. La altura de seguridad se compone del valor de la tabla de palpación y del valor del ciclo.



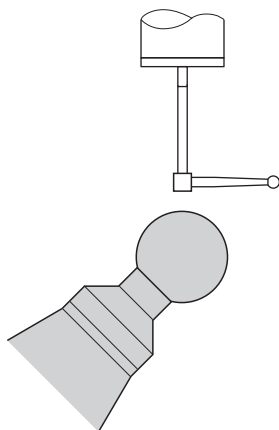
Posicionamiento previo con un vástago sencillo

Antes de calibrar un vástago en forma de L, hacer lo siguiente:

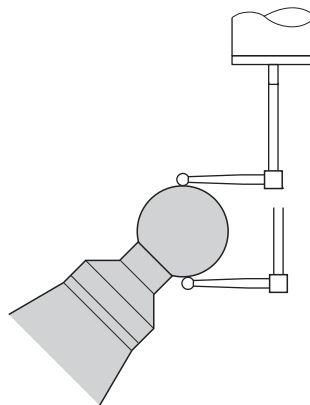
- ▶ Fijar la bola de calibración

i Al calibrar, la palpación debe ser posible tanto en el polo norte como en el polo sur. Si no lo es, el control numérico no podrá calcular el radio de la bola. Es necesario asegurarse de que no pueda producirse ninguna colisión.

- ▶ Definir los valores aproximados del radio **R** y de la longitud **L** del palpador digital. Estos se pueden calcular mediante un dispositivo de preajuste.
- ▶ Guardar el decalaje del centro aproximado en la tabla de palpación:
 - **CAL_OF1**: Longitud de la pluma
 - **CAL_OF2**: 0
- ▶ Cambiar el palpador digital y orientarlo paralelo al eje principal, p. ej. con el ciclo **13 ORIENTACION**
- ▶ Introducir el ángulo de calibración en la columna **CAL_ANG** de la tabla de palpación
- ▶ Posicionar el centro del palpador digital sobre el centro de la bola de calibración
- ▶ Como el vástago está acodado, la bola del palpador digital no se encuentra centrada sobre la bola de calibración.
- ▶ Posicionar el palpador digital en el eje de la herramienta aproximadamente a la altura de seguridad (valor de la tabla de palpación + valor del ciclo) sobre la bola de calibración

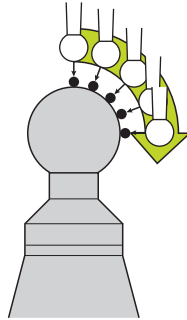


Posicionamiento previo con un vástago en forma de L



Calibración con un vástago en forma de L

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 El control numérico posiciona el palpador digital en el eje de palpación
- 5 El proceso de palpación se inicia y el control numérico empieza con la búsqueda del ecuador de la bola de calibración
- 6 Después de calcular el ecuador, comienza el cálculo del ángulo del cabezal para la calibración **CAL_ANG** (con vástago en forma de L)
- 7 Después de haber calculado **CAL_ANG**, comienza la calibración del radio
- 8 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 Después de calcular el ecuador, comienza el cálculo del ángulo del cabezal para la calibración **CAL_ANG** (con vástago en forma de L)
- 7 Después de haber calculado **CAL_ANG**, comienza la calibración del radio
- 8 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
- 9 El control numérico determina la longitud del palpador digital en el polo norte de la bola de calibración

10 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



- Con un vástago en forma de L, la calibración se lleva a cabo entre el polo norte y el sur.
- Para ejecutar una calibración de la longitud, debe conocerse la posición del punto central (**Q434**) de la bola de calibración con respecto al punto cero activo. Cuando no sea así, no se recomienda ejecutar la calibración de la longitud con el ciclo **460**.
- Un ejemplo de aplicación para la calibración de la longitud con el ciclo **460** es la calibración de dos palpadores digitales.

Notas



HEIDENHAIN solo garantiza el funcionamiento de los ciclos de palpación si se utilizan palpadores digitales HEIDENHAIN.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

- 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, la superficie plana del cabezal. El fabricante también puede disponer el punto de referencia de la herramienta en una posición distinta.
- En función de la precisión del posicionamiento previo, la búsqueda del ecuador de la bola de calibración precisa un número diferente de puntos de palpación.
- Para obtener resultados óptimos en cuanto a precisión con un vástago en forma de L, HEIDENHAIN recomienda llevar a cabo la palpación y la calibración con la misma velocidad. Tener en cuenta la posición del override de avance, en caso de que esté activado durante la palpación.
- Si se programa **Q455=0**, el control numérico no ejecuta ninguna calibración 3D.
- Si se programa de **Q455=1** a **30**, tiene lugar una calibración 3D del palpador digital. Al hacerlo se determinan desviaciones del comportamiento de la desviación en función de los diferentes ángulos. Si se emplea el ciclo **444**, debe ejecutarse antes una calibración 3D.
- Si se programa de **Q455=1** a **30**, se guarda 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**), en función del número de herramienta, se crea una referencia y la tabla asociada.

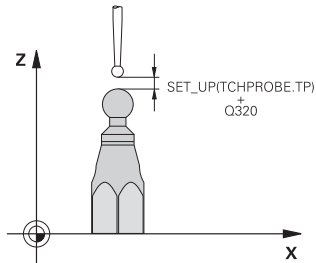
Indicaciones sobre programación

- Antes de definir el ciclo deberá programarse una llamada a la herramienta para la definición del eje del palpador digital.

Parámetros de ciclo

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar



Parámetro

Q407 ¿Radio exacto calibrac. esfera?

Introducir el radio exacto de la bola de calibración utilizada.

Introducción: **0.0001...99.9999**

Q320 Distancia de seguridad?

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. El valor actúa de forma incremental.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente **PREDEF.**

Q301 ¿Ir a altura de seguridad (0/1)?

Fijar cómo debe desplazarse el palpador entre puntos de medición:

0: Desplazar a la altura de medición entre los puntos de medición

1: Desplazar a la altura segura entre los puntos de medición

Introducción: **0, 1**

Q423 ¿Número de captaciones?

Número de puntos de medición sobre el diámetro. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **3...8**

Q380 Ángulo ref. eje princ.?

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. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **0...360**

Q433 Calibrar longitud (0/1)?

Determinar si el control también debe calibrar la longitud del sistema palpador después de calibrar el radio:

0: no calibrar la longitud del palpador digital

1: calibrar la longitud del palpador digital

Introducción: **0, 1**

Q434 ¿Punto referencia para longitud?

Coordenada del centro de la bola de calibración. Definición sólo se requiere para el caso de efectuar la calibración de la longitud. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Figura auxiliar**Parámetro****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.

Introducción: **0...30**

Ejemplo

11 TCH PROBE 460 TS 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

31.7 Calibrar automáticamente la cinemática de los ciclos de palpación

31.7.1 Fundamentos (opción #48)

Resumen



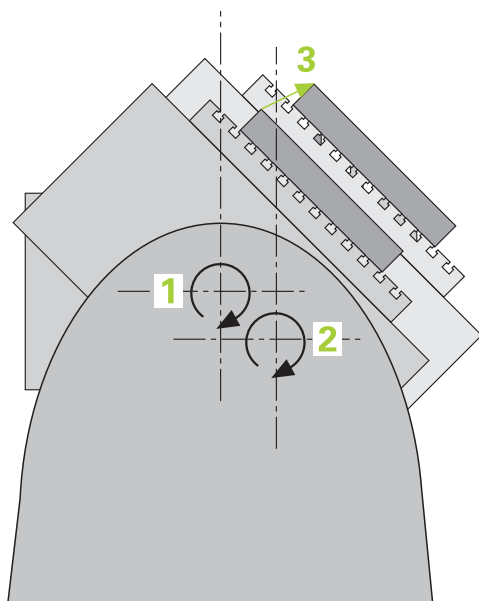
El control numérico debe estar preparado por el fabricante de la máquina para el empleo del palpador digital.

HEIDENHAIN solo garantiza el funcionamiento de los ciclos de palpación si se utilizan palpadores digitales HEIDENHAIN.

El control numérico dispone de ciclos, con los que se puede asegurar, restaurar, verificar y optimizar automáticamente la cinemática de la máquina:

Ciclo	Llamada	Información adicional
450 GUARDAR CINEMATICA (opción #48) <ul style="list-style-type: none"> ■ Copia de seguridad de la cinemática activa de la máquina ■ Restablecer la cinemática guardada previamente 	DEF activo	Página 1966
451 MEDIR CINEMATICA (opción #48) <ul style="list-style-type: none"> ■ Comprobación automática de la cinemática de la máquina ■ Optimizar la cinemática de la máquina 	DEF activo	Página 1969
452 COMPENSATION PRESET (opción #48) <ul style="list-style-type: none"> ■ Comprobación automática de la cinemática de la máquina ■ Optimización de la cadena de transformación cinemática de la máquina 	DEF activo	Página 1986
453 CINEMATICA RETICULA (opción #48, opción #52) <ul style="list-style-type: none"> ■ Comprobación automática en función de la posición del eje rotativo de la cinemática de la máquina ■ Optimizar la cinemática de la máquina 	DEF activo	Página 1998

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 1) y las relaciones cinemáticas reales que existen en la máquina (véase la figura 2). Estas desviaciones provocan un error en la pieza al posicionar los ejes rotativos (véase la figura 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.

Condiciones



Rogamos consulte el manual de la máquina.
Advanced Function Set 1 (opción #8) debe estar desbloqueada.
La opción #48 debe estar desbloqueada.
Tanto la máquina y el control deben estar preparados por el constructor de la máquina.

Condiciones para utilizar KinematicsOpt:



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

- Debe calibrarse el palpador 3D utilizado para la medición
- Los ciclos sólo 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)



HEIDENHAIN recomienda la utilización de las bolas de calibración **KKH 250 (Ref. 655475-01)** o **KKH 80 (Ref 655475-03)**, 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.

Notas



HEIDENHAIN solo garantiza la función de los ciclos de palpación si se utilizan sistemas de palpación de HEIDENHAIN.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Una modificación de la cinemática siempre tiene como consecuencia una modificación del punto de referencia. Los giros básicos se restablecen automáticamente a 0. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Tras una optimización, volver a fijar el punto de referencia

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina **mStrobeRotAxPos** (núm. 204803), el fabricante define el posicionamiento de los ejes rotativos. Si en el parámetro de máquina se ha determinado una función M, antes de iniciar uno de los ciclos KinematicsOpt (excepto **450**), se deben 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.

31.7.2 Ciclo 450 GUARDAR CINEMATICA (opción #48)

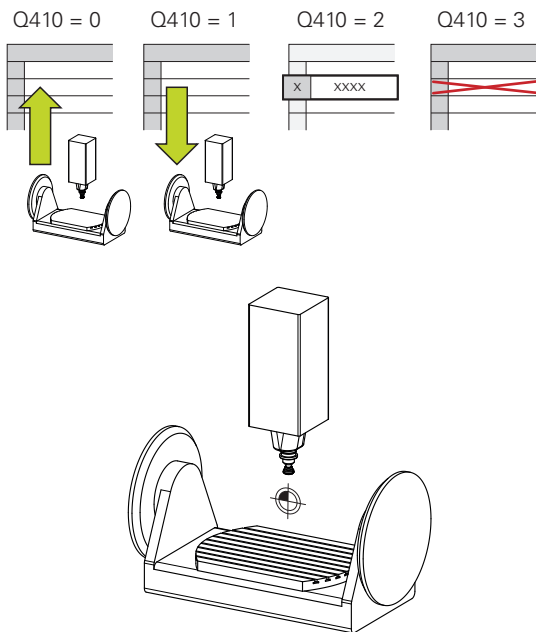
Programación ISO

G450

Aplicación



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



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.

Notas



Solo debería realizarse la copia de seguridad y el restablecimiento con el ciclo **450** cuando no haya activa ninguna cinemática del 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.

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.



Instrucciones de uso:

- Si no existe el fichero **TNC:\table\DATA450.KD**, se generará automáticamente al ejecutar el ciclo **450**.
- Debe tenerse en cuenta que es posible que eliminar ficheros vacíos con el nombre **TNC:\table\DATA450.KD** antes de iniciar el ciclo **450**. Si existe una tabla de almacenamiento vacía (**TNC:\table\DATA450.KD**) que todavía no contiene ninguna fila, al ejecutar el ciclo **450** se emite 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).

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q410 ¿Modo (0/1/2/3)?</p> <p>Determinar si se quiere retener una cinemática o restablecerla:</p> <p>0: Guardar la cinemática activa</p> <p>1: Restablecer una cinemática guardada</p> <p>2: Visualizar el estado del almacenamiento actual</p> <p>3: Eliminar una frase de datos</p> <p>Introducción: 0, 1, 2, 3</p>
	<p>Q409/QS409 ¿Denominación conjunto de datos?</p> <p>Número o nombre del identificador del conjunto de datos. 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). Para la búsqueda se pueden utilizar los siguientes comodines:</p> <p>?: Un solo carácter indeterminado</p> <p>\$.: Carácter alfabético individual (letra)</p> <p>#: Una sola cifra indeterminada</p> <p>*: Una cadena de caracteres indefinida de cualquier longitud</p> <p>Introducción 0...99999 alternativamente, máx. 255 caracteres. En total se dispone de 16 posiciones de memoria.</p>

Guardar la cinemática activa

11 TCH PROBE 450 GUARDAR CINEMATICA ~
Q410=+0 ;MODO ~
Q409=+947 ;DENOMINACION MEMORIA

Restaurar conjuntos de datos

11 TCH PROBE 450 GUARDAR CINEMATICA ~
Q410=+1 ;MODO ~
Q409=+948 ;DENOMINACION MEMORIA

Mostrar todos los conjuntos de datos guardados

11 TCH PROBE 450 GUARDAR CINEMATICA ~
Q410=+2 ;MODO ~
Q409=+949 ;DENOMINACION MEMORIA

Borrar conjuntos de datos

11 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

31.7.3 Ciclo 451 MEDIR CINEMATICA (opción #48)

Programación ISO

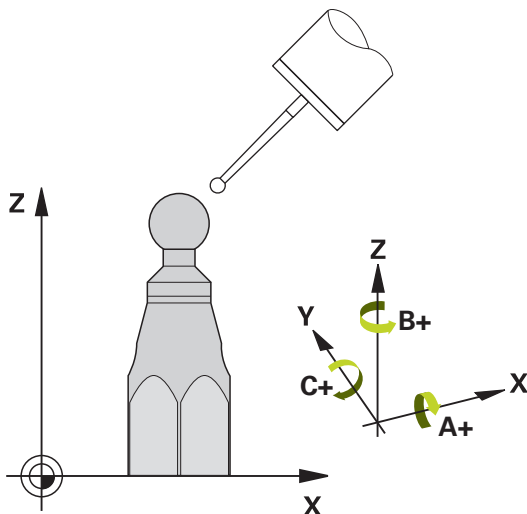
G451

Aplicación



Rogamos consulte el manual de la máquina.

El constructor de la máquina debe habilitar y adaptar esta función.



Con el ciclo de palpación **451** es posible verificar la cinemática de la 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.

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..

Desarrollo del ciclo

- 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 **Manual operation** 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



Instrucciones de programación y manejo:

- 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**.
- 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.

El control numérico memoriza los valores de medición en los siguientes parámetros Q:

Número del parámetro Q	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). Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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** (n.º 204803) el fabricante de la máquina debe haber registrado el número de la función auxiliar M. Existe riesgo de colisión.

- ▶ 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 = $(90° - (-30°)) / (4 - 1) = 120 / 3 = 40°$

Posición de medición 1 = **Q411** + 0 * Paso angular = -30° --> -30°

Posición de medición 2 = **Q411** + 1 * Paso angular = +10° --> 9°

Posición de medición 3 = **Q411** + 2 * Paso angular = +50° --> 51°

Posición de medición 4 = **Q411** + 3 * Paso angular = +90° --> 90°

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



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.

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 con ayuda del ángulo de incidencia de un eje (**Q413/Q417/Q421**) 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

Instrucciones sobre la precisión



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.

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.

Suponiendo que no existen errores de geometría y posicionamiento, los valores calculados por el ciclo serían reproducibles con exactitud en cualquier punto de la máquina en un momento determinado. 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.

Holgura

Por holgura se entiende un pequeño juego entre el captador rotativo (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.



Instrucciones de programación y manejo:

- 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 sea el radio del círculo de medición, con más precisión determinará el control numérico la holgura del eje rotativo.

Información adicional: "Función de protocolo (LOG)", Página 1984

Notas



La compensación de ángulos solo es posible con la opción #52 KinematicsComp.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si se mecaniza este ciclo, no puede haber ningún giro básico o giro básico 3D activo. El control numérico borra según corresponda los valores de las columnas **SPA**, **SPB** y **SPC** de la tabla de puntos de referencia. Después del ciclo se debe fijar de nuevo un giro básico o giro básico 3D. De lo contrario, existirá riesgo de colisión.

- ▶ Antes de mecanizar el ciclo, desactivar el giro básico.
 - ▶ Tras una optimización, volver a fijar el punto de referencia y el giro básico
- 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**, al igual que el **451** y el **452**, se deja con un funcionamiento automático 3D-ROT activo que coincide con la posición de los ejes rotativos.
 - 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
 - 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.
 - 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.
 - Programación en pulgadas: el control numérico emite los resultados de medición y los datos de protocolo básicamente en mm.
 - Después de medir la cinemática, se debe capturar de nuevo el punto de referencia.

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- 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.
- Para optimizar los ángulos, el fabricante de la máquina debe haber modificado la configuración de la forma correspondiente.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q406 ¿Modo (0/1/2/3)?</p> <p>Determinar si el control numérico debe verificar u optimizar la cinemática activa:</p> <p>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 resultado de medición.</p> <p>1: Optimizar cinemática activa de la máquina. El control numérico mide la cinemática en los ejes que se han definido. A continuación, optimiza la posición de los ejes rotativos de la cinemática activa.</p> <p>2: Optimizar cinemática activa de la máquina. El control numérico mide la cinemática en los ejes que se han definido. A continuación se optimizan los errores de ángulo y de posición. Una condición para una corrección del error de ángulo es la opción #52 KinematicsComp.</p> <p>3: Optimizar cinemática activa de la máquina. El control numérico mide la cinemática en los ejes que se han definido. A continuación, corrige 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.</p> <p>Introducción: 0, 1, 2, 3</p>
	<p>Q407 ¿Radio exacto calibrac. esfera?</p> <p>Introducir el radio exacto de la bola de calibración utilizada.</p> <p>Introducción: 0.0001...99.9999</p>
	<p>Q320 Distancia de seguridad?</p> <p>Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. Q320 actúa de forma aditiva a la columna SET_UP de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.</p> <p>Introducción: 0...99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q408 ¿Altura retracción?</p> <p>0: No aproximar una altura de retroceso, el control numérico aproxima la siguiente posición de medición en el eje que se va a medir. ¡No permitido para ejes de Hirth! El control numérico desplaza a la primera posición de medición en el orden A, después B y después C</p> <p>>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 espacio de trabajo sobre el punto cero. La monitorización de palpación no está activa en este modo. Definir la velocidad de posicionamiento en el parámetro Q253. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: 0...99999.9999</p>

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q253 ¿Avance preposicionamiento? Indicar la velocidad de desplazamiento de la herramienta durante el posicionamiento en mm/min. Introducción: 0...99999.9999 alternativamente, FMAX, FAUTO, PREDEF</p>
	<p>Q380 Ángulo ref. eje princ.? 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. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: 0...360</p>
	<p>Q411 ¿Angulo inicial eje A? Ángulo inicial en el eje A en el cual debe realizarse la primera medición. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -359,9999...+359,9999</p>
	<p>Q412 ¿Angulo final eje A? Ángulo final en el eje A en el cual debe realizarse la última medición. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -359,9999...+359,9999</p>
	<p>Q413 ¿Angulo incidencia eje A? Ángulo de incidencia del eje A en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Introducción: -359,9999...+359,9999</p>
	<p>Q414 ¿Nº ptos. medic. en A: (0...12)? Número de palpaciones que debe utilizar el control numérico para medir el eje A. Con la entrada = 0, el control numérico no mide este eje. Introducción: 0...12</p>
	<p>Q415 ¿Angulo inicial eje B? Ángulo inicial en el eje B en el cual debe realizarse la primera medición. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -359,9999...+359,9999</p>
	<p>Q416 ¿Angulo final eje B? Ángulo final en el eje B en el cual debe realizarse la última medición. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -359,9999...+359,9999</p>
	<p>Q417 ¿Angulo incidencia eje B? Ángulo de incidencia del eje B en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Introducción: -359,999...+360,000</p>

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q418 ¿Nº ptos. medic. en B: (0...12)? Número de palpaciones que debe utilizar el control numérico para medir el eje B. Con la entrada = 0, el control numérico no mide este eje. Introducción: 0...12</p>
	<p>Q419 ¿Angulo inicial eje C? Ángulo inicial en el eje C en el cual debe realizarse la primera medición. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -359,9999...+359,9999</p>
	<p>Q420 ¿Angulo final eje C? Ángulo final en el eje C en el cual debe realizarse la última medición. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -359,9999...+359,9999</p>
	<p>Q421 ¿Angulo incidencia eje C? Ángulo de incidencia del eje C en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Introducción: -359,9999...+359,9999</p>
	<p>Q422 ¿Nº ptos. medic. en C: (0...12)? Número de palpaciones que debe utilizar el control numérico para medir el eje C. Con la entrada = 0, el control numérico no mide este eje Introducción: 0...12</p>
	<p>Q423 ¿Número de captaciones? Definir el número de palpaciones que el control numérico debe emplear para medir la bola de calibración en el plano. Con menos puntos de medición aumenta la velocidad, con más puntos de medición aumenta la seguridad de la medición. Introducción: 3...8</p>
	<p>Q431 Fijar preset (0/1/2/3)? Determinar si el control numérico debe fijar automáticamente el punto de referencia activo en el centro de la esfera:</p> <p>0: No fijar el punto de referencia automáticamente en el centro de la esfera. Fijar el ciclo manualmente antes del iniciarlo</p> <p>1: Fijar el punto de referencia automáticamente antes de la medición (se sobrescribe el punto de referencia activo). Posicionar previamente el palpador digital antes del inicio del ciclo mediante la bola de calibración</p> <p>2: Fijar el punto de referencia automáticamente después de la medición (se sobrescribe el punto de referencia activo). Fijar previamente el punto de referencia antes del inicio del ciclo</p> <p>3: Fijar el punto de referencia antes y después de la medición (se sobrescribe el punto de referencia activo). Posicionar previamente el palpador digital antes del inicio del ciclo mediante la bola de calibración</p> <p>Introducción: 0, 1, 2, 3</p>

Figura auxiliar**Parámetro****Q432 ¿Compens. holg. zona de ángulo?**

En ella 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.

Introducción: **-3...+3**

Guardar y comprobar la cinemática activa

11 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z	
12 TCH PROBE 450 GUARDAR CINEMATICA ~	
Q410=+0	;MODO ~
Q409=+5	;DENOMINACION MEMORIA
13 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	;ENDWINKEL A-ACHSE ~
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

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



HEIDENHAIN recomienda, en función de la cinemática de la máquina para calcular correctamente el ángulo, medir una vez con un ángulo de incidencia de 0°.

Modo optimizar punto cero de la máquina, posición y ángulo Q406 = 3

- 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 optimizar automáticamente el punto cero de la máquina (opción #52 KinematicsComp). Para poder corregir la posición angular de un eje rotativo con un punto cero de máquina, el eje rotativo de la cinemática de la máquina que se va a corregir debe encontrarse más cerca de la bancada de la máquina que el eje medido
- Después, el control numérico 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



- HEIDENHAIN recomienda que el ángulo de incidencia del eje giratorio en cuestión sea de 0° para esta medición con el fin de determinar correctamente los errores de posición angular.
- Después de corregir un punto cero de la máquina, el control numérico intenta reducir la compensación del error de posición angular (**locErrA/locErrB/locErrC**) asociado del eje giratorio medido.

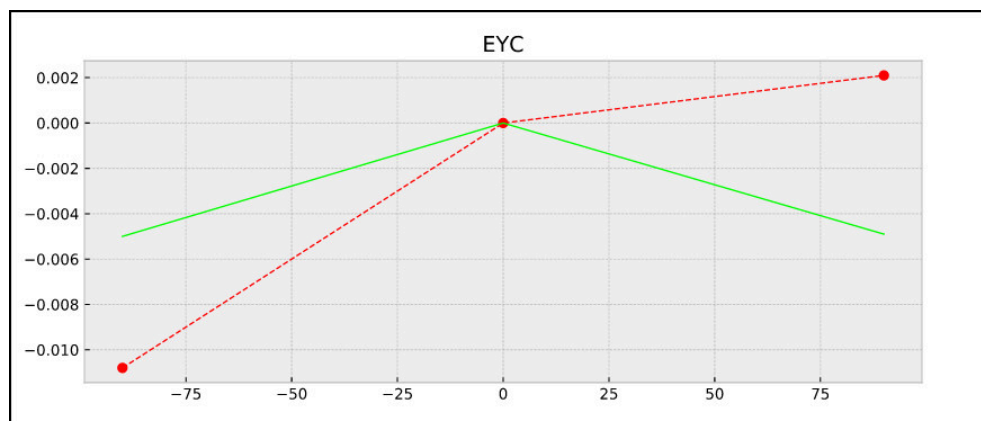
Optimización de ángulo y posición de los ejes giratorios con fijación de punto de referencia automático anterior y medición de la holgura del eje giratorio

11	TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z
12	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 (**TCHPRAUTO.html**) y guarda el fichero de protocolo en la carpeta en la que 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
- Nombre de la herramienta
- Cinemática activa
- Modo ejecutado (0=comprobar/1=optimizar posición/2=optimizar pose/3=optimizar el punto cero de la máquina y la pose)
- Ángulos de incidencia
- Para cada eje giratorio medido:
 - Ángulo inicial
 - Ángulo final
 - Número de puntos de medición
 - Radio del círculo de medición
 - Lotes calculados, si **Q423>0**
 - Posiciones de los ejes
 - Error de posición angular (solo con opción #52 **KinematicsComp**)
 - Desviación estándar (dispersión)
 - Desviación máxima
 - Error angular
 - Valores de corrección en todos los ejes (desplazamiento del punto cero)
 - 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)
 - Error de posición calculado y desviación estándar del error de posición a 0
 - Ficheros SVG con diagramas: error medido y optimizado de cada posición de medición.
 - Línea roja: posiciones medidas
 - Línea verde: valores optimizados tras el desarrollo del ciclo
 - Descripción del diagrama: descripción del eje en función del eje rotativo, p. ej. EYC = errores de componentes en Y del eje C.
 - Eje X del diagrama: posición del eje rotativo en grados °
 - Eje Y del diagrama: desviaciones de las posiciones en mm



Ejemplo de medición EYC: errores de componentes en Y del eje C

31.7.4 Ciclo 452 COMPENSATION PRESET (opción #48)

Programación ISO

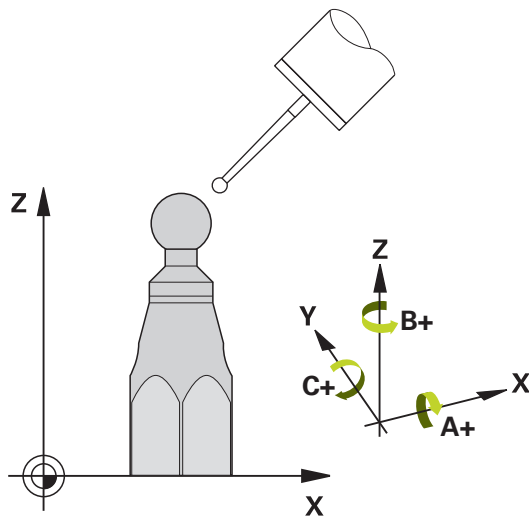
G452

Aplicación



Rogamos consulte el manual de la máquina.

El constructor de la máquina debe habilitar y adaptar esta función.



Con el ciclo de palpación **452** es posible optimizar la cadena de transformación cinemática de su máquina (ver "Ciclo 451 MEDIR CINEMATICA (opción #48)", Página 1969). 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.

Desarrollo del ciclo

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.

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 la interfaz de cambio de cabezal
- 5 Adaptar más cabezales cambiables 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 Realizar una compensación de preset a intervalos regulares con el ciclo **452**.
Con ello, el control numérico registra el drift de los ejes involucrados y lo corrige dentro de la cinemática

Número del parámetro Q	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

Notas



Para poder realizar una compensación de preset, la cinemática debe estar preparada de manera correspondiente. Consultar el manual de la máquina.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si se mecaniza este ciclo, no puede haber ningún giro básico o giro básico 3D activo. El control numérico borra según corresponda los valores de las columnas **SPA**, **SPB** y **SPC** de la tabla de puntos de referencia. Después del ciclo se debe fijar de nuevo un giro básico o giro básico 3D. De lo contrario, existirá riesgo de colisión.

- ▶ Antes de mecanizar el ciclo, desactivar el giro básico.
 - ▶ Tras una optimización, volver a fijar el punto de referencia y el giro básico
- 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**, al igual que el **451** y el **452**, se deja con un funcionamiento automático 3D-ROT activo que coincide con la posición de los ejes rotativos.
 - Prestar atención a que todas las funciones para la inclinación del espacio de trabajo estén desactivadas.
 - 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 recorrido 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.
 - Programación en pulgadas: el control numérico emite los resultados de medición y los datos de protocolo básicamente en mm.



- Si se interrumpe el ciclo durante la medición, en caso necesario, los datos de cinemática ya no pueden encontrarse en el estado inicial. Debe guardarse una copia de seguridad de la cinemática activa antes de una optimización con el ciclo **450** para que, en caso de error, se pueda volver a restaurar la última cinemática activa.

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina **maxModification** (n.º 204801), el fabricante define el valor límite admisible para llevar a cabo modificaciones en una transformación. Si los datos de cinemática calculados son mayores que el valor límite permitido, el control numérico emite un aviso. Se aceptan los valores calculados confirmando con **NC start**.
- Con el parámetro de máquina **maxDevCalBall** (número 204802), el fabricante la desviación máxima del radio de la bola de calibración. 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 **maxDevCalBall** (número 204802), el control numérico emite un mensaje de error y finaliza la medición.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q407 ¿Radio exacto calibrac. esfera? Introducir el radio exacto de la bola de calibración utilizada. Introducción: 0.0001...99.9999</p>
	<p>Q320 Distancia de seguridad? Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. Q320 actúa de forma aditiva a la columna SET_UP de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental. Introducción: 0...99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q408 ¿Altura retracción? 0: No aproximar una altura de retroceso, el control numérico aproxima la siguiente posición de medición en el eje que se va a medir. ¡No permitido para ejes de Hirth! El control numérico desplaza a la primera posición de medición en el orden A, después B y 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 espacio de trabajo sobre el punto cero. La monitorización de palpación no está activa en este modo. Definir la velocidad de posicionamiento en el parámetro Q253. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: 0...99999.9999</p>
	<p>Q253 ¿Avance preposicionamiento? Indicar la velocidad de desplazamiento de la herramienta durante el posicionamiento en mm/min. Introducción: 0...99999.9999 alternativamente, FMAX, FAUTO, PREDEF</p>
	<p>Q380 Ángulo ref. eje princ.? 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. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: 0...360</p>
	<p>Q411 ¿Angulo inicial eje A? Ángulo inicial en el eje A en el cual debe realizarse la primera medición. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -359,9999...+359,9999</p>
	<p>Q412 ¿Angulo final eje A? Ángulo final en el eje A en el cual debe realizarse la última medición. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -359,9999...+359,9999</p>

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q413 ¿Angulo incidencia eje A? Ángulo de incidencia del eje A en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Introducción: -359,9999...+359,9999</p>
	<p>Q414 ¿Nº ptos. medic. en A: (0...12)? Número de palpaciones que debe utilizar el control numérico para medir el eje A. Con la entrada = 0, el control numérico no mide este eje. Introducción: 0...12</p>
	<p>Q415 ¿Angulo inicial eje B? Ángulo inicial en el eje B en el cual debe realizarse la primera medición. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -359,9999...+359,9999</p>
	<p>Q416 ¿Angulo final eje B? Ángulo final en el eje B en el cual debe realizarse la última medición. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -359,9999...+359,9999</p>
	<p>Q417 ¿Angulo incidencia eje B? Ángulo de incidencia del eje B en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Introducción: -359,999...+360,000</p>
	<p>Q418 ¿Nº ptos. medic. en B: (0...12)? Número de palpaciones que debe utilizar el control numérico para medir el eje B. Con la entrada = 0, el control numérico no mide este eje. Introducción: 0...12</p>
	<p>Q419 ¿Angulo inicial eje C? Ángulo inicial en el eje C en el cual debe realizarse la primera medición. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -359,9999...+359,9999</p>
	<p>Q420 ¿Angulo final eje C? Ángulo final en el eje C en el cual debe realizarse la última medición. El valor actúa de forma absoluta. Introducción: -359,9999...+359,9999</p>
	<p>Q421 ¿Angulo incidencia eje C? Ángulo de incidencia del eje C en el cual deben medirse los otros ejes rotativos. Introducción: -359,9999...+359,9999</p>
	<p>Q422 ¿Nº ptos. medic. en C: (0...12)? Número de palpaciones que debe utilizar el control numérico para medir el eje C. Con la entrada = 0, el control numérico no mide este eje. Introducción: 0...12</p>

Figura auxiliar**Parámetro****Q423 ¿Número de captaciones?**

Definir el número de palpaciones que el control numérico debe emplear para medir la bola de calibración en el plano. Con menos puntos de medición aumenta la velocidad, con más puntos de medición aumenta la seguridad de la medición.

Introducción: **3...8**

Q432 ¿Compens. holg. zona de ángulo?

En ella 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.

Introducción: **-3...+3**

Programa de calibración

11	TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z
12	TCH PROBE 450 GUARDAR CINEMATICA ~
	Q410=+0 ;MODO ~
	Q409=+5 ;DENOMINACION MEMORIA
13	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

Adaptar cabezales cambiables



El cambio de cabezal es una función específica de la máquina. Rogamos consulten el manual de su máquina.

- ▶ Entrar el segundo cabezal cambiabile
- ▶ Entrar el palpador
- ▶ Medir el cabezal de 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

Adaptar el cabezal cambiabile

11 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z	
12 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

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
- ▶ Debe medirse toda la cinemática con el cabezal de referencia mediante el ciclo **451**
- ▶ Debe fijarse 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

11 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z	
12 TCH PROBE 451 MEDIR CINEMATICA ~	
Q406=+1	;MODO ~
Q407=+12.5	;RADIO ESFERA ~
Q320=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q408=+0	;ALTURA RETRACCION ~
Q253=+2000	;AVANCE PREPOSICION. ~
Q380=+45	;ANGULO REFERENCIA ~
Q411=-90	;ANGULO INICIAL EJE A ~
Q412=+90	;ANGULO FINAL EJE A ~
Q413=+45	;ANG. INCIDENC. EJE A ~
Q414=+4	;PUNT. MEDICION EJE A ~
Q415=-90	;ANGULO INICIAL EJE B ~
Q416=+90	;ANGULO FINAL EJE B ~
Q417=+0	;ANG. INCIDENC. EJE B ~
Q418=+2	;PTOS. MEDICION EJE B ~
Q419=+90	;ANGULO INICIAL EJE C ~
Q420=+270	;ANGULO FINAL EJE C ~
Q421=+0	;ANG. INCIDENC. EJE C ~
Q422=+3	;PUNT. MEDICION EJE C ~
Q423=+4	;NUM. PALPADORES ~
Q431=+3	;FIJAR PRESET ~
Q432=+0	;ZONA ANG. HOLGURA

Compensación de drifts



Este proceso también es posible en máquinas sin ejes rotativos.

Durante el mecanizado los diferentes componentes de una máquina están sujetos a un drift por las influencias exteriores variables. Si a lo largo de la zona de desplazamiento el drift es suficientemente constante y, durante el mecanizado, la bola de calibración puede permanecer sobre la mesa de la máquina, este drift puede calcularse y compensarse con el ciclo **452**.

- ▶ Fijar la bola de calibración
- ▶ Entrar el palpador
- ▶ Debe medirse toda la cinemática con el ciclo **451** antes de comenzar el mecanizado
- ▶ Debe fijarse 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

11	TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z
12	CYCL DEF 247 FIJAR PTO. REF. ~
	Q339=+1 ;NUMERO PUNTO REFER.
13	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
- ▶ Debe medirse 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.

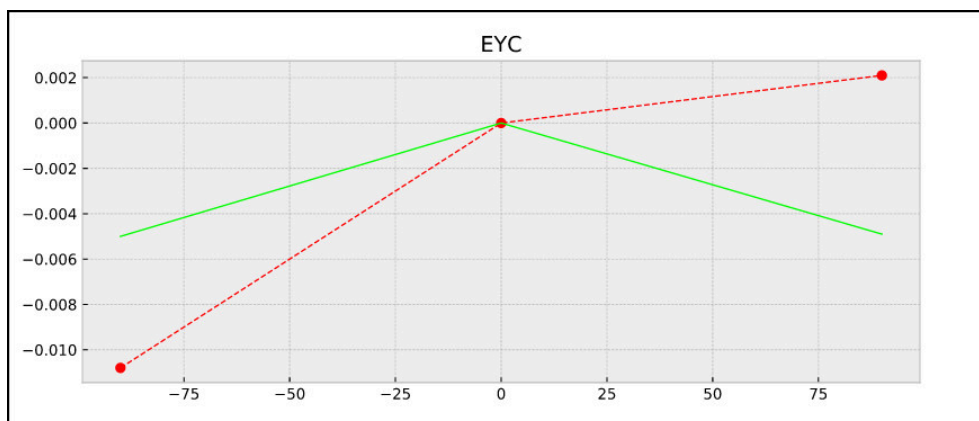
Compensar el Drift

11 TOOL CALL "TOUCH_PROBE" Z	
13 TCH PROBE 452 COMPENSATION PRESET ~	
Q407=+12.5	;RADIO ESFERA ~
Q320=+0	;DISTANCIA SEGURIDAD ~
Q408=+0	;ALTURA RETRACCION ~
Q253=+9999	;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)

Tras la ejecución del ciclo **452**, el control numérico crea un protocolo (**TCHPRAUTO.html**) y guarda el fichero de protocolo en la carpeta en la que se encuentra el programa NC asociado. El protocolo contiene los datos siguientes:

- 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
- Nombre de la herramienta
- Cinemática activa
- Modo ejecutado
- Ángulos de incidencia
- Para cada eje giratorio medido:
 - Ángulo inicial
 - Ángulo final
 - Número de puntos de medición
 - Radio del círculo de medición
 - Lotes calculados, si **Q423>0**
 - Posiciones de los ejes
 - Desviación estándar (dispersión)
 - Desviación máxima
 - Error angular
 - Valores de corrección en todos los ejes (desplazamiento del punto cero)
 - 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)
 - Fallo de posicionamiento medio
 - Ficheros SVG con diagramas: error medido y optimizado de cada posición de medición.
 - Línea roja: posiciones medidas
 - Línea verde: valores optimizados
 - Descripción del diagrama: descripción del eje en función del eje rotativo, p. ej. EYC = Desviaciones del eje Y en función del eje C
 - Eje X del diagrama: posición del eje rotativo en grados °
 - Eje Y del diagrama: desviaciones de las posiciones en mm



Ejemplo de medición EYC: desviaciones del eje Y en función del eje C

31.7.5 Ciclo 453 CINEMATICA RETICULA

Programación ISO

G453

Aplicación

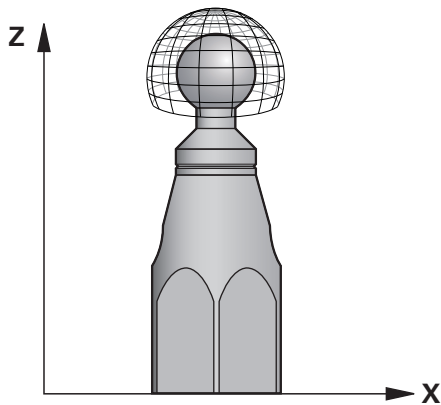


Rogamos consulte el manual de la máquina.

Se necesita la opción de software KinematicsOpt (opción #48).

El constructor de la máquina debe habilitar y adaptar esta función.

Para poder utilizar este ciclo, el fabricante debe haber creado y configurado previamente una tabla de compensaciones (*.kco), así como haber llevado a cabo ajustes adicionales.



Aunque la 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. Estos pueden venir, por ejemplo, de errores en los componentes (p. ej. del error en un cojinete).

Con el ciclo **453 CINEMATICA RETICULA** se pueden constatar y compensar errores de los cabezales basculantes según las posiciones del eje rotativo. Si se desean escribir valores de compensación con este ciclo, este necesita la opción **KinematicsComp** (opción #52). 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.

Al trabajar con el ciclo **453**, debe ejecutarse el ciclo en varias posiciones diferentes del espacio de trabajo. Se puede comprobar inmediatamente si una compensación con el ciclo **453** tiene los efectos positivos deseados en 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.

Debe ejecutarse la medición con el ciclo **453** en estado optimizado del error 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**)

Desarrollo del ciclo

- 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)



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.

Diferentes modos (Q406)

Modo Borrar Q406 = -1 (opción #52 KinematicsComp)

- 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 Compensar Q406 = 1 (opción #52 KinematicsComp)

- 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.



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.

Notas



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 determina la ubicación de almacenamiento de la tabla de compensaciones (*.kco).

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si se mecaniza este ciclo, no puede haber ningún giro básico o giro básico 3D activo. El control numérico borra según corresponda los valores de las columnas **SPA**, **SPB** y **SPC** de la tabla de puntos de referencia. Después del ciclo se debe fijar de nuevo un giro básico o giro básico 3D. De lo contrario, existirá riesgo de colisión.

- ▶ Antes de mecanizar el ciclo, desactivar el giro básico.
- ▶ Tras una optimización, volver a fijar el punto de referencia y el giro básico

- 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**, al igual que el **451** y el **452**, se deja con un funcionamiento automático 3D-ROT activo que coincide con la posición de los ejes rotativos.
- 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.
- 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.



- 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.

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina **mStrobeRotAxPos** (núm. 204803), el fabricante define el número máximo de modificaciones admisibles en una transformación. Si el valor es distinto a -1 (la función M posiciona el eje rotativo), no empezar una medición hasta que todos los ejes rotativos se encuentren a 0°.
- Con el parámetro de máquina **maxDevCalBall** (núm. 204802), el fabricante la desviación máxima del radio de la bola de calibración. 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 **maxDevCalBall** (núm. 204802), el control numérico emite un mensaje de error y finaliza la medición.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q406 Modo (-1/0/+1)</p> <p>Determinar si el control numérico debe describir los valores de la tabla de compensación (*.kco) con el valor 0, comprobar las desviaciones actuales o compensarlas. Se crea un protocolo (*.html).</p> <p>-1: Borrar los 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 emiten resultados. (Se necesita la opción #52 KinematicsComp)</p> <p>0: Comprobar el 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).</p> <p>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). (Se necesita la opción #52 KinematicsComp)</p> <p>Introducción: -1, 0, +1</p>
	<p>Q407 ¿Radio exacto calibrac. esfera?</p> <p>Introducir el radio exacto de la bola de calibración utilizada.</p> <p>Introducción: 0.0001...99.9999</p>
	<p>Q320 Distancia de seguridad?</p> <p>Distancia adicional entre el punto de palpación y la bola del palpador digital. Q320 actúa de forma aditiva a la columna SET_UP de la tabla de palpación. El valor actúa de forma incremental.</p> <p>Introducción: 0...99999.9999 alternativamente PREDEF.</p>
	<p>Q408 ¿Altura retracción?</p> <p>0: No aproximar una altura de retroceso, el control numérico aproxima la siguiente posición de medición en el eje que se va a medir. ¡No permitido para ejes de Hirth! El control numérico desplaza a la primera posición de medición en el orden A, después B y después C</p> <p>>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 espacio de trabajo sobre el punto cero. La monitorización de palpación no está activa en este modo. Definir la velocidad de posicionamiento en el parámetro Q253. El valor actúa de forma absoluta.</p> <p>Introducción: 0...99999.9999</p>

Figura auxiliar

Parámetro

Q253 ¿Avance preposicionamiento?

Indicar la velocidad de desplazamiento de la herramienta durante el posicionamiento en mm/min.

Introducción: **0...99999.9999** alternativamente, **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Q380 Ángulo ref. eje princ.?

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. El valor actúa de forma absoluta.

Introducción: **0...360**

Q423 ¿Número de captaciones?

Definir el número de palpaciones que el control numérico debe emplear para medir la bola de calibración en el plano. Con menos puntos de medición aumenta la velocidad, con más puntos de medición aumenta la seguridad de la medición.

Introducción: **3...8**

Figura auxiliar**Parámetro****Q431 Fijar preset (0/1/2/3)?**

Determinar si el control numérico debe fijar automáticamente el punto de referencia activo en el centro de la esfera:

0: No fijar el punto de referencia automáticamente en el centro de la esfera. Fijar el ciclo manualmente antes del iniciarlo

1: Fijar el punto de referencia automáticamente antes de la medición (se sobrescribe el punto de referencia activo). Posicionar previamente el palpador digital antes del inicio del ciclo mediante la bola de calibración

2: Fijar el punto de referencia automáticamente después de la medición (se sobrescribe el punto de referencia activo). Fijar previamente el punto de referencia antes del inicio del ciclo

3: Fijar el punto de referencia antes y después de la medición (se sobrescribe el punto de referencia activo). Posicionar previamente el palpador digital antes del inicio del ciclo mediante la bola de calibración

Introducción: **0, 1, 2, 3**

Palpar con el ciclo 453

11 TCH PROBE 453 CINEMATICA RETICULA ~	
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

Función de protocolo (LOG)

Tras ejecutar el ciclo **453**, el control numérico genera un protocolo (**TCHPRAUTO.html**). Este protocolo se guarda en la misma carpeta en la que 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

31.8 Calibrar automáticamente las herramientas de los ciclos de palpación

31.8.1 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.

El control numérico debe estar preparado por el fabricante de la máquina para el empleo del palpador digital.

HEIDENHAIN solo garantiza el funcionamiento de los ciclos de palpación si se utilizan palpadores digitales HEIDENHAIN.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Al ejecutar los ciclos de palpación **400** al **499**, no puede haber ciclos de conversión de coordenadas activos. Existe riesgo de colisión.

- ▶ No activar los siguientes ciclos antes de utilizar los ciclos de palpación: ciclo **7 PUNTO CERO**, ciclo **8 ESPEJO**, ciclo **10 GIRO**, ciclo **11 FACTOR ESCALA** y el ciclo **26 FAC. ESC. ESP. EJE**.
- ▶ Restablecer antes las conversiones de coordenadas

Con el palpador digital de herramientas y los ciclos de medición de herramienta del control numérico se pueden medir herramientas de forma automática: los valores de corrección para la longitud y el radio se depositan en la tabla de herramientas 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

Ciclo	Llamada	Información adicional
480	CALIBRACION TT	DEF activo
30	<ul style="list-style-type: none"> ■ Calibración del palpador digital de herramientas 	Página 2009
481	LONG. HERRAMIENTA	DEF activo
31	<ul style="list-style-type: none"> ■ Medición de longitud de la herramienta 	Página 2012
482	RADIO HERRAMIENTA	DEF activo
32	<ul style="list-style-type: none"> ■ Medición del radio de la herramienta 	Página 2016
483	MEDIR HERRAMIENTA	DEF activo
33	<ul style="list-style-type: none"> ■ Medición de la longitud y el radio de la herramienta 	Página 2020
484	CALIBRACION TT	DEF activo
		Página 2024

Ciclo	Llamada	Información adicional
<ul style="list-style-type: none"> Calibración del palpador digital de herramientas, por ejemplo, palpador digital de herramientas por infrarrojos 		
485	MEDIR HTA. TORNEADO (opción #50)	DEF activo Página 2028
<ul style="list-style-type: none"> Medición de herramientas de torneado 		

Diferencia entre los ciclos 30 a 33 y 480 a 483

El número de funciones y el desarrollo de los ciclos son absolutamente idénticos. Entre los ciclos **30 a 33** y **480 a 483** existen únicamente las siguientes diferencias:

- Los ciclos **G480 a G483** también están disponibles en DIN/ISO bajo **G481** y hasta **G483**
- En lugar de un parámetro de libre selección para el estado de la medición, los ciclos **481 a 483** utilizan el parámetro fijo **Q199**

Ajustar parámetros de máquina



Los ciclos de palpación **480, 481, 482, 483, 484** pueden ocultarse con el parámetro de máquina opcional **hideMeasureTT** (núm. 128901).



Instrucciones de programación y manejo:

- Antes de trabajar con los ciclos de palpación, compruebe todos los parámetros de máquina, que se definen en **ProbeSettings > CfgTT** (núm. 122700) y **CfgTTRoundStylus** (núm. 114200) o **CfgT-TRectStylus** (núm. 114300).
- 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:

$$n = \frac{\text{maxPeriphSpeedMeas}}{r \cdot 0,0063} \text{ con}$$

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:

$$v = \text{Tolerancia de medición} \cdot n \text{ con}$$

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 herramientas con herramientas de fresado y torneado

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). Rango de valores introducidos: 0.0000 hasta 5.0000 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). Rango de valores introducidos: 0.0000 hasta 5.0000 mm	Tolerancia de desgaste: Radio?
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	Desviación 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). Rango de valores introducidos: 0.0000 hasta 9.0000 mm	Tolerancia de rotura: Longitud?
RBREAK	Desviación 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). Rango de valores introducidos: 0.0000 hasta 9.0000 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: cuatro 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: cuatro 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.

31.8.2 Ciclo 30 o 480 CALIBRACION TT

Programación ISO
G480

Aplicación



Debe consultarse el manual de la máquina.

Debe calibrarse el TT con el ciclo de palpación **30** o **480** (Página 2006). 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.

Debe calibrarse el TT con el ciclo de palpación **30** o **480** .

Sonda de palpación

Como palpador digital, debe utilizarse un vástago redondo o rectangular.

Elemento de palpación cúbico

Con un vástago rectangular, el fabricante puede almacenar en los parámetros de máquina opcionales **detectStylusRot** (núm. 114315) y **tippingTolerance** (núm. 114319) que se calcule el ángulo de rotación y basculación. Al medir herramientas, calcular el ángulo de rotación permite compensarlas. Si se sobrepasa el ángulo de basculación, el control numérico emitirá un aviso. Los valores calculados se pueden ver en la visualización de estado **TT**.

Información adicional: "Pestaña TT", Página 188



Al fijar el palpador digital de herramientas, se debe comprobar que las esquinas del vástago rectangular queden alineadas lo más paralelas al eje posible. El ángulo de rotación debería ser menor que 1° y el ángulo de basculación, menor que 0,3°.

Herramienta de calibrado

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 del ciclo

- 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

Notas

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

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina **CfgTTRoundStylus** (núm. 114200) o **CfgT-TRectStylus** (núm. 114300) se puede definir el funcionamiento del ciclo de calibración. Rogamos consulte el manual de la máquina.
 - En el parámetro de máquina **centerPos** se determina la posición del TT en el espacio de trabajo de la máquina.
- Si se modifica la posición del TT sobre la mesa o un parámetro de máquina **centerPos**, el TT debe calibrarse de nuevo.
- Con el parámetro de máquina **probingCapability** (núm. 122723), el fabricante define el funcionamiento del ciclo. Entre otras cosas, con este parámetro se puede permitir una medición de la longitud de herramienta con cabezal vertical y, al mismo tiempo, bloquear una medición del radio de herramienta y de las cuchillas individuales.

Parámetros de ciclo**Figura auxiliar****Parámetro****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)).

Introducción: **-99999.9999...+99999.9999**

Ejemplo nuevo formato

```
11 TOOL CALL 12 Z
```

```
12 TCH PROBE 480 CALIBRACION TT ~
```

```
Q260=+100 ;ALTURA DE SEGURIDAD
```

Ejemplo Formato antiguo

```
11 TOOL CALL 12 Z
```

```
12 TCH PROBE 30.0 CALIBRACION TT
```

```
13 TCH PROBE 30.1 ALTURA:+90
```

31.8.3 Ciclo 31 o 481 LONG. HERRAMIENTA

Programación ISO

G481

Aplicación



Debe consultarse el manual de la máquina.

Para medir la longitud de herramienta, debe programarse el ciclo de palpación **31** o **482** (Página 2006). 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** (n.º 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, programar **MEDICION CUCHILLAS** en el ciclo **31** = 1.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si se configura **stopOnCheck** (núm. 122717) como **FALSE**, el control numérico no evalúa el parámetro de resultado **Q199**. El programa NC no se detendrá al sobrepasar la tolerancia de rotura. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Establecer **stopOnCheck** (n.º 122717) en **TRUE**
- ▶ En caso necesario, debe asegurarse que el programa NC se detiene por sí solo al sobrepasar la tolerancia de rotura

- 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**.
- Los ciclos **31** y **481** no son compatibles con las herramientas de torneado y repasado, ni con ningún palpador digital.

Calibrar herramientas de rectificado

- El ciclo tiene en cuenta los datos básicos y de corrección de **TOOLGRIND.GRD** y los datos de desgaste y corrección (**LBREAK** y **LTOL**) de **TOOL.T**.

Q340: 0 y 1

- En función de si se ha fijado un repasado inicial (**INIT_D**) o no, se modificarán los datos de corrección o de base. El ciclo introduce los valores automáticamente en la posición correcta de **TOOLGRIND.GRD**.

Tener en cuenta el proceso al alinear una herramienta de rectificado, ver "Datos de la herramienta", Página 283.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q340 Modo medición hta. (0-2)?</p> <p>Determinar si, y cómo, los datos hallados se registran en la tabla de la herramienta.</p> <p>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 guardado un valor, este se sobrescribe.</p> <p>1: La longitud de herramienta medida se compara con la 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 o rotura admisible para la longitud de la herramienta, el control numérico bloquea la herramienta (estado L en TOOL.T)</p> <p>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 Q115. No se realiza ninguna introducción en la tabla de herramienta en L o DL.</p> <p>Introducción: 0, 1, 2</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> Tener en cuenta el comportamiento con herramientas de rectificado,</p> <p>Información adicional: "Calibrar herramientas de rectificado", Página 2013</p> </div>
	<p>Q260 Altura de seguridad?</p> <p>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 extremo de la herramienta está por debajo de la superficie del palpador, el control numérico posiciona la herramienta automáticamente sobre el disco (zona de seguridad a partir de safetyDistStylus).</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q341 ¿Medición cuchillas? 0=no/1=sí</p> <p>Determinar si se debe realizar una medición individual de cuchillas (máximo 20 cuchillas)</p> <p>Introducción: 0, 1</p>

Ejemplo nuevo formato

11 TOOL CALL 12 Z	
12 TCH PROBE 481 LONG. HERRAMIENTA ~	
Q340=+1	;VERIFICAR ~
Q260=+100	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q341=+1	;MEDICION CUCHILLAS

El ciclo **31** incluye un parámetro adicional:

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>¿Nº parámetro para resultado? Número de 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 gastada (LTOL sobrepasado) 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 Introducción: 0...1999</p>

Medición inicial con herramienta girando: formato antiguo

11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 31.0 LONG. HERRAMIENTA
13 TCH PROBE 31.1 VERIFICAR:0
14 TCH PROBE 31.2 ALTURA: +120
15 TCH PROBE 31.3 MEDICION CUCHILLAS:0

Comprobación con medición individual de cuchillas, estado memorizado en Q5; formato antiguo

11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 31.0 LONG. HERRAMIENTA
13 TCH PROBE 31.1 VERIFICAR:1 Q5
14 TCH PROBE 31.2 ALTURA: +120
15 TCH PROBE 31.3 MEDICION CUCHILLAS:1

31.8.4 Ciclo 32 o 482 RADIO HERRAMIENTA)

Programación ISO

G482

Aplicación



Debe consultarse el manual de la máquina.

Para medir el radio de herramienta, debe programarse el ciclo de palpación **32** o **482** (Página 2006). 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.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si se configura **stopOnCheck** (núm. 122717) como **FALSE**, el control numérico no evalúa el parámetro de resultado **Q199**. El programa NC no se detendrá al sobrepasar la tolerancia de rotura. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Establecer **stopOnCheck** (n.º 122717) en **TRUE**
- ▶ En caso necesario, debe asegurarse que el programa NC se detiene por sí solo al sobrepasar la tolerancia de rotura

- 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.
- Los ciclos **32** y **482** no son compatibles con las herramientas de torneado y repasado, ni con ningún palpador digital.

Calibrar herramientas de rectificado

- El ciclo tiene en cuenta los datos básicos y de corrección de **TOOLGRIND.GRD** y los datos de desgaste y corrección (**RBREAK** y **RTOL**) de **TOOL.T**.

Q340: 0 y 1

- En función de si se ha fijado un repasado inicial (**INIT_D**) o no, se modificarán los datos de corrección o de base. El ciclo introduce los valores automáticamente en la posición correcta de **TOOLGRIND.GRD**.

Tener en cuenta el proceso al alinear una herramienta de rectificado

Información adicional: "Datos de herramienta para los tipos de herramientas",
Página 294

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina **probingCapability** (núm. 122723), el fabricante define el funcionamiento del ciclo. Entre otras cosas, con este parámetro se puede permitir una medición de la longitud de herramienta con cabezal vertical y, al mismo tiempo, bloquear una medición del radio de herramienta y de las cuchillas individuales.
- 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**. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q340 Modo medición hta. (0-2)?</p> <p>Determinar si, y cómo, los datos hallados se registran en la tabla de la herramienta.</p> <p>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 guardado un valor, este se sobrescribe.</p> <p>1: El radio de herramienta medido se compara con el radio de 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 o rotura admisible para el radio de la herramienta, el control numérico bloquea la herramienta (estado L en TOOL.T)</p> <p>2: 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 escribe en el parámetro Q Q116. No se realiza ninguna introducción en la tabla de herramientas en R o DR.</p> <p>Introducción: 0, 1, 2</p>
	<p>Q260 Altura de seguridad?</p> <p>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 extremo de la herramienta está por debajo de la superficie del palpador, el control numérico posiciona la herramienta automáticamente sobre el disco (zona de seguridad a partir de safetyDistStylus).</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q341 ¿Medición cuchillas? 0=no/1=sí</p> <p>Determinar si se debe realizar una medición individual de cuchillas (máximo 20 cuchillas)</p> <p>Introducción: 0, 1</p>

Ejemplo nuevo formato

11 TOOL CALL 12 Z	
12 TCH PROBE 482 RADIO HERRAMIENTA ~	
Q340=+1	;VERIFICAR ~
Q260=+100	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q341=+1	;MEDICION CUCHILLAS

El ciclo **32** incluye un parámetro adicional:

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>¿Nº parámetro para resultado? Número de 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 gastada (RTOL sobrepasado) 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 con la tecla NO ENT Introducción: 0...1999</p>

Medición inicial con herramienta girando: formato antiguo

11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 32.0 RADIO HERRAMIENTA
13 TCH PROBE 32.1 VERIFICAR:0
14 TCH PROBE 32.2 ALTURA:+120
15 TCH PROBE 32.3 MEDICION CUCHILLAS:0

Comprobación con medición individual de cuchillas, estado memorizado en Q5; formato antiguo

11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 32.0 RADIO HERRAMIENTA
13 TCH PROBE 32.1 VERIFICAR:1 Q5
14 TCH PROBE 32.2 ALTURA:+120
15 TCH PROBE 32.3 MEDICION CUCHILLAS:1

31.8.5 Ciclo 33 o 483 MEDIR HERRAMIENTA)

Programación ISO

G483

Aplicación



Debe consultarse el manual de la máquina.

Para medir por completo la herramienta (longitud y radio), debe programarse el ciclo de palpación **33** o **483** (Página 2006). El ciclo es especialmente apropiado para la medición original 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

Medición con herramienta en giro:

El control numérico mide la herramienta según un proceso programado fijo. Primero se mide (cuando sea posible) la longitud de herramienta y, a continuación, el radio de herramienta.

Medir con 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 palpación **31** y **32**, así como **481** y **482**.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si se configura **stopOnCheck** (núm. 122717) como **FALSE**, el control numérico no evalúa el parámetro de resultado **Q199**. El programa NC no se detendrá al sobrepasar la tolerancia de rotura. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Establecer **stopOnCheck** (n.º 122717) en **TRUE**
- ▶ En caso necesario, debe asegurarse que el programa NC se detiene por sí solo al sobrepasar la tolerancia de rotura

- 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.
- Los ciclos **33** y **483** no son compatibles con las herramientas de torneado y repasado, ni con ningún palpador digital.

Calibrar herramientas de rectificado

- El ciclo tiene en cuenta los datos básicos y de corrección de **TOOLGRIND.GRD** y los datos de desgaste y corrección (**LBREAK**, **RBREAK**, **LTOL** y **RTOL**) de **TOOL.T**.

Q340: 0 y 1

- En función de si se ha fijado un repasado inicial (**INIT_D**) o no, se modificarán los datos de corrección o de base. El ciclo introduce los valores automáticamente en la posición correcta de **TOOLGRIND.GRD**.

Tener en cuenta el proceso al alinear una herramienta de rectificado

Información adicional: "Datos de herramienta para los tipos de herramientas",
Página 294

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina **probingCapability** (núm. 122723), el fabricante define el funcionamiento del ciclo. Entre otras cosas, con este parámetro se puede permitir una medición de la longitud de herramienta con cabezal vertical y, al mismo tiempo, bloquear una medición del radio de herramienta y de las cuchillas individuales.
- 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**. Rogamos consulte el manual de la máquina.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q340 Modo medición hta. (0-2)?</p> <p>Determinar si, y cómo, los datos hallados se registran en la tabla de la herramienta.</p> <p>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 guardado un valor, este se sobrescribe.</p> <p>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 o rotura admisible para la longitud de la herramienta o el radio, el control numérico bloquea la herramienta (estado L en TOOL.T)</p> <p>2: 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 escribe en el parámetro Q Q115 y Q116. No se realiza ninguna introducción en la tabla de herramientas en L, R o DL, DR.</p> <p>Introducción: 0, 1, 2</p>
	<p>Q260 Altura de seguridad?</p> <p>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 extremo de la herramienta está por debajo de la superficie del palpador, el control numérico posiciona la herramienta automáticamente sobre el disco (zona de seguridad a partir de safetyDistStylus).</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
	<p>Q341 ¿Medición cuchillas? 0=no/1=sí</p> <p>Determinar si se debe realizar una medición individual de cuchillas (máximo 20 cuchillas)</p> <p>Introducción: 0, 1</p>

Ejemplo nuevo formato

11 TOOL CALL 12 Z	
12 TCH PROBE 483 MEDIR HERRAMIENTA ~	
Q340=+1	;VERIFICAR ~
Q260=+100	;ALTURA DE SEGURIDAD ~
Q341=+1	;MEDICION CUCHILLAS

El ciclo **33** incluye un parámetro adicional:

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>¿Nº parámetro para resultado?</p> <p>Número de parámetro en el que el control numérico guarda el estado de la medición:</p> <p>0.0: Herramienta dentro de la tolerancia</p> <p>1.0: La herramienta está gastada (LTOL o RTOL sobrepasado)</p> <p>2.0: La herramienta está rota (LBREAK i RBREAK sobrepasada). Si no se desea seguir trabajando con el resultado de la medición dentro del programa NC, confirmar con la tecla NO ENT</p> <p>Introducción: 0...1999</p>

Medición inicial con herramienta girando: formato antiguo

11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 33.0 MEDIR HERRAMIENTA
13 TCH PROBE 33.1 VERIFICAR:0
14 TCH PROBE 33.2 ALTURA:+120
15 TCH PROBE 33.3 MEDICION CUCHILLAS:0

Comprobación con medición individual de cuchillas, estado memorizado en Q5; formato antiguo

11 TOOL CALL 12 Z
12 TCH PROBE 33.0 MEDIR HERRAMIENTA
13 TCH PROBE 33.1 VERIFICAR:1 Q5
14 TCH PROBE 33.2 ALTURA:+120
15 TCH PROBE 33.3 MEDICION CUCHILLAS:1

31.8.6 Ciclo 484 CALIBRACION TT

Programación ISO

G484

Aplicación

Con el ciclo **484**, calibrar un palpador digital de herramientas, p. ej. el palpador digital infrarrojo e inalámbrico TT 460. El proceso de calibración se puede ejecutar con o sin intervención manual.

- **Con intervención manual:** Si se define **Q536** igual a 0, el control numérico detiene antes del proceso de calibración. A continuación, se debe posicionar manualmente la herramienta sobre el centro del palpador digital de la herramienta.
- **Sin intervención manual:** Si se define **Q536** igual a 1, el control numérico ejecuta el ciclo automáticamente. En caso necesario, programar antes un posicionamiento previo. Esto depende del valor del parámetro **Q523 POSITION TT**.

Desarrollo del ciclo



Rogamos consulte el manual de la máquina.
El fabricante define la funcionalidad del ciclo.

Para calibrar el palpador digital de herramientas, debe programarse el ciclo de palpación **484**. En el parámetro de introducción **Q536** se puede ajustar si el ciclo se ejecuta con o sin intervención manual.

Sonda de palpación

Como palpador digital, debe utilizarse un vástago redondo o rectangular.

Vástago rectangular:

Con un vástago rectangular, el fabricante puede almacenar en el parámetro de máquina opcional **detectStylusRot** (núm. 114315) y **tippingTolerance** (núm. 114319) que se calcule el ángulo de rotación y basculación. Al medir herramientas, calcular el ángulo de rotación permite compensarlas. Si se sobrepasa el ángulo de basculación, el control numérico emitirá un aviso. Los valores calculados se pueden ver en la visualización de estado **TT**.

Información adicional: "Pestaña TT", Página 188



Al fijar el palpador digital de herramientas, se debe comprobar que las esquinas del vástago rectangular queden alineadas lo más paralelas al eje posible. El ángulo de rotación debería ser menor que 1° y el ángulo de basculación, menor que 0,3°.

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.

Q536=0: Con intervención manual antes de la calibración

Debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ Cambiar la herramienta de calibración
- ▶ Iniciar ciclo de calibración
- > El control numérico interrumpe el ciclo de calibración y abre un diálogo.
- ▶ Posicionar la herramienta de calibración manualmente sobre el centro del palpador digital de la herramienta.



Prestar atención a que la herramienta de calibración esté sobre la superficie de medición del vástago.

- ▶ Continuar el ciclo con **NC start**
- > Si se ha programado **Q523** igual a **2**, el control numérico escribe la posición calibrada en el parámetro de máquina **centerPos** (núm. 114200)

Q536=1: Sin intervención manual antes de la calibración

Debe procederse de la siguiente forma:

- ▶ Cambiar la herramienta de calibración
- ▶ Posicionar la herramienta de calibración antes del inicio del ciclo sobre el centro del palpador digital de herramienta.



- Prestar atención a que la herramienta de calibración esté sobre la superficie de medición del vástago.
- Durante un proceso de calibración sin intervención manual, no posicionar la herramienta sobre el centro del palpador de sobremesa. El ciclo acepta la posición de los parámetros de máquina y la sobrepasa automáticamente.

- ▶ Iniciar ciclo de calibración
- > El ciclo de calibración se ejecuta sin parada.
- > Si se ha programado **Q523** igual a **2**, el control numérico restaura la posición calibrada en el parámetro de máquina **centerPos** (núm. 114200)

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si se programa **Q536=1**, la herramienta debe posicionarse antes de la llamada de ciclo. 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. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Fijar si antes del inicio del ciclo debe tener lugar una parada, o si se desea permitir la ejecución del ciclo automáticamente sin parada.
- 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.

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina **probingCapability** (núm. 122723), el fabricante define el funcionamiento del ciclo. Entre otras cosas, con este parámetro se puede permitir una medición de la longitud de herramienta con cabezal vertical y, al mismo tiempo, bloquear una medición del radio de herramienta y de las cuchillas individuales.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q536 Paro antes ejecución (0=Paro)?</p> <p>Determinar si antes de la calibración debe realizarse una parada o si el ciclo se ejecuta automáticamente sin parada:</p> <p>0: Parada antes de la calibración. El control numérico solicita al usuario que la herramienta se posicione manualmente sobre el palpador digital de herramienta. Si se ha alcanzado la posición sobre el palpador digital de herramienta, se puede continuar el mecanizado con NC start o interrumpir con el botón INTERRUP.</p> <p>1: Sin parada antes de la calibración. El control numérico inicia la calibración en función de Q523. En caso necesario, mover la herramienta sobre el palpador digital de la herramienta antes del ciclo 484.</p> <p>Introducción: 0, 1</p>
	<p>Q523 Position of tool probe (0-2)?</p> <p>Posición del palpador digital de herramientas:</p> <p>0: Posición actual de la herramienta de calibración. El palpador digital de la herramienta se encuentra bajo la posición actual de la herramienta. Si, durante el ciclo, Q536=0, posicionar la herramienta de calibración manualmente sobre el centro del palpador digital de herramienta. Si Q536=1, antes del inicio del ciclo se debe posicionar la herramienta sobre el centro del palpador digital de herramienta.</p> <p>1: Posición del palpador digital de herramientas. El control numérico acepta la posición del parámetro de máquina centerPos (núm. 114201). No se debe posicionar previamente la herramienta. La herramienta de calibración sobrepasa la posición automáticamente.</p> <p>2: Posición actual de la herramienta de calibración. Véase Q523=0. 0. Además, después de la calibración, el control numérico escribe la posición calculada en el parámetro de máquina centerPos (núm. 114201).</p> <p>Introducción: 0, 1, 2</p>

Ejemplo

11 TOOL CALL 12 Z	
12 TCH PROBE 484 CALIBRACION TT ~	
Q536=+0	;PARO ANTES EJECUCION ~
Q523=+0	;TT POSITION

31.8.7 Ciclo 485 MEDIR HTA. TORNEADO (opción #50)

Programación ISO

G485

Aplicación



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

Para medir herramientas de torneado con el palpador digital de herramientas de HEIDENHAIN, se dispone del ciclo **485 MEDIR HTA. TORNEADO**. El control numérico mide la herramienta según un proceso programado fijo.

Desarrollo del ciclo

- 1 El control numérico posiciona la herramienta de torneado a la altura segura
- 2 La herramienta de torneado se alinea mediante **TO** y **ORI**
- 3 El control numérico posiciona la herramienta en la posición de medición del eje principal, el movimiento de recorrido se interpola en el eje principal y el eje auxiliar
- 4 A continuación, la herramienta de torneado se desplaza a la posición de medición del eje de herramienta
- 5 Se mide la herramienta. Según la definición de **Q340**, se modifican las cotas de la herramienta o se bloquea la herramienta
- 6 El resultado de medición se muestra en el parámetro de resultado **Q199**
- 7 Tras finalizar la medición, el control numérico posiciona la herramienta en el eje de herramienta a una altura segura

Parámetro de resultado Q199:

Resultado	Significado
0	Cotas de herramienta dentro de la tolerancia LTOL / RTOL La herramienta no se bloquea
1	Cotas de herramienta fuera de la tolerancia LTOL / RTOL La herramienta se bloquea
2	Cotas de herramienta fuera de la tolerancia LBREAK / RBREAK La herramienta se bloquea

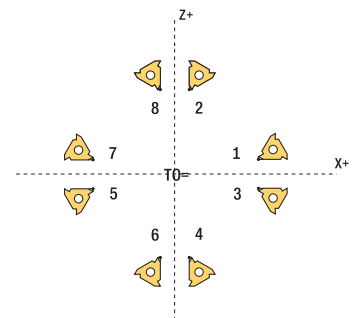
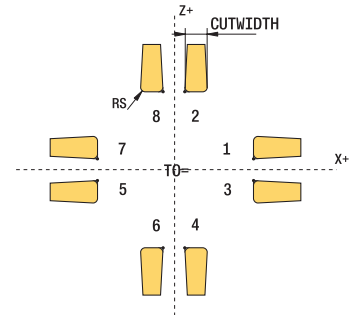
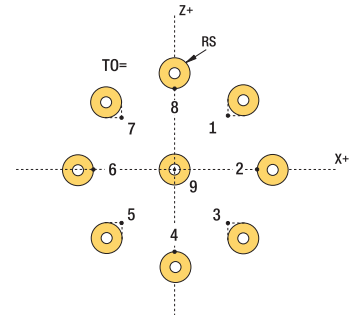
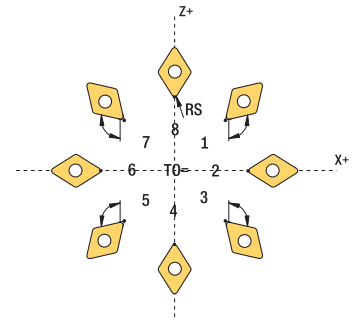
El ciclo utiliza las siguientes entradas del toolturn.trn:

Abrev.	Datos introducidos	Diálogo
ZL	Longitud de herramienta 1 (dirección Z)	¿Longitud de la herramienta 1?
XL	Longitud de herramienta 2 (dirección X)	¿Longitud de la herramienta 2?
DZL	Valor delta de longitud de herramienta 1 (dirección Z), tiene efecto acumulativo con ZL	¿Sobremedida longitud herram. 1?
DXL	Valor delta de longitud de herramienta 2 (dirección X), tiene efecto acumulativo con XL	¿Sobremedida longitud herram. 2?
RS	Radio de cuchilla: si los contornos se programaron con corrección de radio RL o RR , el control numérico tiene en cuenta el radio de cuchilla en los ciclos de torneado y ejecuta una corrección de radio de cuchilla	¿Radio de corte?
TO	Orientación de la herramienta: a partir de la orientación de la herramienta, el control numérico calcula la posición de la cuchilla de la herramienta y, en función del tipo de herramienta, información adicional como la dirección del ángulo de incidencia, la posición del punto de referencia, etc. Dichos datos se requieren para calcular la compensación del filo de cuchilla y de la fresa, del ángulo de penetración, etc.	Orientación de la herramienta?
ORI	Ángulo de orientación del cabezal: ángulo de la plaza con respecto al eje principal	¿Angulo orientación del cabezal?
TYPE	Tipo de la herramienta de torneado: desbaste ROUGH , acabado FINISH , de rosca THREAD , profundización RECESS , seta BUTTON , tronzado RECTURN	Tipo de la herramienta de tornear

Información adicional: "Orientación de herramienta (TO) compatible en los siguientes tipos de herramienta de torneado (TYPE)", Página 2030

Orientación de herramienta (TO) compatible en los siguientes tipos de herramienta de torneado (TYPE)

TYPE	TO compatible con limitaciones, en caso necesario	TO no compatible
ROUGH, FINISH	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 ■ 7 ■ 2, únicamente XL ■ 3, únicamente XL ■ 5, únicamente XL ■ 6, únicamente XL ■ 8, únicamente ZL ■ 18 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 4 ■ 9
BUTTON	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 ■ 7 ■ 2, únicamente XL ■ 3, únicamente XL ■ 5, únicamente XL ■ 6, únicamente XL ■ 8, únicamente ZL 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 4 ■ 9
RECESS, RETURN	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 ■ 7 ■ 8 ■ 2 ■ 3, únicamente XL ■ 5, únicamente XL 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 4 ■ 6 ■ 9
THREAD	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 ■ 7 ■ 8 ■ 2 ■ 3, únicamente XL ■ 5, únicamente XL 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 4 ■ 6 ■ 9



Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Si se configura **stopOnCheck** (núm. 122717) como **FALSE**, el control numérico no evalúa el parámetro de resultado **Q199**. El programa NC no se detendrá al sobrepasar la tolerancia de rotura. Existe riesgo de colisión.

- ▶ Establecer **stopOnCheck** (n.º 122717) en **TRUE**
- ▶ En caso necesario, debe asegurarse que el programa NC se detiene por sí solo al sobrepasar la tolerancia de rotura

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Cuando los datos de herramienta **ZL / DZL** y **XL / DXL** se desvían +/- 2 mm de los datos reales de herramienta, existe peligro de colisión.

- ▶ Introducir datos de herramienta aproximados más precisos que +/- 2 mm
- ▶ Ejecutar el ciclo con precaución

- Únicamente se puede ejecutar este ciclo en el modo de mecanizado **FUNCTION MODE MILL**.
- Antes del inicio del ciclo, se debe ejecutar una **TOOL CALL** con el eje de herramienta **Z**.
- Si se define **YL** y **DYL** con un valor que esté fuera de +/- 5 mm, la herramienta no alcanza el palpador digital de herramientas.
- El ciclo no es compatible con un **SPB-INSERT** (ángulo de curvatura). En **SPB-INSERT** se debe guardar el valor 0, en caso contrario, el control numérico emitirá un mensaje de error.

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- El ciclo depende del parámetro de máquina opcional **CfgTTRectStylus** (núm. 114300). Rogamos consulte el manual de la máquina.

Parámetros de ciclo

Figura auxiliar	Parámetro
	<p>Q340 Modo medición hta. (0-2)?</p> <p>Uso de los valores de medición:</p> <p>0: Los valores medidos se introducen en ZL y XL. Si en la tabla de herramientas ya hay valores guardados, se sobrescribirán. DZL y DXL se restablecerán a 0. TL no se modifica</p> <p>1: Los valores medidos ZL y XL se comparan con los valores de la tabla de herramientas. Estos valores no se modifican. El control numérico calcula la desviación de ZL y XL y la introduce en DZL y DXL. Si los valores delta son mayores que la tolerancia de desgaste o rotura admisible, el control numérico bloquea la herramienta (TL = bloqueado). Además, la desviación también está disponible en los parámetros Q115 y Q116</p> <p>2: Los valores medidos ZL y XL, así como DZL y DXL, se comparan con los valores de la tabla de herramientas, pero no se modifican. Si los valores son mayores que la tolerancia de desgaste o rotura, el control numérico bloquea la herramienta (TL = bloqueado)</p> <p>Introducción: 0, 1, 2</p>
	<p>Q260 Altura de seguridad?</p> <p>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 extremo de la herramienta está por debajo de la superficie del palpador, el control numérico posiciona la herramienta automáticamente sobre el disco (zona de seguridad a partir de safetyDistStylus).</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>

Ejemplo

11 TOOL CALL 12 Z	
12 TCH PROBE 485 MEDIR HTA. TORNEADO ~	
Q340=+1	;VERIFICAR ~
Q260=+100	;ALTURA DE SEGURIDAD

32

Aplicación MDI

Aplicación

En la aplicación **MDI** se pueden ejecutar frases NC individuales sin el contexto de un programa NC, p. ej. **PLANE RESET**. Si se pulsa la tecla **NC Start**, el control numérico ejecuta las frases NC.

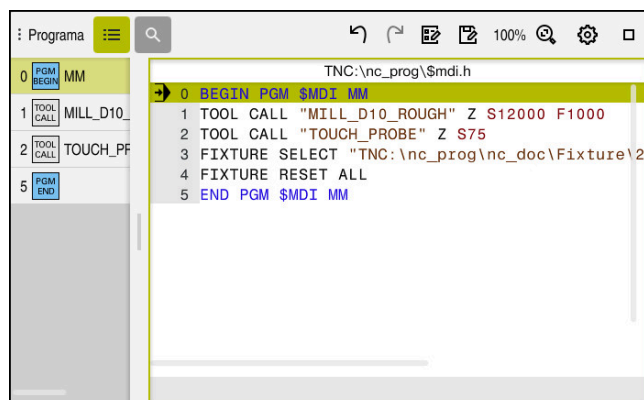
También se puede crear un programa NC poco a poco. El control numérico almacena modalmente la información del programa activa.

Temas utilizados

- Crear programas NC
Información adicional: "Fundamentos de programación", Página 217
- Editar programa NC
Información adicional: "Ejecución del programa", Página 2055

Descripción de la función

Si se programa en la unidad mm, el control numérico utiliza por defecto el programa NC **\$mdi.h**. Si se programa en la unidad in, el control numérico utiliza por defecto el programa NC **\$mdi_inch.h**.



Zona de trabajo **Programa** en la aplicación **MDI**

La aplicación **MDI** ofrece las siguientes zonas de trabajo:

- **GPS** (opción #44)
Información adicional: "Ajustes globales del programa GPS (opción #44)",
Página 1281
- **Ayuda**
- **Posiciones**
Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167
- **Programa**
Información adicional: "Zona de trabajo Programa", Página 221
- **Simulación**
Información adicional: "Zona de trabajo Simulación", Página 1619
- **Estado**
Información adicional: "Zona de trabajo Estado", Página 175
- **Teclado**
Información adicional: "Teclado en pantalla de la barra del control numérico",
Página 1590

Botones

La aplicación **MDI** incluye los siguientes botones en la barra de funciones:

Icono	Significado
Editor Lenguaje conversacional	Si el conmutador está activado, el usuario edita guiado por diálogos. Si el conmutador está desactivado, se edita en el editor de texto. Información adicional: "Editar programas NC", Página 232
Insertar función NC	El control numérico abre la ventana Insertar función NC . Información adicional: "Añadir funciones NC", Página 232
Info Q	El control numérico abre la ventana Lista de parámetros Q , en la que se pueden ver y editar los valores y descripciones de las variables. Información adicional: "Ventana Lista de parámetros Q", Página 1438
GOTO Número de frase	Marcar una frase NC para el mecanizado sin tener en cuenta las frases NC anteriores Información adicional: "Función GOTO", Página 1593
/ Saltar OFF/ON	Ocultar frases NC con /. Las frases NC ocultadas con / no se mecanizan en la ejecución del programa en cuanto se activa el conmutador / Saltar . Información adicional: "Ocultar frases NC", Página 1595
/ Saltar	Si el conmutador está activo, el control numérico no mecaniza con las frases NC ocultadas con /. Información adicional: "Ocultar frases NC", Página 1595 Si el conmutador está activo, el control numérico no mecaniza con las frases NC ocultadas con /. Información adicional: "Ocultar frases NC", Página 1595
; Comentarios OFF/ON	Añadir o eliminar antes de la frase NC actual. Si una frase NC empieza con ;, se trata de un comentario. Información adicional: "Añadir comentarios", Página 1594
FMAX	Activar una limitación del avance y definir el valor. Información adicional: "Limitación del avance FMAX", Página 2060
F limitado	El usuario es quien activa o desactiva la limitación del avance para la Seguridad Funcional FS: Solo en máquinas con Seguridad Funcional FS. Información adicional: "Limitación del avance con Seguridad Funcional FS", Página 2211
ACC	Si el conmutador está activo, el control numérico activa la supresión activa de las vibraciones ACC (opción #145). Información adicional: "Supresión activa de vibraciones ACC (opción #145)", Página 1268
Editar	El control numérico abre el menú contextual. Información adicional: "Menú contextual", Página 1605
Parada interna	Si un programa NC se interrumpe debido a un error o a una parada, el control numérico activa este botón. Con este botón se interrumpe la ejecución del programa. Información adicional: "Interrumpir, detener o cancelar la ejecución del programa", Página 2061

Icono	Significado
Cancelar programa	Si se selecciona Parada interna , el control numérico activa este botón. El control numérico fija el cursor luminoso al principio del programa y restablece modalmente tanto la información del programa activa como el tiempo de ejecución del programa.

Información del programa modal

En la aplicación **MDI** siempre se ejecutan las frases NC en el modo **Frase a frase**. Cuando el control numérico ha ejecutado una frase NC, la ejecución del programa se considera interrumpida.

Información adicional: "Interrumpir, detener o cancelar la ejecución del programa", Página 2061

El control numérico marca en verde los números de frase de todas las frases NC que se han ejecutado consecutivamente.

En este estado, el control numérico guarda los siguientes datos:

- la última herramienta llamada
- las conversiones de coordenadas activas (p. ej., desplazamiento del punto cero, giros, simetría)
- las coordenadas del último punto central del círculo definido

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El control numérico pierde mediante determinadas interacciones manuales la información del programa modal activa y, con ello, la denominada referencia de contexto. Tras la pérdida de la referencia de contexto, pueden producirse movimientos inesperados y no deseados. Durante el siguiente mecanizado existe riesgo de colisión.

- ▶ Omitir las siguientes interacciones:
 - Movimiento del cursor hasta otra frase NC
 - Instrucción de salto **GOTO** a otra frase NC
 - Edición de una frase NC
 - Modificación de valores de variables mediante la de la ventana **Lista de parámetros Q**
 - Cambio del modo de funcionamiento
 - ▶ Restablecer la referencia de contexto mediante la repetición de las frases NC necesarias
-
- En la aplicación **MDI** se pueden crear y ejecutar programas NC paso a paso. A continuación, con la función **Guardar como**, se puede guardar el contenido actual con otro nombre de fichero.
 - Las siguientes funciones no están disponibles en la aplicación **MDI**:
 - Llamada de un programa NC con **PGM CALL**, **SEL PGM** y **CALL SELECTED PGM**
 - Test del programa en la zona de trabajo **Simulación**
 - Funciones **Desplazamiento manual** y **Despl. a posición** en la ejecución del programa interrumpida
 - Función **Avan.frase**

33

**Mecanizado de
palés y listas de
pedidos**

33.1 Fundamentos



Rogamos consulte el manual de la máquina.

La gestión de palets es una función que depende de la máquina. A continuación se describen las funciones standard.

Las tablas de palés (.p) se emplean principalmente en centros de mecanizado con cambiadores de palés. De este modo, las tablas de palés llaman a los diferentes palés (PAL) y, opcionalmente, a las sujeciones (FIX) y a los programas NC (PGM) correspondientes. Las tablas de palés activan todos los puntos de referencia definidos y tablas de puntos cero.

Sin cambiadores de palés puede emplear tablas de palés para procesar sucesivamente programas NC con diferentes puntos de referencia con únicamente un **NC Start**. Este uso también se denomina lista de pedidos.

Tanto las tablas de palés como las listas de pedidos se pueden ejecutar orientadas a la herramienta. De este modo, el control numérico reduce los cambios de herramientas y, con ello, el tiempo de mecanizado.

Información adicional: "Mecanizado orientado a la herramienta", Página 2049

33.1.1 Contador de palés

En el control numérico se puede definir un contador de palés. Con él se puede, p. ej., definir de forma variable el número de piezas acabadas durante un mecanizado de palés con cambio automático de pieza.

Para ello, definir un valor nominal en la columna **TARGET** de la tabla de palés. El control numérico repite los programas NC de este palé hasta que se alcance el valor nominal.

De forma estándar, cada programa NC completado aumenta el valor real en 1. Si, por ejemplo, un programa NC produce varias piezas, definir el valor en la columna **COUNT** de la tabla de palés.

Información adicional: "Tabla de palés", Página 2162

El control numérico muestra el valor nominal definido y el valor real actual en la zona de trabajo **Lista de trabajos**.

Información adicional: "Información sobre la tabla de palés", Página 2041

33.2 Zona de trabajo Lista de trabajos

33.2.1 Fundamentos

Aplicación

En la zona de trabajo **Lista de trabajos** se pueden editar y ejecutar tablas de palés.

Temas utilizados

- Contenido de una tabla de palés
Información adicional: "Tabla de palés", Página 2162
- Zona de trabajo **Formulario** para palés
Información adicional: "Zona de trabajo Formulario para palés", Página 2048
- Mecanizado orientado a la herramienta
Información adicional: "Mecanizado orientado a la herramienta", Página 2049

Descripción de la función

En la zona de trabajo **Lista de trabajos**, el control numérico muestra las filas individuales de la tabla de palés y el estado.

Información adicional: "Información sobre la tabla de palés", Página 2041

Si se activa el conmutador **Editar**, se puede utilizar el botón **Insertar fila** para añadir una nueva fila de la tabla en la barra de acciones.

Información adicional: "Ventana Insertar fila", Página 2043

Si se abre una tabla de palés en los modos de funcionamiento **Programación y Ejecución pgm.**, el control numérico muestra automáticamente la zona de trabajo **Lista de trabajos**. Esta zona de trabajo no se puede cerrar.





Información sobre la tabla de palés

Al abrir una tabla de palés, el control numérico muestra la siguiente información en la zona de trabajo **Lista de trabajos**:

Columna	Significado
Sin nombre de columna	Estado del palé, la desalineación o el programa NC En el modo de funcionamiento Ejecución pgm. Cursor de ejecución Información adicional: "Estado del palé, la desalineación o el programa NC", Página 2041
Programa	Información sobre el contador de palés: <ul style="list-style-type: none"> ■ Para las filas de tipo PAL: Valor real actual (COUNT) y valor nominal definido (TARGET) del contador de palés ■ Para las filas de tipo PGM: Valor según el cual se incrementa el valor real tras el mecanizado del programa NC Información adicional: "Contador de palés", Página 2040 Método de mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> ■ Mecanizado orientado a la pieza ■ Mecanizado orientado a la herramienta Información adicional: "Método de mecanizado", Página 2042
Est.	Estado de mecanizado Información adicional: "Estado de mecanizado", Página 2042



Estado del palé, la desalineación o el programa NC

El control numérico muestra el estado con los siguientes iconos:

Icono	Significado
	Palet, sujeción o Programa está bloqueado
	Palet o sujeción no está habilitado para el mecanizado
	Esta fila ya se ha ejecutado en Ejecución frase a frase o Ejecución continua y no es editable
	En esta línea se produjo una interrupción manual del programa

Método de mecanizado





El control numérico muestra el método de mecanizado con los siguientes iconos:

Icono	Significado
Ningún icono	Mecanizado orientado a la pieza
	Mecanizado orientado a la herramienta
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Comienzo ■ Fin

Estado de mecanizado

El control numérico actualiza el estado del mecanizado durante la ejecución del programa.

El control numérico muestra el estado del mecanizado con los siguientes iconos:

Icono	Significado
	Pieza en bruto, mecanizado necesario
	Mecanizado incompleto, es necesario un mecanizado adicional
	Completamente mecanizado, no es necesario otro mecanizado
	Saltar mecanizado

Ventana Insertar fila



Ventana **Insertar fila** con la opción **Programa**

La ventana **Insertar fila** contiene los siguientes ajustes:

Ajuste	Significado
Posición inserción	<ul style="list-style-type: none"> ■ Delante: Añadir fila nueva delante de la posición actual del cursor luminoso ■ Detrás: Añadir fila nueva detrás de la posición actual del cursor luminoso
Selección programa	<ul style="list-style-type: none"> ■ Introducción: Introducir ruta del programa NC ■ Diálogo: Elegir programa NC mediante la ventana de selección
Tipo de líneas	Corresponde a la columna TYPE de la tabla de palés Añadir Palet , sujeción o Programa

En la zona de trabajo **Formulario** se pueden editar los contenidos y ajustes de una fila.

Información adicional: "Zona de trabajo Formulario para palés", Página 2048

Modo de funcionamiento Ejecución pgm.

Además de la zona de trabajo **Lista de trabajos**, también se puede abrir la zona de trabajo **Programa**. Si se ha seleccionado una fila de la tabla con un programa NC, el control numérico muestra el contenido en la zona de trabajo **Programa**.

Mediante el cursor de ejecución, el control numérico muestra qué fila de la tabla está marcada para el mecanizado o se está ejecutando.

Mediante el botón **GOTO Cursor luminoso**, el cursor de ejecución se desplaza a la fila seleccionada actualmente de la tabla de palés.

Información adicional: "Ejecutar proceso hasta una frase de cualquier frase NC", Página 2044

Ejecutar proceso hasta una frase de cualquier frase NC

Para ejecutar el proceso hasta una frase hasta una frase NC, hacer lo siguiente:

- ▶ Abrir tabla de palés en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**
- ▶ Abrir zona de trabajo **Programa**
- ▶ Seleccionar la fila de la tabla con el programa NC
 - ▶ Seleccionar **GOTO Cursor luminoso**
 - ▶ El control numérico marca la fila de la tabla con el cursor de ejecución.
 - ▶ El control numérico muestra el contenido del programa NC en la zona de trabajo **Programa**.
 - ▶ Seleccionar la frase NC deseada
 - ▶ Seleccionar **Avan.frase**
 - ▶ El control numérico abre la ventana **Avan.frase** con los valores de la frase NC.
- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
 - ▶ El control numérico inicia el proceso hasta una frase.

GOTO
Cursor luminoso

Avan.frase



Notas

- En cuanto el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.** abre una tabla de palés, esta ya no se puede editar en el modo de funcionamiento **Programación**.
- Con el parámetro de máquina **editTableWhileRun** (n.º 202102), el fabricante define si se puede editar la tabla de palés durante la ejecución del programa.
- Con el parámetro de máquina **stopAt** (n.º 202101), el fabricante define cuándo el control numérico detiene la ejecución del programa al mecanizar una tabla de palés.
- Con el parámetro de máquina opcional **resumePallet** (n.º 200603), el fabricante define si el control numérico continúa la ejecución del programa tras un mensaje de error.
- Con el parámetro de máquina opcional **failedCheckReact** (n.º 202106) se define si el control numérico comprueba las llamadas de herramienta o programa erróneas.
- Con el parámetro de máquina **failedCheckImpact** (n.º 202107) se define si el control numérico omite la desalineación o el palé ante una llamada de herramienta o programa errónea del programa NC.

33.2.2 Batch Process Manager (opción #154)

Aplicación

Batch Process Manager permite la planificación de pedidos de producción en una máquina herramienta.

Con Batch Process Manager, el control numérico muestra la siguiente información adicional en la zona de trabajo **Lista de trabajos**:

- Fecha de las intervenciones manuales importantes en la máquina
- Duración del programa NC
- Disponibilidad de las herramientas
- Precisión del programa NC

Temas utilizados

- Zona de trabajo **Lista de trabajos**
Información adicional: "Zona de trabajo Lista de trabajos", Página 2040
- Mecanizar tabla de palés con la zona de trabajo **Formulario**
Información adicional: "Zona de trabajo Formulario para palés", Página 2048
- Contenido de la tabla de palés
Información adicional: "Tabla de palés", Página 2162

Condiciones

- Opción de software #22 Gestión de palés
- Opción de software #154 Batch Process Manager
El Batch Process Manager es una ampliación de la gestión de palés. Batch Process Manager proporciona el rango funcional completo de la zona de trabajo **Lista de trabajos**.
- Comprobación del uso de la herramienta activa
Para obtener toda la información, la función de comprobación del uso de la herramienta debe estar habilitada y activada.
Información adicional: "Ajustes del canal", Página 2218

Descripción de la función

1 TNC:\nc_prog\nc_doc\Pallet\PYRAMIDE_Haus_House.P

Sigüiente Intervención:

3m 10s

Intervenciones manuales necesarias	Objeto	Hora
La herramienta no está en el almacén	NC_SPOT_DRILL_D16 (205)	08:36
La herramienta no está en el almacén	DRILL_D16 (235)	08:37
La herramienta no está en el almacén	NC_SPOT_DRILL_D16 (205)	08:40

Programa	Duración	Fin	PtoRef	Hrm	Pgm	Sta
Palet:	16m 20s		✓	✗	✓	
└ Haus_house.h	4m 5s	08:37	⊙	✓	✗	✓
Haus_house.h	4m 5s	08:41	⊙	✓	✗	✓
Haus_house.h	4m 5s	08:45	⊙	✓	✗	✓
└ Haus_house.h	4m 5s	08:49	⊙	✓	✗	✓
TNC:\nc_prog\RESET.H	0s	08:49	⊙	✓	✓	✓

Insertar línea

4

Zona de trabajo **Lista de trabajos** con **Batch Process Manager** (opción #154)

Con Batch Process Manager, la zona de trabajo **Lista de trabajos** muestra los siguientes apartados:

- 1 Barra de información del fichero
En la barra de información de fichero, el control numérico muestra la ruta de la tabla de palés.
- 2 Información sobre intervenciones manuales necesarias
 - Tiempo hasta la siguiente intervención manual
 - Tipo de intervención
 - Objeto afectado
 - Hora de la intervención manual
- 3 Información y estado de la tabla de palés
Información adicional: "Información sobre la tabla de palés", Página 2047
- 4 Barra de acciones
Si el conmutador **Editar** está activo, se puede añadir una nueva fila.
Si el conmutador **Editar** está inactivo, en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.** se pueden comprobar todos los programas NC de la tabla de palés con la monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40).








Información sobre la tabla de palés

Al abrir una tabla de palés, el control numérico muestra la siguiente información en la zona de trabajo **Lista de trabajos**:



Columna	Significado
Sin nombre de columna	Estado del palé, la desalineación o el programa NC En el modo de funcionamiento Ejecución pgm. Cursor de ejecución Información adicional: "Estado del palé, la desalineación o el programa NC", Página 2041
Programa	Nombre del palé, la desalineación o el programa NC Información sobre el contador de palés: <ul style="list-style-type: none"> ■ Para las filas de tipo PAL: Valor real actual (COUNT) y valor nominal definido (TARGET) del contador de palés ■ Para las filas de tipo PGM: Valor según el cual se incrementa el valor real tras el mecanizado del programa NC Información adicional: "Contador de palés", Página 2040 Método de mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> ■ Mecanizado orientado a la pieza ■ Mecanizado orientado a la herramienta Información adicional: "Método de mecanizado", Página 2042
Duración	Duración del mecanizado del palé, desalineación o programa NC
Fin	Momento previsto tras el mecanizado del programa NC En el modo de funcionamiento Programación , la columna Fin no muestra la hora, sino la duración.
Ptoref	Estado del punto de referencia de la pieza: <ul style="list-style-type: none"> ■ Se ha definido el punto de referencia de la herramienta ■ Controlar introducción Información adicional: "Estado del punto de referencia de la pieza, las herramientas y el programa NC", Página 2048
Hrm	Estado de las herramientas utilizadas: <ul style="list-style-type: none"> ■ El examen ha concluido ■ El examen todavía no ha concluido ■ El examen ha fallado La columna solo muestra el estado en el modo de funcionamiento Ejecución pgm. Información adicional: "Estado del punto de referencia de la pieza, las herramientas y el programa NC", Página 2048
Pgm.	Estado del programa NC: <ul style="list-style-type: none"> ■ El examen ha concluido ■ El examen todavía no ha concluido ■ El examen ha fallado Información adicional: "Estado del punto de referencia de la pieza, las herramientas y el programa NC", Página 2048
Est.	Estado de mecanizado Información adicional: "Estado de mecanizado", Página 2042

Estado del punto de referencia de la pieza, las herramientas y el programa NC

El control numérico muestra el estado con los siguientes iconos:

Icono	Significado
	El examen ha concluido
	El examen ha concluido Simulación de programa con Monitorización dinámica de colisiones DCM (opción #40)
	El examen ha fallado, por ejemplo, ha transcurrido la vida útil de una herramienta, riesgo de colisión
	El examen todavía no ha concluido
	La configuración del programa no es correcta, por ejemplo, el palé no contiene programas subordinados
	Se ha definido el punto de referencia de la herramienta
	Controlar introducción Puede o bien asignar un punto de referencia de la pieza al palé o a todos los programas NC subordinados.

Nota

Una modificación de la lista de encargos repone la Comprobación de estado a colisión ha terminado  a la Comprobación de estado ha terminado .

33.3 Zona de trabajo Formulario para palés

Aplicación

En la zona de trabajo **Formulario**, el control numérico muestra los contenidos de la tabla de palés para la fila seleccionada.

Temas utilizados

- Zona de trabajo **Lista de trabajos**
Información adicional: "Zona de trabajo Lista de trabajos", Página 2040
- Contenidos de la tabla de palés
Información adicional: "Tabla de palés", Página 2162
- Mecanizado orientado a la herramienta
Información adicional: "Mecanizado orientado a la herramienta", Página 2049

Descripción de la función

Zona de trabajo **Formulario** con los contenidos de una tabla de palés

Una tabla de palés puede incluir los siguientes tipos de filas:

- **Palet**
- **sujeción**
- **Programa**

En la zona de trabajo **Formulario**, el control numérico muestra los contenidos de la tabla de palés. El control numérico muestra el contenido relevante para cada tipo de fila de la fila seleccionada.

Los ajustes se pueden editar en la zona de trabajo **Formulario** o en el modo de funcionamiento **Tablas**. El control numérico sincroniza los contenidos.

Las opciones de introducción del formulario contienen por defecto los nombres de las columnas de la tabla.

Los conmutadores del formulario corresponden a las siguientes columnas de la tabla:

- El conmutador **Bloqueado** corresponde a la columna **LOCK**
- El conmutador **Se ha habilitado el mecanizado** corresponde a la columna **LOCATION**

Si el control numérico muestra un icono tras el campo de introducción, el contenido se puede elegir en una ventana de selección.

La zona de trabajo **Formulario** se puede seleccionar en los modos de funcionamiento **Programación** y **Ejecución pgm.**

33.4 Mecanizado orientado a la herramienta

Aplicación

En el mecanizado orientado a la herramienta también puede mecanizar varias piezas juntas en una máquina o cambiador de palets y así ahorrar en tiempos de cambio de herramienta. Sirve para utilizar la gestión de palés también en máquinas sin cambiador de palés.

Temas utilizados

- Contenidos de la tabla de palés
Información adicional: "Tabla de palés", Página 2162
- Reinicio en una tabla de palés con proceso hasta una frase
Información adicional: "Proceso hasta una frase en tablas de palés", Página 2073

Condiciones

- Opción de software #22 Gestión de palés
- Macro de cambio de herramienta para el mecanizado orientado a la herramienta
- Columna **METHOD** con los valores **TO** o **TCO**
- Programas NC con las mismas herramientas
Las herramientas utilizadas deben ser las mismas, al menos parcialmente.
- Columna **W-STATUS** con los valores **BLANK** o **INCOMPLETE**
- Programas NC sin las siguientes funciones:
 - **FUNCTION TCPM** o **M128** (opción #9)
Información adicional: "Compensar la colocación de la herramienta con FUNCTION TCPM (opción #9)", Página 1160
 - **M144** (opción #9)
Información adicional: "Tener en cuenta el offset de la herramienta matemáticamente M144 (opción #9)", Página 1422
 - **M101**
Información adicional: "Cambiar automáticamente la herramienta gemela con M101", Página 1427
 - **M118**
Información adicional: "Activar superposición del volante con M118", Página 1406
- Cambio del punto cero del palé
Información adicional: "Tabla de puntos de referencia de palés", Página 2053

Descripción de la función

Las siguientes columnas de la tabla de palés se aplican al mecanizado orientado a la herramienta:

- **W-STATUS**
- **METHOD**
- **CTID**
- **SP-X** a **SP-W**

También puede registrar posiciones de seguridad para los ejes. El control numérico solo aproxima estas posiciones si el fabricante las procesa en las macros NC.

Información adicional: "Tabla de palés", Página 2162

En la zona de trabajo **Lista de trabajos** se puede activar y desactivar el mecanizado orientado a la herramienta para cada programa NC con el menú contextual. Con ello, el control numérico actualiza la columna **METHOD**.

Información adicional: "Menú contextual", Página 1605

Proceso del mecanizado con herramienta orientada

- 1 El control numérico reconoce al leer las indicaciones TO y CTO que en estas filas de la tabla de palets debe realizarse un mecanizado orientado a la herramienta
- 2 El control numérico mecaniza el programa NC con la indicación TO hasta TOOL CALL
- 3 El W-STATUS cambia de BLANK a INCOMPLETE y el control numérico introduce un valor en el campo CTID
- 4 El control numérico mecaniza todos los programas NC siguientes con la indicación CTO hasta TOOL CALL
- 5 El control numérico ejecuta con la siguiente herramienta el resto de pasos de mecanizado si se cumple alguno de los siguientes puntos:
 - La siguiente fila de la tabla contiene la indicación PAL
 - La siguiente fila de la tabla contiene la indicación TO o WPO
 - Todavía existen filas de la tabla que no contienen la indicación ENDED o EMPTY
- 6 En cada mecanizado, el control numérico actualiza la indicación en el campo CTID
- 7 Si todas las filas de la tabla del grupo contienen la indicación ENDED, el control numérico mecaniza las siguientes filas de la tabla de palets

Reinicio con proceso hasta una frase

Tras una interrupción también puede volver a entrar en una tabla de palets. El control numérico puede especificar la fila y la frase NC que usted ha interrumpido. El control numérico guarda información sobre el reinicio en la columna **CTID** de la tabla de palés.

El proceso hasta una frase en la tabla de palets se realiza orientado a la pieza.

Después del reinicio, el control numérico puede volver a mecanizar orientado a la herramienta si en las siguientes filas del método de mecanizado orientado a la herramienta se ha definido TO y CTO

Información adicional: "Tabla de palés", Página 2162

Las siguientes funciones requieren ante todo atención especial durante un reinicio:

- Modificar los estados de máquina con funciones auxiliares (por ejemplo, M13)
- Escribir en la configuración (por ejemplo, WRITE KINEMATICS)
- Conmutación del margen de desplazamiento
- Ciclo **32**
- Ciclo **800**
- Inclinación del plano de mecanizado

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

No todas las tablas de palets y programas NC son aptos para un mecanizado orientado a la herramienta. Mediante el mecanizado orientado a la herramienta, el control numérico ya no ejecuta los programas NC de forma continua, sino que los distribuye en llamadas de herramienta. Al distribuir los programas NC se pueden activar funciones no reiniciadas (estados de la máquina) disponibles para todos los programas. Por tanto, durante el mecanizado existe riesgo de colisión.

- ▶ Tener en cuenta las limitaciones mencionadas
- ▶ Adaptar las tablas de palets y los programas NC al mecanizado orientado a la herramienta
 - Volver a programar la información del programa después de cada herramienta en cada programa NC (por ejemplo, **M3** o **M4**)
 - Restablecer las funciones especiales y las funciones auxiliares antes de cada herramienta en cada programa NC (por ejemplo, **Tilt the working plane** o **M138**)
- ▶ Probar la tabla de palés con los correspondientes programas NC en el modo de funcionamiento **Ejecución frase a frase** cuidadosamente

- Si quiere volver a iniciar el mecanizado, cambiar el W-STATUS a BLANK o a registro pequeño.

Notas sobre el reinicio

- La indicación en el campo CTID se mantiene durante dos semanas. Por este motivo, ya no será posible un reinicio.
- No debe modificar o eliminar la indicación del campo CTID.
- Al actualizar el software, los datos del campo CTID dejarán de ser válidos.
- El control numérico guarda los nombres del punto de referencia para el reinicio. Si modifica este punto de referencia, el mecanizado también se desplazará.
- Después de editar un programa NC dentro del mecanizado orientado a la herramienta ya no será posible un reinicio.

33.5 Tabla de puntos de referencia de palés

Aplicación

En los puntos de referencia de palets se pueden compensar de forma sencilla, por ejemplo, diferencias condicionadas mecánicamente entre palets individuales.

El fabricante define la tabla de puntos de referencia de palés.

Temas utilizados

- Contenidos de la tabla de palés
Información adicional: "Tabla de palés", Página 2162
- Gestión del punto de referencia de la pieza
Información adicional: "Gestión del punto de referencia", Página 1079

Descripción de la función

Si hay un punto de referencia de palés activo, se refiere al punto de referencia de la pieza.

En la columna **PALPRES** de la tabla de palés, se pueden introducir un punto de referencia de palés asociado a un palé.

También puede alinear el sistema de coordenadas del palet en conjunto colocando, por ejemplo, el punto cero del palet en el centro de una torre de sujeción.

Si hay un punto de referencia de palés activo, el control numérico no muestra ningún icono. El punto de referencia de palés activo y los valores definidos se pueden comprobar en la aplicación **Ajustes**.

Información adicional: "Funciones de palpación del modo de funcionamiento Manual", Página 1643

Nota

INDICACIÓN
<p>¡Atención: Peligro de colisión!</p> <p>A pesar de un giro básico mediante el punto cero del palé, el control numérico no muestra ningún icono en la visualización de estado. Durante todos los movimientos del eje siguientes existe riesgo de colisión.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Comprobar los movimientos de recorrido de la máquina ▶ Utilizar el punto cero de los palés exclusivamente en combinación con palés

Si se modifica el punto de referencia de palés, el punto de referencia de la pieza debe volver a fijarse.

Información adicional: "Fijar manualmente el punto de referencia", Página 1082

34

**Ejecución del
programa**

34.1 Modo de funcionamiento Ejecución pgm.

34.1.1 Fundamentos

Aplicación

Mediante el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.** se pueden producir piezas haciendo que el control numérico ejecute, p. ej. programas NC de forma continua o frase a frase.

En este modo de funcionamiento, también se trabaja con tablas de palés.

Temas utilizados

- Ejecutar frases NC individuales en la aplicación **MDI**
Información adicional: "Aplicación MDI", Página 2033
- Crear programas NC
Información adicional: "Fundamentos de programación", Página 217
- Tablas de palés
Información adicional: "Mecanizado de palés y listas de pedidos", Página 2039

INDICACIÓN

Atención: La manipulación de datos conlleva riesgos.

Si los programas NC se ejecutan directamente desde una unidad de red o USB, no se tiene ningún control sobre posibles cambios o manipulaciones del programa NC. Además, la ejecución del programa NC puede ralentizar la velocidad de la red. Pueden producirse movimientos de la máquina y colisiones no deseados.

- ▶ Copiar el programa NC y todos los ficheros abiertos en la unidad de disco
TNC:

Descripción de la función



Los siguientes contenidos también se aplican a las tablas de palés y listas de pedidos.

Si se ha ejecutado por completo un programa NC o se selecciona un nuevo, el cursor se sitúa al principio del programa.

Si se inicia el mecanizado en otra frase NC, primero debe seleccionarse la frase NC mediante **Avan.frase**.

Información adicional: "Inicio del programa con proceso hasta una frase",
Página 2068

De forma predeterminada, el control numérico mecaniza programas NC en el modo Ejecución continua con la tecla **NC Start**. En este modo, el control numérico ejecuta el programa NC hasta el final del programa o hasta una interrupción manual o programada.

En el modo **Frase a frase**, se inicia cada frase NC por separado con la tecla **NC Start**.

El control numérico muestra el estado de la ejecución con el icono **StiB** en el resumen del estado.

Información adicional: "Resumen de estado de la barra del TNC", Página 173

El modo de funcionamiento **Ejecución pgm.** ofrece las siguientes zonas de trabajo:

- **GPS** (opción #44)

Información adicional: "Ajustes globales del programa GPS (opción #44)",
Página 1281

- **Posiciones**

Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167

- **Programa**

Información adicional: "Zona de trabajo Programa", Página 221

- **Simulación**

Información adicional: "Zona de trabajo Simulación", Página 1619

- **Estado**

Información adicional: "Zona de trabajo Estado", Página 175

- **Superv. del proceso**



Información adicional: "Zona de trabajo Superv. del proceso (opción #168)",
Página 1306

Cuando se abre una tabla de palés, el control numérico muestra la zona de trabajo **Lista de trabajos**. Esta zona de trabajo no se puede modificar.

Información adicional: "Zona de trabajo Lista de trabajos", Página 2040

Iconos y botones

El modo de funcionamiento **Ejecución pgm.** contiene los siguientes iconos y botones:

Icono o botón	Significado
	<p>Abrir fichero</p> <p>Con Abrir fichero se puede abrir un fichero, p. ej. un programa NC.</p> <p>Si se abre un nuevo fichero, el control numérico cierra el fichero seleccionado actualmente.</p>
	<p>Cursor de ejecución</p> <p>El cursor de ejecución muestra la frase NC que se está mecanizando actualmente o que está marcada para el mecanizado.</p>
Frase a frase	<p>Si el conmutador está activo, lo único que hace falta para iniciar el mecanizado de las frases NC es la tecla NC Start.</p> <p>Si el modo Frase a frase está activo, el icono del modo de funcionamiento cambia en la barra del control numérico.</p>
Info Q	<p>El control numérico abre la ventana Lista de parámetros Q, en la que se pueden ver y editar los valores y descripciones de las variables.</p> <p>Información adicional: "Ventana Lista de parámetros Q", Página 1438</p>
Tablas de corrección	<p>El control numérico abre un menú de selección con las siguientes tablas:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ D ■ T-CS ■ WPL-CS <p>Información adicional: "Correcciones durante la ejecución del programa", Página 2077</p>
GOTO Cursor luminoso	<p>El control numérico marca la fila de la tabla seleccionada actualmente para el mecanizado.</p> <p>Solo está activo si la tabla de palés está abierta (opción #22)</p> <p>Información adicional: "Zona de trabajo Lista de trabajos", Página 2040</p>
F limitado	<p>El usuario es quien activa o desactiva la limitación del avance para la Seguridad Funcional FS:</p> <p>Solo en máquinas con Seguridad Funcional FS.</p> <p>Información adicional: "Limitación del avance con Seguridad Funcional FS", Página 2211</p>
AFC	<p>El usuario es quien activa o desactiva la regulación de avance adaptativa AFC (opción #45).</p> <p>Información adicional: "Conmutador AFC en el modo de funcionamiento Ejecución pgm.", Página 1265</p>
Ajustes AFC	<p>El control numérico abre un menú de selección con las siguientes tablas para AFC (opción #45):</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ajustes básicos AFC AFC.TAB ■ Fichero de ajustes AFC.DEP para los pasos de aprendizaje del programa NC activo ■ Fichero de protocolo AFC2.DEP del programa NC activo <p>Información adicional: "Regulación adaptativa del avance AFC (opción #45)", Página 1260</p>

Icono o botón	Significado
ACC	<p>Si el conmutador está activo, el control numérico activa la supresión activa de las vibraciones ACC (opción #145).</p> <p>Información adicional: "Supresión activa de vibraciones ACC (opción #145)", Página 1268</p>
FMAX	<p>Activar una limitación del avance y definir el valor.</p> <p>Información adicional: "Limitación del avance FMAX", Página 2060</p>
Breakpoints	<p>Si se selecciona el botón, el control numérico abre la ventana Breakpoints, que contiene las siguientes opciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Alimentar FMAX Activar una limitación del avance y definir el valor. Información adicional: "Limitación del avance FMAX", Página 2060 ■ / Saltar Si el conmutador está activo, el control numérico no mecaniza con las frases NC ocultas con /. Información adicional: "Ocultar frases NC", Página 1595 Si el conmutador está activo, el control numérico marca en color gris las frases NC que se omiten. Información adicional: "Representación del programa NC", Página 224 ■ Parada en M1 Si el conmutador está activo, el control numérico detiene el mecanizado en cada frase NC con M1. Información adicional: "Resumen de las funciones auxiliares", Página 1391 Si el conmutador está activo, el control numérico marca en gris el elemento sintáctico M1. Información adicional: "Representación del programa NC", Página 224
/ Saltar	<p>Si el conmutador está activo, el control numérico no mecaniza con las frases NC ocultas con /.</p> <p>Información adicional: "Ocultar frases NC", Página 1595 Si el conmutador está activo, el control numérico marca en color gris las frases NC que se omiten. Información adicional: "Representación del programa NC", Página 224</p>
Parada en M1	<p>Si el conmutador está activo, el control numérico detiene el mecanizado en cada frase NC con M1.</p> <p>Información adicional: "Resumen de las funciones auxiliares", Página 1391 Si el conmutador está activo, el control numérico marca en gris el elemento sintáctico M1. Información adicional: "Representación del programa NC", Página 224</p>
GOTO Número de frase	<p>Marcar una frase NC para el mecanizado sin tener en cuenta las frases NC anteriores</p> <p>Información adicional: "Función GOTO", Página 1593</p>
Desplazamiento manual	<p>Durante una interrupción de la ejecución del programa, los ejes se pueden desplazar manualmente.</p> <p>Si Desplazamiento manual está activado, el icono del modo de funcionamiento cambia en la barra del control numérico.</p> <p>Información adicional: "Desplazar manualmente durante una interrupción", Página 2066</p>

Icono o botón	Significado
Editar	Si el conmutador está activo, la tabla de palés se puede editar. Solo está activo si la tabla de palés está abierta Información adicional: "Zona de trabajo Lista de trabajos", Página 2040
3D ROJO	Durante una interrupción de la ejecución del programa con espacio de trabajo inclinado, los ejes se pueden desplazar manualmente (opción #8). Información adicional: "Desplazar manualmente durante una interrupción", Página 2066
Despl. a posición	Reentrada en el contorno tras un desplazamiento manual de los ejes de la máquina durante una interrupción Información adicional: "Reentrada al contorno", Página 2074
Avan.frase	Con la función Avan.frase se puede iniciar el mecanizado a partir de cualquier frase NC. El control numérico tiene en cuenta matemáticamente el programa NC hasta esta frase NC, p. ej. si el cabezal se ha activado con M3 . Información adicional: "Inicio del programa con proceso hasta una frase", Página 2068
Abrir en el editor	El control numérico abre el programa NC activo en el modo de funcionamiento Programación , así como los programas NC llamados. Solo está activo si el programa NC está abierto Información adicional: "Modo de funcionamiento Programación", Página 220
Parada interna	Si un programa NC se interrumpe debido a un error o a una parada, el control numérico activa este botón. Con este botón se interrumpe la ejecución del programa.
Cancelar programa	Si se selecciona Parada interna , el control numérico activa este botón. El control numérico fija el cursor luminoso al principio del programa y restablece modalmente tanto la información del programa activa como el tiempo de ejecución del programa.

Limitación del avance FMAX

Mediante el botón **FMAX** se puede reducir el avance de todos los modos de funcionamiento. La reducción es válida para todos los movimientos de avance y avance rápido. El valor introducido por el usuario permanece activo tras un reinicio.

El botón **FMAX** se encuentra en la aplicación **MDI** y en el modo de funcionamiento **Programación**.

Si se selecciona el botón **FMAX** en la barra de funciones, el control numérico abre la ventana **Avance FMAX**.

Si hay una limitación del avance activa, el control numérico colorea el botón **FMAX** y muestra el valor definido. En las zonas de trabajo **Posiciones** y **Estado**, el control numérico muestra en avance en color naranja.

Información adicional: "Statusanzeigen", Página

La limitación del avance se desactiva introduciendo el valor 0 en la ventana **Avance FMAX**.

Interrumpir, detener o cancelar la ejecución del programa

Se puede detener la ejecución del programa de diferentes modos:

- Interrumpir la ejecución del programa, p. ej. con la ayuda de la función adicional **M0**
- Detener la ejecución del programa, p. ej. con la ayuda de la tecla **NC-Stop**
- Cancelar la ejecución del programa, p. ej. con la tecla **NC Stop** y el botón **Parada interna**
- Finalizar la ejecución del programa, p. ej. con las funciones auxiliares **M2** o **M30**

El control numérico interrumpe automáticamente la ejecución del programa en caso de errores importantes, p. ej. durante una llamada del ciclo con cabezal parado.

Información adicional: "Menú de notificaciones de la barra de información", Página 1615

Si se ejecuta en el modo **Frase a frase** o la aplicación **MDI**, el control numérico cambia al estado interrumpido después de ejecutar cada frase NC.

El control numérico muestra el estado actual de la ejecución del programa con el icono **StiB**.

Información adicional: "Resumen de estado de la barra del TNC", Página 173

En el estado interrumpido o cancelado, se pueden ejecutar las siguientes funciones, entre otras:

- Seleccionar modo de funcionamiento
- Desplazar los ejes manualmente
- Comprobar y, dado el caso, modificar el parámetro Q con la ayuda de la función **Q INFO**
- Modificar el ajuste para la interrupción programada a voluntad con **M1**
- Modificar el ajuste para el salto de frases NC programado con **/**

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El control numérico pierde mediante determinadas interacciones manuales la información del programa modal activa y, con ello, la denominada referencia de contexto. Tras la pérdida de la referencia de contexto, pueden producirse movimientos inesperados y no deseados. Durante el siguiente mecanizado existe riesgo de colisión.

- ▶ Omitir las siguientes interacciones:
 - Movimiento del cursor hasta otra frase NC
 - Instrucción de salto **GOTO** a otra frase NC
 - Edición de una frase NC
 - Modificación de valores de variables mediante la de la ventana **Lista de parámetros Q**
 - Cambio del modo de funcionamiento
- ▶ Restablecer la referencia de contexto mediante la repetición de las frases NC necesarias

Interrupciones programadas

Puede determinar las interrupciones directamente en el programa NC. El control numérico interrumpe la ejecución del programa en la frase NC que contiene una de las siguientes introducciones:

- parada programada **STOP** (con y sin función auxiliar)
- parada programada **M0**
- parada condicionada **M1**

Continuar la ejecución del programa,

Después de una parada con la tecla **NC Stop** o una interrupción programada, se puede continuar la ejecución del programa con la tecla de **NC Start**.

Después de cancelar el programa con **Parada interna**, se debe iniciar la ejecución del programa al principio del programa NC o utilizar la función **Avan.frase**.

Después de una interrupción del programa dentro de un subprograma, o de una repetición parcial del programa, se debe utilizar la función **Avan.frase** para el reinicio.

Información adicional: "Inicio del programa con proceso hasta una frase",
Página 2068

Información del programa modal

El control numérico guarda los siguientes datos en caso de interrupción de la ejecución del programa:

- la última herramienta llamada
- las conversiones de coordenadas activas (p. ej., desplazamiento del punto cero, giros, simetría)
- las coordenadas del último punto central del círculo definido

El control numérico utiliza los datos de reentrada al contorno con el botón **Despl. a posición**.

Información adicional: "Reentrada al contorno", Página 2074



Los datos guardados permanecen activos hasta el reinicio, por ejemplo, al seleccionar un programa.

Notas

INDICACIÓN

Atención: Peligro de colisión

Mediante la interrupción del programa, la intervención manual o la cancelación errónea de las funciones NC, así como las transformaciones, el control numérico puede ejecutar movimientos inesperados o no deseados. Esto puede provocar una colisión o daños en la pieza.

- ▶ Volver a cancelar todas las funciones NC y transformaciones programadas dentro del programa NC
- ▶ Ejecutar la simulación antes de mecanizar un programa NC
- ▶ Comprobar tanto la visualización de estado general como la adicional de las funciones NC activas y las transformaciones, p. ej. el giro básico activo, antes de mecanizar un programa NC
- ▶ Introducir los programas NC con cuidado y en el modo **Frase a frase**

- En el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**, el control numérico marca los ficheros activos con el estado **M**, p. ej. el programa NC seleccionado o las tablas. Si se abre un fichero en otro modo de funcionamiento, el control numérico mostrará el estado en la pestaña de la barra de aplicaciones.
- Antes de desplazar un eje, el control numérico comprueba si se ha alcanzado la velocidad definida. En las frases de posicionamiento con avance **FMAX**, el control numérico no comprueba la velocidad.
- Durante la ejecución del programa, se puede utilizar el potenciómetro para modificar el avance y la velocidad.
- Si durante una interrupción de la ejecución del programa se modifica el punto de referencia de la pieza, debe seleccionarse de nuevo la frase NC para el reinicio.

Información adicional: "Inicio del programa con proceso hasta una frase",
Página 2068

- HEIDENHAIN recomienda activar el cabezal tras cada llamada de herramienta con **M3** o **M4**. De este modo se evitan problemas durante la ejecución del programa, p. ej. al iniciar tras una interrupción.
- Los ajustes de la zona de trabajo **GPS** afectan a la ejecución del programa, p. ej. la superposición del volante (opción #44).

Información adicional: "Ajustes globales del programa GPS (opción #44)",
Página 1281

Definiciones

Abreviatura	Definición
GPS (global program settings)	Ajustes globales del programa
ACC (active chatter control)	Supresión activa de las vibraciones

34.1.2 Ruta de navegación en la zona de trabajo Programa

Aplicación

Si se ejecuta un programa NC o una tabla de palés, o se prueba en la zona de trabajo abierta **Simulación**, el control numérico muestra una ruta de navegación en la barra de información del fichero de la zona de trabajo **Programa**.

En la ruta de navegación, el control numérico muestra los nombres de todos los programas NC utilizados y abre los contenidos de todos los programas NC en la zona de trabajo. De este modo, resulta más fácil mantener una visión general del mecanizado y se puede navegar entre los programas NC si se interrumpe la ejecución del programa.

Temas utilizados

- Llamada del programa
Información adicional: "Funciones de selección", Página 402
- Zona de trabajo **Programa**
Información adicional: "Zona de trabajo Programa", Página 221
- Zona de trabajo **Simulación**
Información adicional: "Zona de trabajo Simulación", Página 1619
- Ejecución del programa interrumpida
Información adicional: "Interrumpir, detener o cancelar la ejecución del programa", Página 2061

Condiciones

- Zonas de trabajo **Programa** y **Simulación** abiertas
En el modo de funcionamiento **Programación** se necesitan ambas zonas de trabajo para utilizar la función.

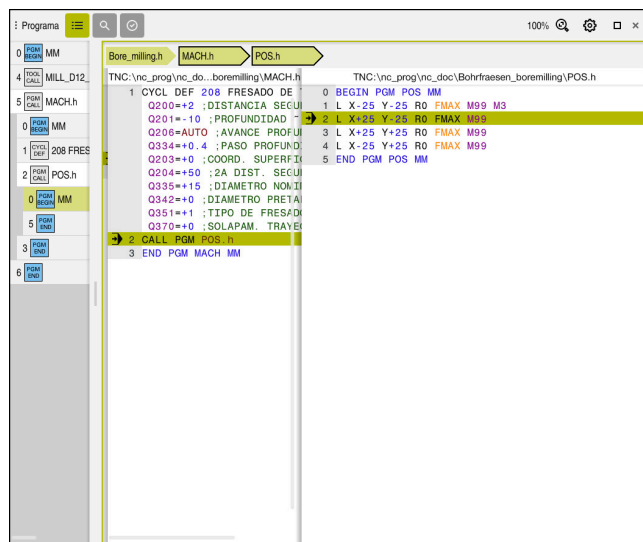
Descripción de la función

El control numérico muestra el nombre del programa NC como elemento de ruta en la barra de información del fichero. En cuanto el control numérico llama otro programa NC, añade un nuevo elemento de ruta con el nombre del programa NC llamado.

Además, el control numérico muestra el contenido del programa NC llamado en un nuevo nivel de la zona de trabajo **Programa**. El tamaño de la zona de trabajo determina cuántos programas NC se muestran juntos. Puede ocurrir que los programas NC recién abiertos oculten los programas NC abiertos hasta ese momento. El control numérico muestra una franja estrecha de los programas NC ocultos en el marco izquierdo de la zona de trabajo.

Cuando se interrumpe la ejecución, es posible navegar entre los programas NC. Si se selecciona el elemento de ruta de un programa NC, el control numérico abre el contenido.

Si se selecciona el último elemento de ruta, el control numérico marca automáticamente la frase NC activa con el cursor de ejecución. Si se pulsa la tecla **NC-Start**, el control numérico ejecuta el programa NC a partir de esta posición.



Programas NC llamados en la zona de trabajo **Programa** del modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**

Visualización de los elementos de ruta

El control numérico representa los elementos de la ruta de navegación de la siguiente forma:

Representación	Significado
Marco negro	El programa NC es visible en la zona de trabajo Programa y no está oculto por otros programas NC.
Fondo verde	El programa NC está activo o se tiene en cuenta para la ejecución del programa en la posición actual del cursor luminoso. Si, p. ej., el cursor se encuentra en el programa NC llamado, el programa NC que se va a llamar se tiene en cuenta para la ejecución del programa.
Fondo gris	El programa NC está activo para la ejecución, pero no se tiene en cuenta para la ejecución del programa en la posición actual del cursor. Si, p. ej., se detiene la ejecución y se navega al programa NC que se va a llamar, el control numérico muestra el elemento de ruta del programa NC llamado en color gris.

Nota

En el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**, la columna **Estructurar** contiene todos los puntos de estructuración, incluidos los de los programas NC llamados. El control numérico sangra la estructura de los programas NC llamados.

Con los puntos de estructuración se puede navegar por todos los programas NC. El control numérico muestra los programas NC relacionados en la zona de trabajo **Programa**. La ruta de navegación siempre permanece en la posición del mecanizado.

Información adicional: "Columna Estructurar de la zona de trabajo Programa", Página 1597

34.1.3 Desplazar manualmente durante una interrupción

Aplicación

Durante la interrupción de la ejecución del programa se pueden desplazar manualmente los ejes de la máquina.

Con la ventana **Inclinar plano de mecanizado (3D ROT)** se puede seleccionar en qué sistema de referencia se desplazan los ejes (opción #8).

Temas utilizados




- Desplazar manualmente los ejes de la máquina
Información adicional: "Desplazar ejes de máquina", Página 207
- Inclinar manualmente el espacio de trabajo (opción #8)
Información adicional: "Inclinar espacio de trabajo (opción #8)", Página 1108

Descripción de la función

Si se selecciona la función **Desplazamiento manual**, se puede desplazar con las teclas del eje del control numérico.

Información adicional: "Desplazar ejes con teclas del eje", Página 208

En la ventana **Inclinar plano de mecanizado (3D ROT)** se pueden seleccionar las siguientes posibilidades:

Icono	Función	Significado
	Máquina M-CS	Desplazar en el sistema de coordenadas de la máquina M-CS Información adicional: "Sistema de coordenadas de la máquina M-CS", Página 1064
	Pieza W-CS	Desplazar en el sistema de coordenadas de la pieza W-CS Información adicional: "Sistema de coordenadas de la pieza W-CS", Página 1069
	Plano mecanizado WPL-CS	Desplazar en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS Información adicional: "Sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS", Página 1071
	Herramienta T-CS	Desplazar en el sistema de coordenadas de la herramienta T-CS Información adicional: "Sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS", Página 1071

Si se selecciona una de las funciones, el control numérico muestra el icono correspondiente en la zona de trabajo **Posiciones**. En el botón **3D ROJO**, el control numérico muestra asimismo el sistema de coordenadas activo.

Si **Desplazamiento manual** está activado, el icono del modo de funcionamiento cambia en la barra del control numérico.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Durante una interrupción de la ejecución del programa se pueden desplazar los ejes manualmente, por ejemplo, para retirarse de un taladro con el plano de mecanizado inclinado. Si los ajustes de **3D ROT** son erróneos, existe riesgo de colisiones.

- ▶ Utilizar preferentemente la función **T-CS**
- ▶ Utilizar avance reducido

- En algunas máquinas, las teclas del eje deben desbloquearse en la función **Desplazamiento manual** con la tecla **NC Start**.
Rogamos consulte el manual de la máquina.

34.1.4 Inicio del programa con proceso hasta una frase

Aplicación

Con la función **AVANCE BLOQUE** se puede ejecutar un programa NC a partir de una frase NC libremente seleccionable. El control numérico tiene en cuenta el cálculo del mecanizado de la pieza hasta dicha frase NC. El control numérico activa el cabezal antes del inicio, por ejemplo.

Temas utilizados

- Crear programa NC
 - **Información adicional:** "Fundamentos de programación", Página 217
- Tablas de palés y listas de pedidos
 - **Información adicional:** "Mecanizado de palés y listas de pedidos", Página 2039

Condiciones

- Desbloquear la función del fabricante
 - El fabricante debe desbloquear y configurar la función **Avan.frase**.

Descripción de la función

Si el programa NC se ha abortado bajo las condiciones siguientes, el control numérico almacena el punto de interrupción:

- Botón **Parada interna**
- Parada de emergencia
- Interrupción de la corriente

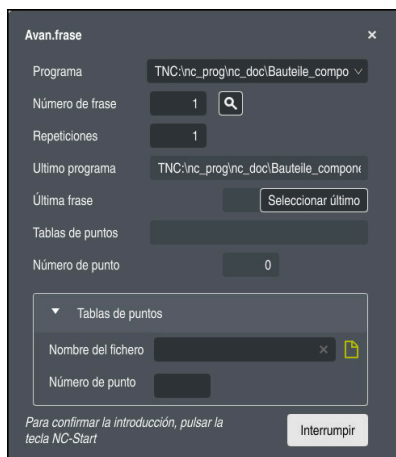
Si el control numérico encuentra un punto de interrupción durante un reinicio, emitirá un mensaje. En ese caso podrá realizar el proceso hasta una frase directamente en la posición de interrupción. El control numérico muestra el mensaje al cambiar por primera vez al modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**

Se dispone de las siguientes posibilidades para ejecutar el avance de frases:

- Avance de frases en el programa principal, dado el caso, con repeticiones.
 - **Información adicional:** "Ejecutar proceso hasta una frase sencillo", Página 2070
- avance de frases en varias etapas en subprogramas y ciclos de palpación
 - **Información adicional:** "Ejecutar proceso hasta una frase múltiple", Página 2071
- Avance de frases en tablas de puntos
 - **Información adicional:** "Avance de frases en tablas de puntos", Página 2072
- Avances de frases en programas de palés
 - **Información adicional:** "Proceso hasta una frase en tablas de palés", Página 2073

Al principio del proceso hasta una frase, el control numérico restablece los datos al igual que ocurre cuando se selecciona un nuevo programa NC. Durante el proceso hasta una frase se puede activar y desactivar el modo **Frase a frase**.

Ventana Avan.frase



Ventana **Avan.frase** con punto de interrupción guardado y apartado **Tablas de puntos** abierto

La ventana **Avan.frase** contiene los siguientes elementos:

Línea	Significado
Número de palet	Número de fila de la tabla de palés
Programa	Ruta del programa NC activo
Número de frase	Número de la frase NC a partir de la cual comienza la ejecución del programa Con el icono Selección se puede elegir la frase NC en el programa NC.
Repeticiones	Si la frase NC se encuentra dentro de una repetición parcial del programa, número de la repetición durante el inicio
Último no. palet	Número de palé activo en el momento de la interrupción El punto de interrupción se selecciona mediante el botón Seleccionar último .
Último programa	Ruta del programa NC activo en el momento de la interrupción El punto de interrupción se selecciona mediante el botón Seleccionar último .
Última frase	Número de la frase NC activa en el momento de la interrupción El punto de interrupción se selecciona mediante el botón Seleccionar último .
Point file	Ruta de la tabla de puntos En el apartado Tablas de puntos
Número de punto	Fila de la tabla de puntos En el apartado Tablas de puntos

Ejecutar proceso hasta una frase sencillo

Para entrar en el programa NC con un proceso hasta una frase sencillo, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**



- ▶ Seleccionar **Avan.frase**
- ▶ El control numérico abre la ventana **Avan.frase**. Los campos **Programa**, **Número de frase** y **Repeticiones** se rellenan con los valores actuales.
- ▶ En caso necesario, introducir **Programa**
- ▶ Introducir **Número de frase**
- ▶ En caso necesario, introducir **Repeticiones**

Seleccionar último



- ▶ En caso necesario, iniciar **Seleccionar último** desde un punto de interrupción guardado
- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
- ▶ El control numérico arranca el avance de frases y calcula hasta la frase NC introducida.
- ▶ Si se ha modificado el estado de la máquina, el control numérico muestra la ventana **Restituir estado de la máquina**.



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
- ▶ El control numérico restablece el estado de la máquina, p. ej., **TOOL CALL** o las funciones auxiliares.
- ▶ Si se han modificado las posiciones de los ejes, el control numérico muestra la ventana **Reiniciar secuencia de eje:**.



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
- ▶ El control numérico desplaza a las posiciones requeridas en la lógica de aproximación mostrada.



Asimismo, los ejes se pueden posicionar individualmente en una secuencia personalizada.

Información adicional: "Ir a los ejes en el orden secuencial seleccionado por el usuario", Página 2076



- ▶ Pulsar la tecla **NC-Start**
- ▶ El control numérico sigue ejecutando el programa NC.

Ejecutar proceso hasta una frase múltiple

Si, p. ej., se quiere entrar en un subprograma que se llama varias veces, se emplea el avance de frases de varias etapas. Para ello, se salta primer a la llamada de subprograma deseada y, después, se continúa el proceso hasta una frase. En los programas NC llamados se utiliza el mismo procedimiento.

Para entrar en un programa NC con un proceso hasta una frase múltiple, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**



- ▶ Seleccionar **Avan.frase**
- El control numérico abre la ventana **Avan.frase**. Los campos **Programa**, **Número de frase** y **Repeticiones** se rellenan con los valores actuales.

- ▶ Ejecutar avance de frases hasta el primer punto de entrada.

Información adicional: "Ejecutar proceso hasta una frase sencillo", Página 2070



- ▶ Activar el conmutador **Frase a frase** según corresponda



- ▶ En caso necesario, ejecutar frases NC individuales con la tecla **NC Start**



- ▶ Seleccionar **Continuar avance bloque**



- ▶ Definir frase NC para el inicio

- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**

- El control numérico arranca el avance de frases y calcula hasta la frase NC introducida.

- Si se ha modificado el estado de la máquina, el control numérico muestra la ventana **Restituir estado de la máquina**.



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**

- El control numérico restablece el estado de la máquina, p. ej., **TOOL CALL** o las funciones auxiliares.

- Si se han modificado las posiciones de los ejes, el control numérico muestra la ventana **Reiniciar secuencia de eje:**.



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**

- El control numérico desplaza a las posiciones requeridas en la lógica de aproximación mostrada.



Asimismo, los ejes se pueden posicionar individualmente en una secuencia personalizada.

Información adicional: "Ir a los ejes en el orden secuencial seleccionado por el usuario", Página 2076



- ▶ En caso necesario, seleccionar de nuevo **Continuar avance bloque**

- ▶ Repetir los pasos



- ▶ Pulsar la tecla **NC-Start**

- El control numérico sigue ejecutando el programa NC.

Avance de frases en tablas de puntos

Para entrar en una tabla de puntos, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**



- ▶ Seleccionar **Avan.frase**
- El control numérico abre la ventana **Avan.frase**. Los campos **Programa**, **Número de frase** y **Repeticiones** se rellenan con los valores actuales.

- ▶ Seleccionar **Tablas de puntos**
- El control numérico abre el apartado **Tablas de puntos**.
- ▶ En **Point file**, introducir la ruta de la tabla de puntos
- ▶ En **Número de punto**, introducir el número de la fila de la tabla de puntos que se desea iniciar



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
- El control numérico arranca el avance de frases y calcula hasta la frase NC introducida.
- Si se ha modificado el estado de la máquina, el control numérico muestra la ventana **Restituir estado de la máquina**.



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
- El control numérico restablece el estado de la máquina, p. ej., **TOOL CALL** o las funciones auxiliares.
- Si se han modificado las posiciones de los ejes, el control numérico muestra la ventana **Reiniciar secuencia de eje:**.



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
- El control numérico desplaza a las posiciones requeridas en la lógica de aproximación mostrada.



Asimismo, los ejes se pueden posicionar individualmente en una secuencia personalizada.

Información adicional: "Ir a los ejes en el orden secuencial seleccionado por el usuario", Página 2076



Si se desea entrar con el proceso hasta una frase en un patrón de puntos, seguir los mismos pasos. Definir el punto de entrada en el campo **Número de punto** El primer punto del patrón de puntos tiene el número 0.

Información adicional: "Ciclos para la definición de patrones", Página 447

Proceso hasta una frase en tablas de palés

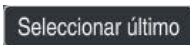
Para entrar en una tabla de palés, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**



- ▶ Seleccionar **Avan.frase**
- ▶ El control numérico abre la ventana **Avan.frase**.
- ▶ Introducir el número de fila de la tabla de palés en **Número de palet**
- ▶ En caso necesario, introducir **Programa**
- ▶ Introducir **Número de frase**
- ▶ En caso necesario, introducir **Repeticiones**



- ▶ En caso necesario, iniciar **Seleccionar último** desde un punto de interrupción guardado



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
- ▶ El control numérico arranca el avance de frases y calcula hasta la frase NC introducida.
- ▶ Si se ha modificado el estado de la máquina, el control numérico muestra la ventana **Restituir estado de la máquina**.



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
- ▶ El control numérico restablece el estado de la máquina, p. ej., **TOOL CALL** o las funciones auxiliares.
- ▶ Si se han modificado las posiciones de los ejes, el control numérico muestra la ventana **Reiniciar secuencia de eje:**



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
- ▶ El control numérico desplaza a las posiciones requeridas en la lógica de aproximación mostrada.



Asimismo, los ejes se pueden posicionar individualmente en una secuencia personalizada.

Información adicional: "Ir a los ejes en el orden secuencial seleccionado por el usuario", Página 2076



Si se ha interrumpido la ejecución del programa de una tabla de palés, el control numérico proporciona la última frase NC del último programa NC mecanizado como punto de interrupción.

Notas

INDICACIÓN

Atención: Peligro de colisión

Si en la ejecución del programa se selecciona una frase NC mediante la función **GOTO** y, a continuación, se mecaniza el programa NC, el control numérico ignora todas las funciones NC programadas anteriormente, p. ej. las transformaciones. En este caso, existe riesgo de colisión en los movimientos de recorrido posteriores.

- ▶ Utilizar **GOTO** exclusivamente al programar y probar programas NC
- ▶ Al mecanizar programas NC, utilizar solamente **Avan.frase**

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

La función **Avan.frase** omite los ciclos de palpación programados. De este modo, los parámetros de resultado no contienen valores o, en su caso, valores erróneos. Si el siguiente mecanizado utiliza los parámetros de resultado, existe riesgo de colisión.

- ▶ Utilizar **Avan.frase** en varias etapas

- El Control numérico ofrece en la ventana de superposición únicamente los diálogos que se necesitan en la ejecución.
- La función **Avan.frase** siempre se ejecuta orientada a la pieza, aunque se haya definido un mecanizado orientado a la herramienta. Después del proceso hasta una frase, el control numérico vuelve a funcionar según el método de mecanizado seleccionado.
Información adicional: "Mecanizado orientado a la herramienta", Página 2049
- El control numérico también muestra el número de repeticiones después de una parada interna en la pestaña **LBL** de la zona de trabajo **Estado**.
Información adicional: "Pestaña LBL", Página 180
- La función **Avan.frase** no debe utilizarse en conjunto con las siguientes funciones:
 - Ciclos de palpación **0**, **1**, **3** y **4** durante la fase de búsqueda del proceso hasta una frase
 - HEIDENHAIN recomienda activar el cabezal tras cada llamada de herramienta con **M3** o **M4**. De este modo se evitan problemas durante la ejecución del programa, p. ej. al iniciar tras una interrupción.

34.1.5 Reentrada al contorno

Aplicación

Con la función **IR A POSICION** el control numérico desplaza la herramienta al contorno de la pieza en las siguientes situaciones:

- Reentrada después de desplazar los ejes de la máquina durante una interrupción ejecutada sin **STOP INTERNO**
- Reentrada en un proceso hasta una frase, por ejemplo, tras una interrupción con **STOP INTERNO**
- Cuando se ha modificado la posición de un eje después de abrir el circuito de regulación (Close Loop) durante una interrupción del programa (depende de la máquina)

Temas utilizados

- Desplazar manualmente durante las interrupciones de la ejecución del programa
Información adicional: "Desplazar manualmente durante una interrupción",
Página 2066
- Función **Avan.frase**
Información adicional: "Inicio del programa con proceso hasta una frase",
Página 2068

Descripción de la función

Si se ha seleccionado el botón **Desplazamiento manual**, el texto del botón cambia a **Despl. a posición**.

Si se selecciona **Despl. a posición**, el control numérico abre la ventana **Reiniciar secuencia de eje:**.

Ventana Reiniciar secuencia de eje:

	Objetivo	Actual	Δ Recor. rest.
X	✓		
Y	-300.000	366.700	-666.700
Z	100.000	1489.999	-1389.999

Ejecutar con la tecla NC-Start

Ventana Reiniciar secuencia de eje:

En la ventana **Reiniciar secuencia de eje:**, el control numérico muestra todos los ejes que todavía no se encuentran en la posición adecuada para la ejecución del programa.

El control numérico proporciona una lógica de aproximación para la secuencia de movimientos de recorrido. Si la herramienta se encuentra en el eje de la herramienta por debajo del punto de aproximación, el control numérico ofrecerá el eje de la herramienta como primera dirección de desplazamiento. Los ejes también se pueden desplazar en una secuencia personalizada.


Información adicional: "Ir a los ejes en el orden secuencial seleccionado por el usuario", Página 2076

Si los ejes manuales participan en la reentrada, el control numérico no ofrece ninguna lógica de aproximación. En cuanto los ejes manuales se hayan posicionado correctamente, el control numérico proporciona una lógica de aproximación para el resto de ejes.

Información adicional: "Aproximar ejes manuales", Página 2076

Ir a los ejes en el orden secuencial seleccionado por el usuario

Para aproximar los ejes en una secuencia personalizada, hacer lo siguiente:

- Despl. a posición
- ▶ Seleccionar **Despl. a posición**
 - > El control numérico muestra la ventana **Reiniciar secuencia de eje:** y los ejes que se van a desplazar.
 - ▶ Seleccionar el eje deseado, p. ej. **X**
 - ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
 - > El control numérico desplaza el eje a la posición requerida.
 - > Cuando el eje se encuentre en la posición adecuada, el control numérico muestra un ancla en **Objetivo**.
 - ▶ Posicionar el resto de ejes
 - > Cuando todos los ejes se encuentren en la posición correcta, el control numérico cerrará la ventana.
- 

Aproximar ejes manuales

Para aproximar ejes manuales, hacer lo siguiente:

- Despl. a posición
- ▶ Seleccionar **Despl. a posición**
 - > El control numérico muestra la ventana **Reiniciar secuencia de eje:** y los ejes que se van a desplazar.
 - ▶ Seleccionar el eje manual, p. ej. **W**
 - ▶ Posicionar el eje manual al valor que se muestra en la ventana
 - > Cuando un eje manual con sistema de medida alcanza la posición, el control numérico elimina el valor automáticamente.
 - ▶ Seleccionar **Eje en posición**
 - > El control numérico guarda la posición.

Nota

Con el parámetro de máquina **restoreAxis** (n.º 200305), el fabricante define la secuencia de ejes con la que se vuelve a aproximar al contorno.

Definición

Eje manual

Los ejes manuales no son ejes accionados que el usuario debe posicionar.

34.2 Correcciones durante la ejecución del programa

Aplicación

Durante la ejecución del programa, se pueden abrir las tablas de correcciones seleccionadas y la tabla de puntos cero activa para modificar los valores.

Temas utilizados

- Utilizar tablas de corrección
 - Información adicional:** "Corrección de herramienta con tablas de correcciones", Página 1180
- Editar tablas de correcciones en el programa NC
 - Información adicional:** "Acceso a los valores de la tabla ", Página 2096
- Contenidos y creación de tablas de correcciones
 - Información adicional:** "Tabla de correcciones *.tco", Página 2167
 - Información adicional:** "Tabla de correcciones *.wco", Página 2169
- Contenidos y creación de una tabla de puntos de referencia
 - Información adicional:** "Tabla de puntos cero", Página 1088
- Activar la tabla de puntos cero en el programa NC
 - Información adicional:** "Tabla de puntos cero", Página 2156

Descripción de la función

El control numérico abre las tablas seleccionadas en el modo de funcionamiento **Tablas**.

Los valores modificados se aplican después de volver a activar la corrección o el punto cero.

34.2.1 Abrir tablas desde el modo de funcionamiento Ejecución pgm.

Para abrir las tablas de correcciones desde el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**, hacer lo siguiente:

- Tablas de corrección

 - ▶ Seleccionar **Tablas de corrección**
 - > El control numérico abre un menú de selección.
 - ▶ Seleccionar la tabla deseada
 - **D:** Tabla de puntos cero
 - **T-CS:** Tabla de correcciones ***.tco**
 - **WPL-CS:** Tabla de correcciones ***.wco**
 - > El control numérico abre la tabla seleccionada en el modo de funcionamiento **Tablas**.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El control numérico empieza a tener en cuenta las modificaciones de una tabla de puntos cero o tabla de correcciones después de guardar el valor. El punto cero o el valor de corrección debe volver a activarse en el programa NC. De lo contrario, el control numérico seguirá utilizando el valor anterior.

- ▶ Confirmar inmediatamente las modificaciones en la tabla, p. ej. con la tecla **ENT**
 - ▶ Volver a activar el punto cero o el valor de corrección en el programa NC
 - ▶ Después de modificar los valores de la tabla, introducir con cuidado el programa NC
- Si se abre una tabla en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**, el control numérico muestra el estado **M** en la pestaña de la tabla. Este estado significa que la tabla está activa para la ejecución del programa.
 - Mediante el portapapeles se pueden copiar en la tabla de puntos cero las posiciones de los ejes del contador.

Información adicional: "Resumen de estado de la barra del TNC", Página 173

34.3 Aplicación Retirar

Aplicación

Con la aplicación **Retirar**, se puede retirar la herramienta tras un fallo de alimentación, p. ej. un macho de roscar situado en la pieza.

Con el espacio de trabajo inclinado o una herramienta inclinada también es posible retirar la herramienta.

Condiciones

- Desbloqueado por el fabricante
Con el parámetro de máquina **retractionMode** (n.º 124101), el fabricante define si el control numérico muestra el conmutador **Retirar** durante el proceso de arranque.

Descripción de la función

La aplicación **Retirar** ofrece las siguientes zonas de trabajo:

- **Retirar**
Información adicional: "Zona de trabajo Retirar", Página 2080
- **Posiciones**
Información adicional: "Zona de trabajo Posiciones", Página 167
- **Estado**
Información adicional: "Zona de trabajo Estado", Página 175

La aplicación **Retirar** incluye los siguientes botines en la barra de funciones:

Icono	Significado
Retirar	Retirar la herramienta con las teclas del eje o el volante electrónico
¿Fin retirada hta.?	Finalizar la aplicación Retirar El control numérico abre la ventana ¿Finalizar la retirada de la herramienta? con una pregunta de seguridad.
Valores iniciales	Restablecer las introducciones de los campos A, B, C y Paso de rosca al valor original

La aplicación **Retirar** se selecciona con el botón **Retirar** en los siguientes estados durante el proceso de arranque:

- Interrupción de tensión
- Falta la tensión de control para los relés
- Aplicación **Desplaz. a referenc.**

Si se ha activado una limitación del avance antes del fallo de alimentación, esta seguirá activa. Si se selecciona el botón **Retirar**, el control numérico muestra una ventana superpuesta. Con esta ventana se puede desactivar la limitación del avance.

Información adicional: "Limitación del avance FMAX", Página 2060

Zona de trabajo Retirar

La zona de trabajo **Retirar** contiene los siguientes elementos:

Línea	Significado
Modo de posicionamiento	<p>Modo de desplazamiento para la retirada:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ejes de la máquina: Desplazar en el sistema de coordenadas de la máquina M-CS ■ Sistema basculado: Desplazar en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS (opción #8) ■ Eje herramienta: Desplazar en el sistema de coordenadas de la herramienta T-CS (opción #8) ■ Rosca: Desplazar en T-CS con movimientos de compensación del cabezal <p>Información adicional: "Sistemas de referencia", Página 1062</p>
Cinemática	Nombre de la cinemática de la máquina activa
A, B, C	<p>Posición actual de los ejes rotativos</p> <p>Actúa en el modo de desplazamiento Sistema basculado</p>
Paso de rosca	<p>Paso de rosca de la columna PITCH de la gestión de herramientas</p> <p>Actúa en el modo de desplazamiento Rosca</p>
Dirección de rotación	<p>Dirección de giro de la herramienta de roscado:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Rosca a derechas ■ Rosca a la izquierda <p>Actúa en el modo de desplazamiento Rosca</p>
Sistema de coordenadas con superposición del volante	<p>Sistema de coordenadas en el que se activa una superposición del volante</p> <p>Actúa en el modo de desplazamiento Eje herramienta</p>

El control numérico preselecciona automáticamente el modo de desplazamiento y los parámetros correspondientes. Si no se ha preseleccionado correctamente el modo de desplazamiento o los parámetros, éstos se pueden ajustar manualmente.

Nota**INDICACIÓN****¡Atención! ¡Peligro para herramienta y pieza!**

Una interrupción de la corriente durante el mecanizado puede provocar los denominados frenados por inercia o la parada de los ejes. Si la herramienta se encontraba en intervención antes de la interrupción de corriente, puede que además los ejes no se referencien tras un reinicio del control numérico. Para los ejes no referenciados, el control numérico captura los últimos valores del eje guardados como posición actual que se puede desviar de la posición real. Los siguientes movimientos de recorrido no coinciden con los movimientos de antes de la interrupción de corriente. Si la herramienta todavía se encuentra en intervención durante el movimiento de recorrido, pueden producirse daños por tensiones en la herramienta y la pieza.

- ▶ Utilizar avance reducido
- ▶ En caso de ejes no referenciados, tener en cuenta que la monitorización de la zona de desplazamiento no está disponible

Ejemplo

Mientras que se ejecutaba un ciclo de tallado de rosca en el espacio de trabajo inclinado, se produjo una interrupción de la corriente. Es imprescindible retirar el taladro de rosca:

- ▶ Conectar la tensión de alimentación del control numérico y la máquina
- > El control numérico inicia el sistema operativo. Este proceso puede durar algunos minutos.
- > En la zona de trabajo **Start/Login**, el control numérico muestra el diálogo **Interrup. de tensión**



- ▶ Activar conmutador **Retirar**



- ▶ Seleccionar **OK**
- > El control numérico traduce el programa del PLC.



- ▶ Conectar la tensión del control
- > El control numérico comprueba la función de parada de emergencia
- > El control numérico abre la aplicación **Retirar** y muestra la ventana **¿Adoptar los valores de posición?**
- ▶ Comparar los valores de posición mostrados con los valores de posición reales



- ▶ Seleccionar **OK**
- > El control numérico cierra la ventana **¿Adoptar los valores de posición?**



- ▶ En caso necesario, seleccionar el modo **Rosca**
- ▶ Introducir el paso de rosca según corresponda
- ▶ En caso necesario, seleccionar el sentido de giro



- ▶ Seleccionar **Retirar**
- ▶ Retirar la herramienta con las teclas del eje o el volante
- ▶ Seleccionar **¿Fin retirada hta.?**



- > El control numérico abre la ventana **¿Finalizar la retirada de la herramienta?** y hace una pregunta de seguridad.
- ▶ Si la herramienta se ha retirado correctamente, seleccionar **Sí**
- > El control numérico cierra la ventana **¿Finalizar la retirada de la herramienta?** y la aplicación **Retirar**.

35

Tablas

35.1 Modo de funcionamiento Tablas

Aplicación

En el modo de funcionamiento **Tablas** se pueden abrir y, en caso necesario, editar las diversas tablas del control numérico.

Descripción de la función

Si se selecciona **Añadir**, el control numérico muestra las zonas de trabajo **Selección rápida** y **Abrir fichero**.

En la zona de trabajo **Selección rápida** se pueden abrir directamente algunas tablas.

Información adicional: "Zona de trabajo Selección rápida", Página 1216

En la zona de trabajo **Abrir fichero** se puede abrir una tabla existente o crear una nueva.

Información adicional: "Zona de trabajo Abrir fichero", Página 1215

Puede haber varias tablas abiertas al mismo tiempo. El control numérico muestra cada tabla en su propia aplicación.

Si se ha seleccionado una tabla para la ejecución del programa o para la simulación, el control numérico muestra el estado **M** o **S** en la pestaña de la aplicación. Los estados solo se colorean en la aplicación activa, en el resto de aplicaciones permanecen en gris.

En cada aplicación se pueden abrir las zonas de trabajo **Tabla** y **Formulario**.

Información adicional: "Zona de trabajo Tabla", Página 2087

Información adicional: "Zona de trabajo Formulario para tablas", Página 2094

Mediante el menú contextual se pueden seleccionar diferentes funciones, p. ej.

Copiar.

Información adicional: "Menú contextual", Página 1605

Botones

El modo de funcionamiento **Tablas** incluye los siguientes botones en la barra de funciones:

Icono	Significado
Activar punto de ref.	El control numérico activa como punto de referencia la fila seleccionada actualmente en la tabla de puntos de referencia. Información adicional: "Tabla de puntos de referencia", Página 2144
Deshacer	El control numérico deshace el último cambio.
Rehacer	El control numérico restablece el cambio deshecho.
GOTO Número de fila	El control numérico abre la ventana Indicación de salto GOTO . El control numérico salta al número de fila definido por el usuario.
Editar	Si el conmutador está activo, la tabla se puede editar.
Añadir herramienta	El control numérico abre la ventana Añadir herramienta , en la que se puede añadir una nueva herramienta a la gestión de herramientas. Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308 Si se activa la casilla de verificación Apéndices , el control numérico añade la herramienta debajo de la última fila de la tabla.
Insertar línea	El control numérico añade una fila al final de la tabla.
Resetear fila	El control numérico restablece todos los datos de la fila.
Borrar herramienta	El control numérico borra la herramienta seleccionada en la gestión de herramientas. Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308
Borrar fila	El control numérico borra la fila seleccionada actualmente.
Bloquear línea	El control numérico bloquea la fila actualmente en la tabla de puntos de referencia y, con ello, protege el contenido ante cambios. Información adicional: "Protección ante escritura de las filas de la tabla", Página 2149
Marcar fila	El control numérico marca fila seleccionada actualmente.
Importación	El control numérico importa los datos de la herramienta. Información adicional: "Importar datos de herramienta", Página 310
Inspect	El control numérico verifica una herramienta.
Unload	El control numérico saca una herramienta del almacén.
Load	El control numérico guarda una herramienta en el almacén.



Rogamos consulte el manual de la máquina.
En caso necesario, el fabricante adapta los botones.

35.1.1 Editar contenido de las tablas

Para editar el contenido de las tablas, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar la celda deseada



- ▶ Activar **Editar**
- > El control numérico desbloquea los valores para su edición.



Si el conmutador **Editar** está activo, los contenidos se pueden editar tanto en la zona de trabajo **Tabla** como en la zona de trabajo **Formulario**.

Notas

- El control numérico ofrece la posibilidad de transferir al TNC7 tablas de controles numéricos antiguos y de adaptarlas en caso necesario.
- Si se abre una tabla en la que faltan columnas, el control numérico abre la ventana **Representación incompleta de tabla**.
En la ventana **Representación incompleta de tabla** se puede seleccionar un modelo de tabla mediante un menú de selección. El control numérico muestra las columnas de la tabla que se van a añadir o eliminar.
- Si, p. ej., se han editado tablas en un editor de texto, el control numérico ofrece la función **Adaptar TAB/PGM**. Con esta función se puede completar un formato de tabla erróneo.

Información adicional: "Gestión de ficheros", Página 1206



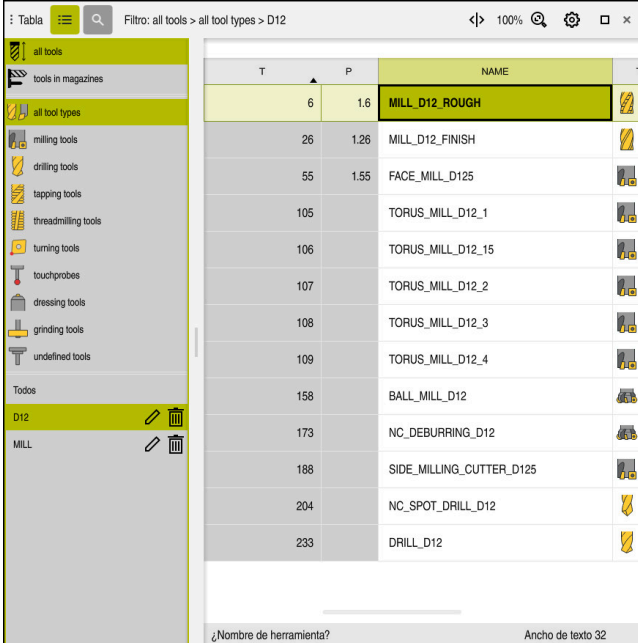
Editar las tablas exclusivamente con el editor de tablas del modo de funcionamiento **Tablas** para evitar errores, p. ej., de formato.

35.2 Zona de trabajo Tabla

Aplicación

En la zona de trabajo **Tabla**, el control numérico muestra el contenido de una tabla. En algunas tablas, el control numérico muestra a la izquierda una columna con filtros y una función de búsqueda.

Descripción de la función



T	P	NAME
6	1.6	MILL_D12_ROUGH
26	1.26	MILL_D12_FINISH
55	1.55	FACE_MILL_D125
105		TORUS_MILL_D12_1
106		TORUS_MILL_D12_15
107		TORUS_MILL_D12_2
108		TORUS_MILL_D12_3
109		TORUS_MILL_D12_4
158		BALL_MILL_D12
173		NC_DEBURRING_D12
188		SIDE_MILLING_CUTTER_D125
204		NC_SPOT_DRILL_D12
233		DRILL_D12

Zona de trabajo **Tabla**

La zona de trabajo **Tabla** se abre por defecto en el modo de funcionamiento **Tablas** de cada aplicación.







El control numérico muestra el nombre y la ruta del fichero en la cabecera de la tabla.

Si se selecciona el título de una columna, el control numérico ordena el contenido de la tabla según esa columna.

Si la tabla lo permite, en esta zona de trabajo también se puede editar el contenido de las tablas.

Iconos y atajo del teclado

La zona de trabajo **Tabla** contiene los siguientes iconos o atajos del teclado:

Icono o atajo del teclado	Función
	Abrir filtro Información adicional: "Columna Filtrar en la zona de trabajo Tabla", Página 2088
	Abrir la función de búsqueda Información adicional: "Columna Búsqueda en la zona de trabajo Tabla", Página 2091
	Modificar el ancho de columna Información adicional: "Modificar el ancho de columna de la zona de trabajo Tabla", Página 2093
100 %	Tamaño de fuente de la tabla <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> Si se selecciona el valor porcentual, el control numérico muestra iconos para ampliar y reducir el tamaño de la fuente.</div>
	Fijar el tamaño de fuente de la tabla al 100 %
	Abrir los ajustes en la ventana Tablas Información adicional: "Ajustes en la zona de trabajo Tabla", Página 2091
STRG+A	Marcar todas las filas
STRG+VACIO	Marcar filas activas o finalizar la marcación
SHIFT+↑	Marcar también la fila de arriba
SHIFT+↓	Marcar también la fila de abajo

Columna Filtrar en la zona de trabajo Tabla

Se pueden filtrar las siguientes tablas:

- **Gestión de htas.**
- **Tabla puestos**
- **Ptos. refer.**
- **Tabla de htas.**

Filtros de la Gestión de htas.

El control numérico ofrece el siguiente filtro estándar en la **Gestión de htas.**:

- **Todas herramientas**
- **Htas. del almacén**

En función de si se selecciona **Todas herramientas** o **Htas. del almacén**, el control numérico sigue ofreciendo los siguientes filtros estándar en la columna Filtro:

- **Todos tipos htas.**
- **Htas. de fresado**
- **Taladro**
- **Macho de roscar**
- **Fresa de roscado**
- **Edit herram.**
- **Sondas de palpación**
- **Herramientas de rectificado**
- **Htas. abrasivas**
- **Herramienta no definida**

Si se desean mostrar determinados tipos de herramientas, se deben activar los filtros deseados y desactivar el filtro **Todos tipos htas.**

Filtros en la Tabla puestos

El control numérico ofrece los siguientes filtros estándar en la **Tabla puestos**:

- **all pockets**
- **spindle**
- **main magazine**
- **empty pockets**
- **occupied pockets**

Filtros de la tabla Ptos. refer.



El control numérico ofrece los siguientes filtros estándar en la tabla **Ptos. refer.**:

- **Transform. básica**
- **Offsets**
- **VIS.TODOS**

Filtro definido por el usuario

Adicionalmente, se pueden crear filtros definidos por el usuario.

Para cada filtro definido por el usuario, el control numérico ofrece los siguientes iconos:

Símbolo	Significado
	Si se hace clic en Editar , el control numérico abre la columna Búsqueda . Los filtros seleccionados se pueden editar y guardar. También se puede guardar un filtro con un nombre nuevo. Información adicional: "Columna Búsqueda en la zona de trabajo Tabla", Página 2091
	Los filtros seleccionados se pueden borrar.

Si se desean desactivar los filtros definidos por el usuario, se debe activar el filtro **Todos** y desactivar los filtros definidos por el usuario.



Rogamos consulte el manual de la máquina.

Este manual de instrucciones describe las funciones básicas del control numérico. El fabricante puede adaptar las funciones del control numérico a la máquina, ampliarlas o restringirlas.

Accesos directos a condiciones y filtros

El control numérico crea accesos directos a los filtros de la siguiente forma:

- Enlace Y para varias condiciones dentro de un filtro
Crear, p. ej., un filtro definido por el usuario que contenga las condiciones **R = 8** y **L > 150**. Si se activa este filtro, el control numérico filtra las filas de la tabla. El control numérico solo muestra las filas de la tabla que cumplen ambas condiciones al mismo tiempo.
- Enlace O entre filtros del mismo tipo
Si, p. ej., se activan los filtros estándar **Htas. de fresado** y **Edit herram.**, el control numérico filtra las filas de la tabla. El control numérico solo muestra las filas de la tabla que cumplan al menos una de las condiciones. La fila de la tabla debe contener una herramienta de fresado o una herramienta de torneado.
- Enlace Y entre filtros de diferente tipo
Crear, p. ej., un filtro definido por el usuario con la condición **R > 8**. Si se activa este filtro y el filtro estándar **Htas. de fresado**, el control numérico filtra las filas de la tabla. El control numérico solo muestra las filas de la tabla que cumplen ambas condiciones al mismo tiempo.

Columna Búsqueda en la zona de trabajo Tabla

Es posible buscar en las siguientes tablas:

- **Gestión de htas.**
- **Tabla puestos**
- **Ptos. refer.**
- **Tabla de htas.**

En la función de búsqueda se pueden definir varias condiciones de búsqueda.

Cada condición contiene la siguiente información:

- Columna de la tabla, p. ej. **T** o **NOMBRE**
La columna se elige mediante el menú de selección **Buscar en**.
- En caso necesario, operador, p. ej., **Contiene** o **Igual (=)**
El operador se elige mediante el menú de selección **Operador**.
- Término de búsqueda en el campo de introducción **Buscar por**



Si se buscan columnas con valores de selección predefinidos, el control numérico ofrece un menú de selección en lugar del campo de introducción.

El control numérico proporciona los siguientes botones:

Icono	Significado
+	Con Añadir se pueden agregar varias condiciones. Cuando se ejecute la búsqueda, las condiciones se combinarán. En un filtro definido por el usuario se pueden guardar varias condiciones.
Búsqueda	El control numérico busca en la tabla.
Anulación	El control numérico restablece las condiciones introducidas y elimina las condiciones adicionales.
Guardar	Las condiciones introducidas se guardan como filtro. Al filtro se le puede asignar cualquier nombre.



Rogamos consulte el manual de la máquina.
Este manual de instrucciones describe las funciones básicas del control numérico. El fabricante puede adaptar las funciones del control numérico a la máquina, ampliarlas o restringirlas.

Ajustes en la zona de trabajo Tabla

En la ventana **Tablas** se pueden modificar los contenidos de la zona de trabajo **Tabla**.

La ventana **Tablas** contiene los siguientes apartados:

- **General**
- **Secuencia de columnas**

Campo General

El ajuste seleccionado en el apartado **General** actúa modalmente.

Si el conmutador **Sincronizar la tabla y el formulario** está activo, el cursor luminoso se mueve con él. Si se selecciona, p. ej., otra columna de la tabla en la zona de trabajo **Tabla**, el control numérico mueve de la misma forma el cursor luminoso en la zona de trabajo **Formulario**.

Campo Secuencia de columnas

Tablas

General

Emplear el valor estándar.

Formato del usuario

Toggle all

Nº columnas fijadas

T ¿Número herramienta?

P ¿Número puesto?

NAME ¿Nombre de herramienta?

TYP ¿Tipo herram.?

L ¿Longitud de herramienta?

Ventana **Tablas**

El apartado **Secuencia de columnas** contiene los siguientes ajustes:

Ajuste	Significado
Emplear el valor estándar.	Si se activa el conmutador, el control numérico muestra todas las columnas de la tabla y las muestra en el orden estándar. Si se vuelve a desactivar el conmutador, el control numérico restablece el ajuste anterior.
Formato del usuario	Si se selecciona el botón Cancelación , el control numérico restablece los ajustes del usuario a los del formato estándar.
Toggle all	Si se activa el conmutador, el control numérico muestra todas las columnas de la tabla. Si se desactiva el conmutador, el control numérico muestra todas las columnas de la tabla. La primera columna de la tabla no se puede ocultar.
Nº columnas fijadas	El usuario define cuántas columnas de la tabla fija el control numérico en el marco izquierdo de la tabla. Se pueden fijar hasta cuatro columnas de la tabla. Aunque se siga navegando hacia la derecha de la tabla, estas columnas de la tabla siguen siendo visibles.
Columna de la tabla abierta actualmente	El control numérico muestra todas las columnas de la tabla, una debajo de otra. Con los conmutadores se puede mostrar u ocultar cada columna de la tabla por separado. Tras el número seleccionado de columnas fijadas, el control numérico muestra una línea. Si se selecciona una columna de la tabla, el control numérico muestra flechas hacia arriba y hacia abajo. Con estas flechas se puede modificar el orden de las columnas. La primera columna de la tabla no se puede desplazar.

Los ajustes del apartado **Secuencia de columnas** solo tienen efecto en la tabla abierta actualmente.

35.2.1 Modificar el ancho de columna de la zona de trabajo Tabla

Para modificar el ancho de columna, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar columna de la tabla



- ▶ Seleccionar **Modificar ancho de columna**
- ▶ El control numérico muestra una flecha a la izquierda y derecha de la cabecera de la columna seleccionada en la tabla.



- ▶ Arrastrar la flecha a la izquierda o a la derecha
- ▶ El control ensancha o estrecha la columna de la tabla.
- ▶ En caso necesario, seleccionar más columnas



Si se selecciona otra columna, se deberá volver a elegir **Modificar ancho de columna**.



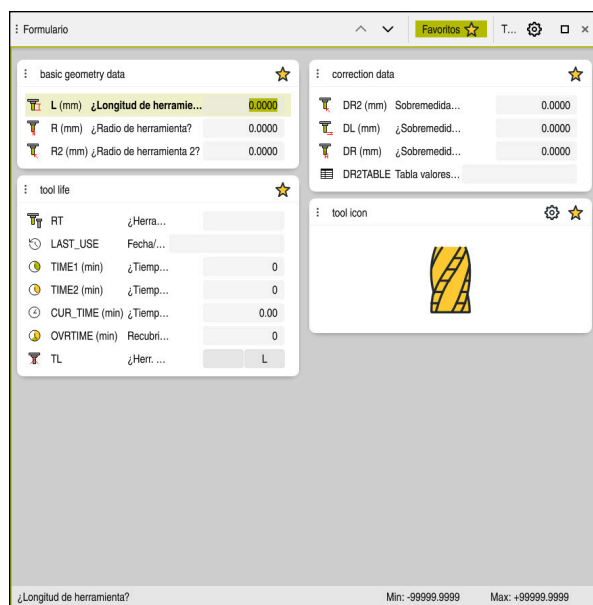
También se puede modificar el ancho de columna de las columnas no editables.

35.3 Zona de trabajo Formulario para tablas

Aplicación

En la zona de trabajo **Formulario**, el control numérico muestra todo el contenido de una fila seleccionada de la tabla. En función de la tabla, los valores se pueden editar en el formulario.

Descripción de la función



Zona de trabajo **Formulario** en la vista **Favoritos**

El control numérico muestra la siguiente información para cada columna:

- Icono de la columna según corresponda
- Nombre de la columna
- Unidad según corresponda
- Descripción de las columnas
- Valor actual

En el apartado **Tool Icon**, el control numérico muestra el icono del tipo de herramienta seleccionada. En las herramientas de torneado, los iconos también tienen en cuenta la orientación de la herramienta seleccionada y muestran dónde surten efecto los datos de herramienta relevantes.





Información adicional: "Tipos de herramientas", Página 290

Si alguna introducción no es válida, el control numérico muestra un icono delante del campo de introducción. Si se pulsa el icono, el control numérico muestra la causa del error, p. ej., **Hay demasiados caracteres**.

El control numérico muestra el contenido de determinadas tablas agrupado dentro de la zona de trabajo **Formulario**. En la vista **Todos**, el control numérico muestra todos los grupos. Con la función **Favoritos**, se pueden marcar grupos individuales para formar una vista individual. Los grupos se pueden ordenar mediante la pinza

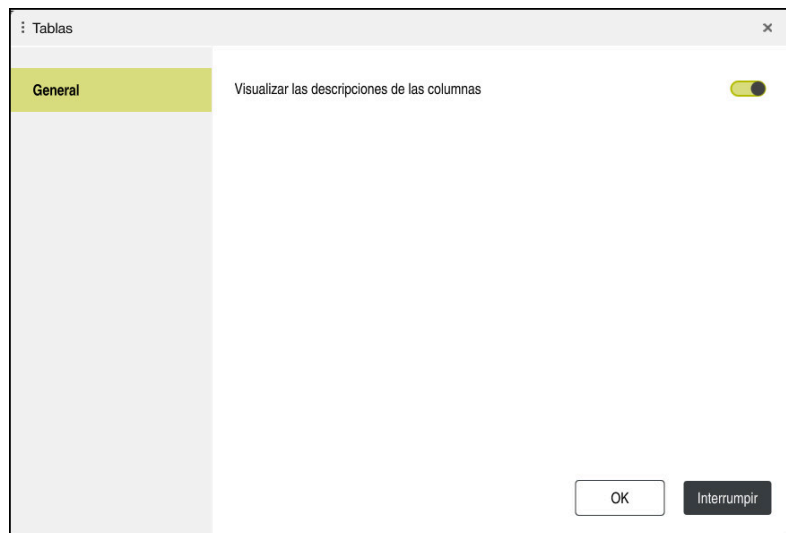
Iconos

La zona de trabajo **Tabla** contiene los siguientes iconos:

Icono o atajo del teclado	Función
  SHIFT+↑ SHIFT+↓	Navegar entre filas de la tabla
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Abrir los ajustes en la ventana Tablas Información adicional: "Ajustes de la zona de trabajo Formulario", Página 2095 ■ Modificar el tamaño del gráfico en el apartado Tool Icon El control numérico muestra una ventana de selección con los siguientes ajustes: <ul style="list-style-type: none"> ■ Pequeño ■ Medio ■ Grande
	Favorito

Ajustes de la zona de trabajo Formulario

En la ventana **Tablas** se puede seleccionar si el control numérico muestra las descripciones de las columnas. El ajuste seleccionado actúa por modos.



35.4 Acceso a los valores de la tabla

35.4.1 Fundamentos

Con las funciones **TABDATA** puede accederse a los valores de la tabla.

Con estas funciones pueden modificarse los datos de corrección de forma automatizada desde el programa NC, por ejemplo.

Es posible acceder a las siguientes tablas:

- Tabla de herramientas ***.t**, solo acceso de lectura
- Tabla de correcciones ***.tco**, acceso de lectura y escritura
- Tabla de correcciones ***.wco**, acceso de lectura y escritura
- Tabla de puntos de referencia ***.pr**, acceso de lectura y escritura

El acceso tiene lugar en la tabla activa en cada caso. El acceso de lectura siempre es posible, el acceso de escritura solo durante la ejecución. Un acceso de escritura durante la simulación o durante el proceso hasta una frase no tendrá efecto.

El control numérico ofrece las siguientes funciones para acceder a los valores de la tabla:

Sintaxis	Función	Información adicional
TABDATA READ	Leer valor de una celda de la tabla	Página 2097
TABDATA WRITE	Escribir un valor en una celda de la tabla	Página 2098
TABDATA ADD	Sumar un valor a otro valor de la tabla	Página 2099

Si el programa NC y la tabla muestran unidades de medida diferentes, el control numérico convierte los valores de **MM** a **INCH** y viceversa.

Temas utilizados

- Fundamentos de las variables
Información adicional: "Fundamentos", Página 1434
- Tabla de herramientas
Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100
- Tablas de corrección
Información adicional: "Tablas de correcciones", Página 2167
- Leer los valores de las tablas de libre definición
Información adicional: "Leer tabla de libre definición con FN 28: TABREAD", Página 1470
- Escribir valores en las tablas de libre definición
Información adicional: "Describir tabla de libre definición con FN 27: TABWRITE", Página 1469

35.4.2 Leer valor de la tabla con TABDATA READ

Aplicación

Con la función **TABDATA READ** puede leerse un valor de una tabla y guardarse en un parámetro Q.

Puede utilizarse, p. ej., la función **TABDATA READ** para comprobar con antelación los datos de herramienta de la herramienta utilizada y para evitar un mensaje de error durante la ejecución del programa.

Descripción de la función

En función del tipo de columna que se lea, puede utilizarse **Q**, **QL**, **QR** o **QS** para guardar el valor. Con esta función, el control numérico calcula automáticamente en la unidad del programa NC.

Introducción

**11 TABDATA READ Q1 = CORR-TCS
COLUMN "DR" KEY "5"**

; Guardar en **Q1** el valor de la fila 5, columna **DR** de la tabla de correcciones

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
TABDATA	Sintaxis de apertura para acceder a los valores de la tabla
READ	Leer valor de la tabla
Q/QL/QR o QS	Tipo de variable y número en el que el control numérico guarda el valor
TOOL, CORR-TCS, CORR-WPL o PRESET	Leer el valor de la tabla de herramientas, una tabla de correcciones *.tco o *.wco o la tabla de puntos de referencia
COLUMN	Nombre de la columna Nombre fijo o variable
KEY	Número de línea Nombre fijo o variable

35.4.3 Escribir valor en la tabla con TABDATA WRITE

Aplicación

Con la función **TABDATA WRITE** puede escribirse un valor de un parámetro Q en una tabla.

Tras un ciclo de palpación puede utilizarse la función **TABDATA WRITE**, por ejemplo, para introducir una corrección de radio necesaria en la tabla de correcciones.

Descripción de la función

En función del tipo de columna que se describa, puede utilizarse **Q**, **QL**, **QR** o **QS** como parámetro de transferencia.

Introducción

11 TABDATA WRITE CORR-TCS COLUMN
"DR" KEY "3" = Q1

; Escribir el valor de **Q1** en la fila 5, columna **DR** de la tabla de correcciones

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
TABDATA	Sintaxis de apertura para acceder a los valores de la tabla
WRITE	Escribir valor en la tabla
CORR-TCS, CORR-WPL o PRESET	Escribir el valor en una tabla de correcciones *.tco o *.wco o en la tabla de puntos de referencia
COLUMN	Nombre de la columna Nombre fijo o variable
KEY	Número de línea Nombre fijo o variable
Q/QL/QR o QS	Tipo de variable y número que contiene el valor que se va a escribir

35.4.4 Sumar valor de la tabla con TABDATA ADD

Aplicación

Con la función **TABDATA ADD** puede añadirse un valor de un parámetro Q a un valor de la tabla existente.

Puede utilizar la función **TABDATA ADD**, por ejemplo, para actualizar una corrección de herramienta durante una medición repetida.

Descripción de la función

En función del tipo de columna que se describa, puede utilizarse **Q**, **QL** o **QR** como parámetro de transferencia.

Para escribir en una tabla de correcciones debe activarse la tabla.

Información adicional: "Seleccionar tablas de correcciones con SEL CORR-TABLE", Página 1183

Introducción

11 TABDATA ADD CORR-TCS COLUMN
"DR" KEY "3" = Q1

; Añadir el valor **Q1** a la fila 5, columna **DR**
de la tabla de correcciones

La función NC contiene los siguientes elementos sintácticos:

Elemento sintáctico	Significado
TABDATA	Sintaxis de apertura para acceder a los valores de la tabla
ADD	Sumar un valor al valor de la tabla
CORR-TCS, CORR-WPL o PRESET	Escribir el valor en una tabla de correcciones *.tco o *.wco o en la tabla de puntos de referencia
COLUMN	Nombre de la columna Nombre fijo o variable
KEY	Número de línea Nombre fijo o variable
Q/QL/QR	Tipo de variable y número que contiene el valor que se va a sumar

35.5 Tablas de herramientas

35.5.1 Resumen

Este capítulo describe las tablas de herramientas del control numérico:

- Tabla de herramientas **tool.t**
Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100
- Tabla de herramientas de torneado **toolturn.trn** (opción #50)
Información adicional: "Tabla de herramientas de torneado toolturn.trn (opción #50)", Página 2110
- Tabla de herramientas de rectificado **toolgrind.grd** (opción #156)
Información adicional: "Tabla de herramientas de rectificado toolgrind.grd (opción #156)", Página 2115
- Tabla de herramientas de repasado **tooldress.drs** (opción #156)
Información adicional: "Tabla de herramientas de repasado tooldress.drs (opción #156)", Página 2125
- Tabla de palpación **tchprobe.tp**
Información adicional: "Tabla de palpación tchprobe.tp", Página 2129

A excepción de los palpadores digitales, las herramientas solo se pueden editar en la gestión de herramientas.

Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308

35.5.2 Tabla de herramientas tool.t

Aplicación

La tabla de herramientas **tool.t** contiene los datos específicos de herramientas de mandrinado y fresado. Además, la tabla de herramientas contiene todos los datos de herramienta de todas las tecnologías, p. ej. la vida útil **CUR_TIME**.

Temas utilizados

- Editar datos de herramienta en la gestión de herramientas
Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308
- Datos de herramienta requeridos de una herramienta de fresado o mandrinado
Información adicional: "Datos de herramienta para herramientas de fresado y mandrinado", Página 295




Descripción de la función



La tabla de herramientas tiene el nombre de fichero **tool.t** y debe estar guardada en la carpeta **TNC:\table**.

La tabla de herramientas **tool.t** contiene los siguientes parámetros:



Parámetro	Significado
T	<p>¿Número herramienta?</p> <p>Número de filas de la tabla de herramienta</p> <p>Con el número de herramienta se puede identificar cada herramienta inequívocamente, p. ej., a la hora de llamarla.</p> <p>Información adicional: "Llamada de herramienta con TOOL CALL", Página 316</p> <p>Se puede definir un índice después de cada punto.</p> <p>Información adicional: "Herramienta indexada", Página 284</p> <p>Este parámetro se aplica a herramientas con cualquier tecnología.</p> <p>Introducción: 0.0...32767.9</p>

Parámetro	Significado
NOMBRE	<p>¿Nombre de herramienta?</p> <p>Con el nombre de la herramienta se puede identificar una herramienta, p. ej. a la hora de llamarla.</p> <p>Información adicional: "Llamada de herramienta con TOOL CALL", Página 316</p> <p>Se puede definir un índice después de cada punto.</p> <p>Información adicional: "Herramienta indexada", Página 284</p> <p>Este parámetro se aplica a herramientas con cualquier tecnología.</p> <p>Introducción: Extensión del texto 32</p>
L	<p>¿Longitud de herramienta?</p> <p>Longitud de la herramienta con respecto al punto de referencia del portaherramientas</p>  <p>Información adicional: "Punto de referencia del portaherramientas", Página 279</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
R	<p>¿Radio de herramienta?</p> <p>Radio de la herramienta con respecto al punto de referencia del portaherramientas</p>  <p>Información adicional: "Punto de referencia del portaherramientas", Página 279</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
R2	<p>¿Radio de herramienta 2?</p> <p>Radio de esquina para la definición exacta de la herramienta y la corrección tridimensional del radio, representación gráfica y monitorización de colisiones de, p. ej. fresas esféricas y toroidales.</p>  <p>Información adicional: "Corrección de herramienta 3D (opción #9)", Página 1187</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
DL	<p>¿Sobremedida long. herramienta?</p> <p>Valor delta de la longitud de herramienta como valor de corrección en combinación con los ciclos del palpador digital. El control numérico introduce las correcciones de forma autónoma después de medir la pieza.</p>  <p>Información adicional: "Ciclos de palpación programables", Página 1675</p> <p>Actúa de forma aditiva al parámetro L</p> <p>Introducción: -999.9999...+999.9999</p>
DR	<p>¿Sobremedida radio herramienta?</p> <p>Valor delta del radio de herramienta como valor de corrección en combinación con los ciclos del palpador digital. El control numérico introduce las correcciones de forma autónoma después de medir la pieza.</p>  <p>Información adicional: "Ciclos de palpación programables", Página 1675</p> <p>Actúa de forma aditiva al parámetro R</p> <p>Introducción: -999.9999...+999.9999</p>




Parámetro	Significado
DR2 	<p>Sobremedida radio 2 herramienta?</p> <p>Valor delta del radio de herramienta 2 como valor de corrección en combinación con los ciclos del palpador digital. El control numérico introduce las correcciones de forma autónoma después de medir la pieza.</p> <p>Información adicional: "Ciclos de palpación programables", Página 1675</p> <p>Actúa de forma aditiva al parámetro R2 Introducción: -999.9999...+999.9999</p>
TL 	<p>¿Herramienta bloqueada?</p> <p>Herramienta para mecanizado desbloqueada o bloqueada:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ No se ha introducido ningún valor: desbloqueada ■ L: Bloqueado <p>El control numérico bloquea la herramienta tras sobrepasar la vida útil máxima TIME1, la vida útil máxima 2 TIME2 o después de sobrepasar uno de los parámetros para la medición automática de la herramienta.</p> <p>Este parámetro se aplica a herramientas con cualquier tecnología.</p> <p>Elegir mediante ventana de selección</p> <p>Introducción: Sin valor, L</p>
RT	<p>¿Herramienta gemela?</p> <p>Número de la herramienta gemela</p> <p>Si el control numérico llama a una herramienta que no está disponible o está bloqueada en una TOOL CALL, el control numérico la sustituye por una herramienta gemela.</p> <p>Si M101 está activa y la vida útil actual CUR_TIME sobrepasa el valor TIME2, el control numérico bloquea la herramienta y la sustituye por la herramienta gemela en una posición adecuada.</p> <p>Información adicional: "Cambiar automáticamente la herramienta gemela con M101", Página 1427</p> <p>Si la herramienta gemela no está disponible o está bloqueada, el control numérico la sustituye por su la herramienta gemela de la herramienta gemela.</p> <p>Se puede definir un índice después de cada punto.</p> <p>Información adicional: "Herramienta indexada", Página 284</p> <p>Si se define el valor 0, el control numérico no utiliza ninguna herramienta gemela.</p> <p>Este parámetro se aplica a herramientas con cualquier tecnología.</p> <p>Elegir mediante ventana de selección</p> <p>Introducción: 0.0...32767.9</p>
TIME1 	<p>¿Tiempo máximo de vida?</p> <p>Vida útil máxima de la herramienta en minutos</p> <p>Si el tiempo de vida actual CUR_TIME sobrepasa el valor TIME1, el control numérico bloquea la herramienta y muestra un mensaje de error en la siguiente llamada de herramienta.</p> <p>El comportamiento depende de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.</p> <p>Este parámetro se aplica a herramientas con cualquier tecnología.</p> <p>Introducción 0...99999</p>


Parámetro	Significado
TIME2 	<p>¿Tiempo máx. vida en TOOL CALL?</p> <p>Vida útil máxima 2 de la herramienta en minutos</p> <p>El control numérico sustituirá la herramienta gemela en los siguientes casos:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Si el tiempo de vida actual CUR_TIME sobrepasa el valor TIME2, el control numérico bloquea la herramienta. El control numérico ya no sustituirá la herramienta cuando se produzca una llamada de herramienta. Si hay una herramienta gemela RT definida y disponible en el almacén, el control numérico sustituye la herramienta gemela. Si no hay ninguna herramienta gemela disponible, el control numérico muestra un mensaje de error. ■ Si M101 está activa y la vida útil actual CUR_TIME sobrepasa el valor TIME2, el control numérico bloquea la herramienta y la sustituye por la herramienta gemela RT en una posición adecuada. <p>Información adicional: "Cambiar automáticamente la herramienta gemela con M101", Página 1427</p> <p>El comportamiento depende de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.</p> <p>Este parámetro se aplica a herramientas con cualquier tecnología.</p> <p>Introducción 0...99999</p>
CUR_TIME 	<p>¿Tiempo de vida actual?</p> <p>La vida útil actual se corresponde con el tiempo que lleva en intervención la herramienta. El control numérico cuenta este tiempo de forma autónoma y registra la vida útil actual en minutos.</p> <p>La vida útil de una herramienta activa se puede editar durante la ejecución del programa, p. ej., después de cambiar una placa de corte. El control numérico acepta el valor directamente para la monitorización de la vida útil.</p> <p>Este parámetro se aplica a herramientas con cualquier tecnología.</p> <p>Introducción: 0...99999.99</p>
TIPO	<p>¿Tipo herram.?</p> <p>Según el tipo de herramienta seleccionado, el control numérico muestra los parámetros de herramienta correspondientes en la zona de trabajo Formulario de la gestión de herramientas.</p> <p>Información adicional: "Tipos de herramientas", Página 290</p> <p>Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308</p> <p>Este parámetro se aplica a herramientas con cualquier tecnología.</p> <p>Elegir mediante ventana de selección</p> <p>Introducción: MILL, MILL_R, MILL_F, MILL_FACE, BALL, TORUS, MILL_CHAMFER, DRILL, TAP, CENT, TURN, TCHP, REAM, CSINK, TSINK BOR, BCKBOR, GF, GSF, EP, WSP, BGF, ZBGF, GRIND y DRESS</p>
DOC	<p>¿Comentario herramienta?</p> <p>Este parámetro se aplica a herramientas con cualquier tecnología.</p> <p>Introducción: Extensión del texto 32</p>
PLC	<p>¿Estado PLC?</p> <p>Información de la herramienta para PLC</p> <p>Rogamos consulte el manual de la máquina.</p> <p>Este parámetro se aplica a herramientas con cualquier tecnología.</p> <p>Introducción: %00000000...%11111111</p>

Parámetro	Significado
LCUTS 	¿Longitud cuchillas eje herraam.? Longitud de la cuchilla para definir con exactitud la herramienta para la representación gráfica, cálculo automático dentro de los ciclos y la monitorización de colisiones. Introducción: -99999.9999...+99999.9999
LU 	¿Longitud útil herramienta? Longitud útil de la herramienta para definir con exactitud la herramienta para la representación gráfica, cálculo automático dentro de los ciclos y la monitorización de colisiones de, p. ej. fresas cilíndricas rectificadas libremente. Introducción: 0.0000...999.9999
RN 	¿Radio del mango herramienta? Radio del mango para definir con exactitud la herramienta para la representación gráfica y la monitorización de colisiones de, p. ej., fresas cilíndricas o fresas de disco rectificadas libremente. La herramienta solo puede contener un radio del mango RN si la longitud útil LU es mayor que la longitud de cuchilla LCUTS . Introducción: 0.0000...999.9999
ANGLE 	¿Angulo máximo de penetración? Ángulo de profundización máximo de la herramienta para un movimiento de aproximación pendular en los ciclos. Introducción: -360.00...+360.00
CUT 	¿Número de cuchillas? Número de cuchillas de la herramienta para la medición de la herramienta o el cálculo de datos de corte. Información adicional: "Calibrar automáticamente las herramientas de los ciclos de palpación", Página 2005 Información adicional: "Contador datos corte", Página 1612 Este parámetro se aplica a las siguientes herramientas con cualquier tecnología: <ul style="list-style-type: none"> ■ Herramientas de fresado y mandrinado ■ Herramientas de torneado (opción #50) Introducción: 0...99
TMAT 	¿Material hta.? Material de corte de la herramienta de la tabla de materiales de corte de herramienta TMAT.tab para el cálculo de datos de corte. Información adicional: "Material de corte de la herramientaTabla para los materiales de corte de la herramienta ", Página 2159 Elegir mediante ventana de selección Introducción: Extensión del texto 32
CUTDATA 	Tabla de interfaces? Información adicional: "Contador datos corte", Página 1612 Seleccionar tabla de datos de corte con la extensión *.cut o *.cutd para el cálculo de datos de corte. Información adicional: "Tabla de datos de corte *.cut", Página 2160 Elegir mediante ventana de selección Introducción: Extensión del texto 20

Parámetro	Significado
LTOL 	<p>Tolerancia de desgaste: Longitud?</p> <p>Desviación admisible de la longitud de herramienta durante una detección de desgaste para medir automáticamente la herramienta.</p> <p>Información adicional: "Calibrar automáticamente las herramientas de los ciclos de palpación", Página 2005</p> <p>Si se sobrepasa el valor introducido, el control numérico bloquea la herramienta en la columna TL.</p> <p>Este parámetro se aplica a las siguientes herramientas con cualquier tecnología:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Herramientas de fresado y mandrinado ■ Herramientas de torneado (opción #50) <p>Introducción: 0.0000...5.0000</p>
RTOL 	<p>Tolerancia de desgaste: Radio?</p> <p>Desviación admisible del radio de herramienta durante una detección de desgaste para medir automáticamente la herramienta.</p> <p>Información adicional: "Calibrar automáticamente las herramientas de los ciclos de palpación", Página 2005</p> <p>Si se sobrepasa el valor introducido, el control numérico bloquea la herramienta en la columna TL.</p> <p>Este parámetro se aplica a las siguientes herramientas con cualquier tecnología:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Herramientas de fresado y mandrinado ■ Herramientas de torneado (opción #50) <p>Introducción: 0.0000...5.0000</p>
R2TOL	<p>Tolerancia de desgaste: ¿Radio2?</p> <p>Desviación admisible del radio de herramienta 2 durante una detección de desgaste para medir automáticamente la herramienta.</p> <p>Información adicional: "Calibrar automáticamente las herramientas de los ciclos de palpación", Página 2005</p> <p>Si se sobrepasa el valor introducido, el control numérico bloquea la herramienta en la columna TL.</p> <p>Este parámetro se aplica a las siguientes herramientas con cualquier tecnología:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Herramientas de fresado y mandrinado ■ Herramientas de torneado (opción #50) <p>Introducción: 0...9.9999</p>

Parámetro	Significado
DIRECT 	<p>¿Dirección de corte?</p> <p>Dirección de corte de la herramienta para la medición de herramienta automática con una herramienta giratoria:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ -: M3 ■ +: M4 <p>Información adicional: "Calibrar automáticamente las herramientas de los ciclos de palpación", Página 2005</p> <p>Este parámetro se aplica a las siguientes herramientas con cualquier tecnología:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Herramientas de fresado y mandrinado ■ Herramientas de torneado (opción #50) <p>Introducción: -, +</p>
R-OFFS). 	<p>Desvío herramienta: ¿Radio?</p> <p>Posición de la herramienta durante la medición de longitud, desviación entre el centro del palpador digital de la herramienta y el centro de la herramienta para la medición de herramienta automática.</p> <p>Información adicional: "Calibrar automáticamente las herramientas de los ciclos de palpación", Página 2005</p> <p>Este parámetro se aplica a las siguientes herramientas con cualquier tecnología:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Herramientas de fresado y mandrinado ■ Herramientas de torneado (opción #50) <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
L-OFFS 	<p>Desvío herramienta: Longitud?</p> <p>Posición de la herramienta durante la medición de radio, distancia entre el canto superior del palpador digital de la herramienta y el extremo de la herramienta para la medición de herramienta automática.</p> <p>Información adicional: "Calibrar automáticamente las herramientas de los ciclos de palpación", Página 2005</p> <p>Actúa de forma aditiva al parámetro de máquina offsetToolAxis (n.º 122707)</p> <p>Este parámetro se aplica a las siguientes herramientas con cualquier tecnología:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Herramientas de fresado y mandrinado ■ Herramientas de torneado (opción #50) <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
LBREAK 	<p>Tolerancia de rotura: Longitud?</p> <p>Desviación admisible de la longitud de herramienta durante una detección de rotura para medir automáticamente la herramienta.</p> <p>Información adicional: "Calibrar automáticamente las herramientas de los ciclos de palpación", Página 2005</p> <p>Si se sobrepasa el valor introducido, el control numérico bloquea la herramienta en la columna TL.</p> <p>Este parámetro se aplica a las siguientes herramientas con cualquier tecnología:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Herramientas de fresado y mandrinado ■ Herramientas de torneado (opción #50) <p>Introducción: 0.0000...9.0000</p>

Parámetro	Significado
RBREAK 	<p>Tolerancia de rotura: Radio?</p> <p>Desviación admisible del radio de herramienta durante una detección de rotura para medir automáticamente la herramienta.</p> <p>Información adicional: "Calibrar automáticamente las herramientas de los ciclos de palpación", Página 2005</p> <p>Si se sobrepasa el valor introducido, el control numérico bloquea la herramienta en la columna TL.</p> <p>Este parámetro se aplica a las siguientes herramientas con cualquier tecnología:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Herramientas de fresado y mandrinado ■ Herramientas de torneado (opción #50) <p>Introducción: 0.0000...9.0000</p>
NMAX 	<p>Revoluciones máximas [1/min]</p> <p>Limitación de la velocidad del cabezal para el valor programado, incluida la regulación con el potenciómetro.</p> <p>Introducción: 0...999999</p>
LIFTOFF	<p>¿Retirada permitida?</p> <p>Permitir retirada automática de la herramienta con M148 o FUNCTION LIFTOFF activo:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Y: Activar LIFTOFF ■ N: Desactivar LIFTOFF <p>Información adicional: "Retirar automáticamente durante una parada NC o un fallo de alimentación con M148", Página 1424</p> <p>Información adicional: "Retirar la herramienta automáticamente con FUNCTION LIFTOFF", Página 1255</p> <p>Elegir mediante ventana de selección</p> <p>Introducción: Y, N</p>
TP_NO	<p>Número del palpador</p> <p>Número del palpador digital en la tabla de palpador digital tchprobe.tp</p> <p>Información adicional: "Tabla de palpación tchprobe.tp", Página 2129</p> <p>Introducción: 0...99</p>
T-ANGLE 	<p>Angulo punta</p> <p>Ángulo extremo de la herramienta para definir con exactitud la herramienta para la representación gráfica, cálculo automático dentro de los ciclos y la monitorización de colisiones de, p. ej., brocas.</p> <p>Información adicional: "Ciclos para fresado", Página 523</p> <p>Introducción: -180...+180</p>
LAST_USE	<p>Fecha/hora último uso de la hta.</p> <p>Hora a la que la herramienta estuvo por última vez en el cabezal</p> <p>Este parámetro se aplica a herramientas con cualquier tecnología.</p> <p>Introducción: 00:00:00 01.01.1971...23:59:59 31.12.2030</p>

Parámetro	Significado
PTYP	<p>Tipo herram. para tabla posic.?</p> <p>Tipo de herramienta para evaluar en la tabla de posiciones</p> <p>Información adicional: "Tabla de puestostool_p.tch", Página 2133 Rogamos consulte el manual de la máquina. Este parámetro se aplica a herramientas con cualquier tecnología. Introducción: 0...99</p>
AFC	<p>Estrategia de regulación</p> <p>Estrategia de regulación para la regulación de avance adaptativa AFC (opción #45) de la tabla AFC.tab</p> <p>Información adicional: "Regulación adaptativa del avance AFC (opción #45)", Página 1260 Elegir mediante ventana de selección Introducción: Extensión del texto 10</p>
ACC	<p>¿ACC activo?</p> <p>Activar o desactivar supresión de vibraciones activa ACC (opción #145):</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Y: Activar ■ N: Desactivar <p>Información adicional: "Supresión activa de vibraciones ACC (opción #145)", Página 1268 Elegir mediante ventana de selección Introducción: Y, N</p>
PITCH	<p>¿Paso de rosca de la herramienta?</p> <p></p> <p>Paso de rosca de la herramienta para el cálculo automático en los ciclos. Un signo positivo corresponde a una rosca a derecha.</p> <p>Información adicional: "Ciclos para fresado", Página 523 Introducción: -9.9999...+9.9999</p>
AFC-LOAD	<p>Potencia de referencia para AFC [%]</p> <p>Potencia de referencia de regulación en función de la herramienta para AFC (opción #45).</p> <p>La introducción en tanto por ciento se refiere a la potencia nominal del cabezal. El valor especificado lo emplea el control numérico inmediatamente para la regulación, con lo que se prescinde del recorrido de aprendizaje. El usuario debe calcular el valor previamente con un recorrido de aprendizaje.</p> <p>Información adicional: "Corte de aprendizaje AFC", Página 1266 Introducción: 1.0...100.0</p>
AFC-OVLD1	<p>AFC sobrepas. nivel aviso [%]</p> <p>Monitorización del desgaste de la herramienta referida al corte para AFC (opción #45).</p> <p>La introducción en tanto por ciento se refiere a la potencia de referencia de regulación. El valor 0 desconecta la supervisión. Un campo vacío no tiene ningún efecto.</p> <p>Información adicional: "Supervisar el desgaste y la carga de la herramienta", Página 1267 Introducción: 0.0...100.0</p>

Parámetro	Significado
AFC-OVL2	<p>AFC Sobrepasado nivel de desconexión [%]</p> <p>Monitorización de carga de la herramienta referida al corte para AFC (opción #45).</p> <p>La introducción en tanto por ciento se refiere a la potencia de referencia de regulación. El valor 0 desconecta la supervisión. Un campo vacío no tiene ningún efecto.</p> <p>Información adicional: "Supervisar el desgaste y la carga de la herramienta", Página 1267</p> <p>Introducción: 0.0...100.0</p>
CINEMÁTICA	<p>Cinemática porta-herramienta</p> <p>Asignar un portaherramientas a la definición exacta de la herramienta para la representación gráfica y la monitorización de colisiones.</p> <p>Información adicional: "Gestión del portaherramientas", Página 313</p> <p>Elegir mediante ventana de selección</p> <p>Este parámetro se aplica a herramientas con cualquier tecnología.</p> <p>Introducción: Extensión del texto 20</p>
DR2TABLE	<p>Tabla valores corrección p. DR2</p> <p>Asignación de una tabla de contorno *.3drc para la corrección del radio de herramienta 3D en función del ángulo de presión (opción #92). De este modo, el control numérico puede compensar, p. ej., las imprecisiones de forma de una fresa esférica o el comportamiento de desviación de un palpador digital.</p> <p>Información adicional: "Corrección del radio 3D en función del ángulo de presión (opción #92)", Página 1202</p> <p>Elegir mediante ventana de selección</p> <p>Introducción: Extensión del texto 16</p>
OVRTIME	<p>Recubrimiento de la vida útil de la herramienta</p> <p></p> <p>Tiempo en minutos que la herramienta debe utilizarse más allá de la vida útil definida en la columna TIME2.</p> <p>La función de este parámetro viene definida por el fabricante. El fabricante determina cómo utiliza el constructor de la máquina el parámetro al buscar los nombres de las herramientas. Rogamos consulte el manual de la máquina.</p> <p>Este parámetro se aplica a herramientas con cualquier tecnología.</p> <p>Introducción: 0...99</p>
RCUTS	<p>Anchura de las placas de corte</p> <p></p> <p>Anchura frontal de la cuchilla para definir con exactitud la herramienta para la representación gráfica, cálculo automático dentro de los ciclos y la monitorización de colisiones, p. ej. en placas de corte.</p> <p>Introducción: 0...99999.9999</p>
DB_ID	<p>ID Gestión centr. htas.</p> <p>El ID de la base de datos sirve para identificar una herramienta, p. ej., dentro de un sistema de gestión de herramientas, mediante aplicaciones de cliente.</p> <p>Información adicional: "ID de base de datos", Página 284</p> <p>En el caso de herramientas indexadas, HEIDENHAIN recomienda asignar el ID de la base de datos a la herramienta principal.</p> <p>Información adicional: "Herramienta indexada", Página 284</p> <p>Este parámetro se aplica a herramientas con cualquier tecnología.</p> <p>Introducción: Extensión del texto 40</p>

Parámetro	Significado
R_TIP	<p>Radio en la punta</p> <p>Radio en el extremo de la herramienta para definir con exactitud la herramienta para la representación gráfica, cálculo automático dentro de los ciclos y monitorización de colisiones, p. ej. del avellanado cónico.</p> <p>Introducción: 0.0000...999.9999</p>

Notas

- Con el parámetro de máquina **unitOfMeasure** (n.º 101101) se define la unidad de medida in. Este proceso no sirve para cambiar automáticamente la unidad de medida de la tabla de herramientas.

Información adicional: "Crear tabla de herramienta en pulgadas", Página 2133

- Si se desea archivar tablas de herramientas o utilizarlas en la simulación, guardar el fichero con cualquier otro nombre y con la extensión adecuada.
 - El control numérico representará gráficamente los valores delta de la gestión de herramientas en la simulación. Para los valores delta del programa NC o de las tablas de corrección, el control numérico solo modifica la posición de la herramienta en la simulación.
 - Definir un nombre de herramienta distintivo.
- Si se definen nombres de herramienta idénticos para varias herramientas, el control numérico las buscará en el siguiente orden:

- Herramienta que se encuentra en el cabezal
- Herramienta que se encuentra en el almacén



Rogamos consulte el manual de la máquina.

Si hay varios almacenes, el fabricante puede establecer una secuencia de búsqueda para las herramientas que se encuentren en almacenes.

- Herramienta definida en la tabla de herramientas pero que no se encuentra actualmente en el almacén

Si el control numérico encuentra varias herramientas disponibles, p. ej. en el almacén de herramientas, cambiará la herramienta con el menor tiempo restante de uso.

- Con el parámetro de máquina **offsetToolAxis** (n.º 122707), el fabricante define la distancia entre el borde superior del sistema de palpación de la herramienta y el extremo de la herramienta.
- El parámetro **L-OFFS** actúa de forma aditiva a esta distancia definida.
- Con el parámetro de máquina **zeroCutToolMeasure** (n.º 122724), el fabricante define si el control numérico tiene en cuenta el parámetro **R-OFFS** durante la medición automática de la herramienta.

35.5.3 Tabla de herramientas de torneado **toolturn.trn** (opción #50)

Aplicación

La tabla de herramientas de torneado **toolturn.trn** contiene los datos específicos de las herramientas de torneado.

Temas utilizados

- Editar datos de herramienta en la gestión de herramientas
Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308
- Datos de herramienta necesarios de una herramienta de torneado
Información adicional: "Datos de herramienta para las herramientas de torneado (opción #50)", Página 297
- Mecanizado de fresado-torneado en el control numérico
Información adicional: "Mecanizado de torneado (opción #50)", Página 242
- Datos de herramienta generales para cualquier tecnología
Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100

Condiciones

- Opción de software #50 Fresado-torneado
- En la gestión de herramientas, **TYP** definido como herramienta de torneado
Información adicional: "Tipos de herramientas", Página 290

Descripción de la función







La tabla de herramientas de torneado tiene el nombre de fichero **toolturn.trn** y debe estar guardada en la carpeta **TNC:\table**.

La tabla de herramientas de torneado **toolturn.trn** contiene los siguientes parámetros:

Parámetro	Significado
T	<p>Número de fila de la tabla de herramientas de torneado</p> <p>Con el número de herramienta se puede identificar cada herramienta inequívocamente, p. ej., a la hora de llamarla.</p> <p>Información adicional: "Llamada de herramienta con TOOL CALL", Página 316</p> <p>Se puede definir un índice después de cada punto.</p> <p>Información adicional: "Herramienta indexada", Página 284</p> <p>El número de fila debe coincidir con el número de herramienta de la tabla de herramientas tool.t.</p> <p>Introducción: 0.0...32767.9</p>
NAME	<p>¿Nombre de la herramienta?</p> <p>Con el nombre de la herramienta se puede identificar una herramienta, p. ej. a la hora de llamarla.</p> <p>Información adicional: "Llamada de herramienta con TOOL CALL", Página 316</p> <p>Se puede definir un índice después de cada punto.</p> <p>Información adicional: "Herramienta indexada", Página 284</p> <p>Introducción: Extensión del texto 32</p>
ZL	<p>¿Longitud de la herramienta 1?</p> <p>Longitud de la herramienta en la dirección Z con respecto al punto de referencia del portaherramientas</p> <p>Información adicional: "Punto de referencia del portaherramientas", Página 279</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>



Parámetro	Significado
XL 	¿Longitud de la herramienta 2? Longitud de la herramienta en la dirección X con respecto al punto de referencia del portaherramientas Información adicional: "Punto de referencia del portaherramientas", Página 279 Introducción: -99999.9999...+99999.9999
YL 	¿Longitud de la herramienta 3? Longitud de la herramienta en la dirección Y con respecto al punto de referencia del portaherramientas Información adicional: "Punto de referencia del portaherramientas", Página 279 Introducción: -99999.9999...+99999.9999
DZL 	¿Sobremedida longitud herram. 1? Valor delta de la longitud de herramienta 1 como valor de corrección en combinación con los ciclos del palpador digital. El control numérico introduce las correcciones de forma autónoma después de medir la pieza. Información adicional: "Ciclos de palpación programables", Página 1675 Actúa de forma aditiva al parámetro ZL Introducción: -99999.9999...+99999.9999
DXL 	¿Sobremedida longitud herram. 2? Valor delta de la longitud de herramienta 2 como valor de corrección en combinación con los ciclos del palpador digital. El control numérico introduce las correcciones de forma autónoma después de medir la pieza. Información adicional: "Ciclos de palpación programables", Página 1675 Actúa de forma aditiva al parámetro XL Introducción: -99999.9999...+99999.9999
DYL 	¿Sobremedida longitud de herramienta 3? Valor delta de la longitud de herramienta 3 como valor de corrección en combinación con los ciclos del palpador digital. El control numérico introduce las correcciones de forma autónoma después de medir la pieza. Información adicional: "Ciclos de palpación programables", Página 1675 Actúa de forma aditiva al parámetro YL Introducción: -99999.9999...+99999.9999
RS 	¿Radio de corte? El control numérico tiene en cuenta el radio de la cuchilla para la corrección del radio de la cuchilla. Información adicional: "Corrección del radio de cuchilla en herramientas de torneado (opción #50)", Página 1177 En los ciclos de torneado, el control numérico tiene en cuenta la geometría de corte de la herramienta de forma que no se dañe el contorno definido. Si no es posible mecanizar por completo el contorno, el control numérico emite una advertencia. Información adicional: "Ciclos para el mecanizado de fresado-torneado", Página 782 Además, para la geometría de las cuchillas, el control numérico tiene en cuenta los parámetros TO , T-ANGLE y P-ANGLE . Introducción: 0...99999.9999

Parámetro	Significado
DRS 	<p>¿Sobremedida del radio de cuchilla?</p> <p>Valor delta del radio de la cuchilla como valor de corrección en combinación con los ciclos del palpador digital. El control numérico introduce las correcciones de forma autónoma después de medir la pieza.</p> <p>Información adicional: "Ciclos de palpación programables", Página 1675</p> <p>Actúa de forma aditiva al parámetro RS</p> <p>Introducción: -999.9999...+999.9999</p>
TO 	<p>Orientación de la herramienta?</p> <p>A partir de la orientación de la herramienta, el control numérico calcula la posición de la cuchilla de la herramienta y, en función del tipo de herramienta, información adicional, p. ej. la dirección del ángulo de incidencia. Esta información se requiere, por ejemplo, para calcular la compensación del filo de cuchilla y de la fresa o el ángulo de profundización.</p> <p>Información adicional: "Corrección del radio de cuchilla en herramientas de torneado (opción #50)", Página 1177</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; margin-top: 10px;">  Rogamos consulte el manual de la máquina. El control numérico muestra las orientaciones de herramienta posibles para cada tipo de herramienta. El fabricante puede modificar esta asignación. </div> <p>En los ciclos de torneado, el control numérico tiene en cuenta la geometría de corte de la herramienta de forma que no se dañe el contorno definido. Si no es posible mecanizar por completo el contorno, el control numérico emite una advertencia.</p> <p>Información adicional: "Ciclos para el mecanizado de fresado-torneado", Página 782</p> <p>Para la geometría de la cuchilla, el control numérico tiene en cuenta asimismo los parámetros RS, T-ANGLE y P-ANGLE.</p> <p>Introducción: 1...19</p>
SPB-INSERT 	<p>Ángulo de acodado</p> <p>Ángulo de acodado para las herramientas de punzonado</p> <p>Introducción: -90.0...+90.0</p>
ORI 	<p>¿Angulo orientación del cabezal?</p> <p>Posición angular del cabezal de la herramienta para alinear la herramienta de torneado</p> <p>Introducción: -360.000...+360.000</p>
T-ANGLE 	<p>Angulo ajuste</p> <p>En los ciclos de torneado, el control numérico tiene en cuenta la geometría de corte de la herramienta de forma que no se dañe el contorno definido. Si no es posible mecanizar por completo el contorno, el control numérico emite una advertencia.</p> <p>Información adicional: "Ciclos para el mecanizado de fresado-torneado", Página 782</p> <p>Para la geometría de la cuchilla, el control numérico tiene en cuenta asimismo los parámetros RS, TO y P-ANGLE.</p> <p>Introducción: 0...179.999</p>

Parámetro	Significado
P-ANGLE 	Ángulo punta <p>En los ciclos de torneado, el control numérico tiene en cuenta la geometría de corte de la herramienta de forma que no se dañe el contorno definido. Si no es posible mecanizar por completo el contorno, el control numérico emite una advertencia.</p> <p>Información adicional: "Ciclos para el mecanizado de fresado-torneado", Página 782</p> <p>Para la geometría de la cuchilla, el control numérico tiene en cuenta asimismo los parámetros RS, TO y T-ANGLE.</p> <p>Introducción: 0...179.999</p>
CUTLENGTH  	Longitud cuchilla herram. tronzar <p>Longitud de cuchilla de una herramienta de torneado o tronzado</p> <p>El control numérico supervisa la longitud de corte en los ciclos de mecanizado. Si la profundidad de corte programada es mayor que la longitud de corte definida en la tabla de herramientas, el control numérico emite una advertencia y reduce automáticamente la profundidad de corte.</p> <p>Información adicional: "Principios básicos de los ciclos de arranque de viruta", Página 799</p> <p>Introducción: 0...99999.9999</p>
CUTWIDTH  	Anchura herramienta de perforar <p>El control numérico utiliza la anchura del punzón para el cálculo interno de los ciclos.</p> <p>Información adicional: "Ciclos para el mecanizado de fresado-torneado", Página 782</p> <p>Introducción: 0...99999.9999</p>
DCW 	Sobremedida ancho herramienta de punzonar <p>Valor delta de la anchura del punzón como valor de corrección en combinación con los ciclos del palpador digital. El control numérico introduce las correcciones de forma autónoma después de medir la pieza.</p> <p>Información adicional: "Ciclos de palpación programables", Página 1675</p> <p>Actúa de forma aditiva al parámetro CUTWIDTH</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
TYPE 	Tipo de la herramienta de tornear <p>Según el tipo de herramienta de torneado seleccionado, el control numérico muestra los parámetros de herramienta correspondientes en la zona de trabajo Formulario de la gestión de herramientas.</p> <p>Información adicional: "Tipos que abarcan las herramientas de torneado", Página 292</p> <p>Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308</p> <p>Elegir mediante ventana de selección</p> <p>Introducción: ROUGH, FINISH, THREAD, RECESS, BUTTON y RECTURN</p>
WPL-DX-DIAM	Valor de corrección para el radio de la pieza <p>Valor de corrección para el diámetro de la pieza con respecto al sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS.</p> <p>Información adicional: "Sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS", Página 1071</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>

Parámetro	Significado
WPL-DZL	<p>Valor de corrección para la longitud L de la pieza</p> <p>Valor de corrección para la longitud de la pieza con respecto al sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS.</p> <p>Información adicional: "Sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS", Página 1071</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>

Notas

- El control numérico representará gráficamente los valores delta de la gestión de herramientas en la simulación. Para los valores delta del programa NC o de las tablas de corrección, el control numérico solo modifica la posición de la herramienta en la simulación.
- Los valores de geometría de la tabla de herramientas **tool.t**, p. ej. la longitud **L** o el radio **R**, no afectan a las herramientas de torneado.
- Definir un nombre de herramienta distintivo.

Si se definen nombres de herramienta idénticos para varias herramientas, el control numérico las buscará en el siguiente orden:

- Herramienta que se encuentra en el cabezal
- Herramienta que se encuentra en el almacén



Rogamos consulte el manual de la máquina.

Si hay varios almacenes, el fabricante puede establecer una secuencia de búsqueda para las herramientas que se encuentren en almacenes.

- Herramienta definida en la tabla de herramientas pero que no se encuentra actualmente en el almacén

Si el control numérico encuentra varias herramientas disponibles, p. ej. en el almacén de herramientas, cambiará la herramienta con el menor tiempo restante de uso.

- Si se desea archivar tablas de herramientas o utilizarlas en la simulación, guardar el fichero con cualquier otro nombre y con la extensión adecuada.
- Con el parámetro de máquina **unitOfMeasure** (n.º 101101) se define la unidad de medida in. Este proceso no sirve para cambiar automáticamente la unidad de medida de la tabla de herramientas.

Información adicional: "Crear tabla de herramienta en pulgadas", Página 2133

- Las columnas **WPL-DX-DIAM** y **WPL-DZL** están desactivadas en la configuración estándar.

Con el parámetro de máquina **columnKeys** (n.º 105501), el fabricante activa las columnas **WPL-DX-DIAM** y **WPL-DZL**. La denominación puede variar.

35.5.4 Tabla de herramientas de rectificado **toolgrind.grd** (opción #156)

Aplicación

La tabla de herramientas de rectificado **toolgrind.grd** contiene los datos específicos de las herramientas de rectificado.

Temas utilizados

- Editar datos de herramienta en la gestión de herramientas
Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308
- Datos requeridos de una herramienta de rectificado
Información adicional: "Datos de herramienta para las herramientas de rectificado (opción #156)", Página 300
- Mecanizado de rectificado en fresadoras
Información adicional: "Mecanizado de rectificado (opción #156)", Página 255
- Tabla de herramientas para las herramientas de repasado
Información adicional: "Tabla de herramientas de repasado tooldress.drs (opción #156)", Página 2125
- Datos de herramienta generales para cualquier tecnología
Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100

Condiciones

- Opción de software #156 Rectificado por coordenadas
- En la gestión de herramientas, **TYP** definido como herramienta de rectificado
Información adicional: "Tipos de herramientas", Página 290

Descripción de la función



INDICACIÓN
<p>¡Atención: Peligro de colisión!</p> <p>En el formulario de la gestión de herramientas, el control numérico solo muestra los parámetros relevantes del tipo de herramienta seleccionado. Las tablas de herramientas contienen parámetros bloqueados que están destinados exclusivamente a uso interno. Al editar manualmente estos parámetros adicionales, puede que los datos de herramienta ya no concuerden. Existe riesgo de colisión en los movimientos subsiguientes.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Editar herramientas en el formulario de la gestión de herramientas

INDICACIÓN
<p>¡Atención: Peligro de colisión!</p> <p>El control numérico distingue entre los parámetros editables y los bloqueados. El control numérico describe los parámetros bloqueados y los utiliza internamente. Estos parámetros no se pueden manipular. Si se modifican los parámetros bloqueados, puede que los datos de herramienta ya no concuerden. Existe riesgo de colisión en los movimientos subsiguientes.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Editar solamente los parámetros editables de la gestión de herramientas ▶ Tener en cuenta las indicaciones sobre los parámetros bloqueados en la tabla de resumen de los datos de herramienta









Información adicional: "Datos de herramienta para las herramientas de rectificado (opción #156)", Página 300



La tabla de herramientas de rectificado tiene el nombre de fichero **toolgrind.grd** y debe estar guardada en la carpeta **TNC:\table**.



La tabla de herramientas de rectificado **toolgrind.grd** contiene los siguientes parámetros:


Parámetro	Significado
T	<p>Número de herramienta</p> <p>Número de filas de la tabla de herramientas de rectificado</p> <p>Con el número de herramienta se puede identificar cada herramienta inequívocamente, p. ej., a la hora de llamarla.</p> <p>Información adicional: "Llamada a la herramienta", Página 316</p> <p>Se puede definir un índice después de cada punto.</p> <p>Información adicional: "Herramienta indexada", Página 284</p> <p>Debe coincidir con el número de herramienta de la tabla de herramientas tool.t</p> <p>Introducción: 0...32767</p>
NOMBRE	<p>Nombre muela rectificar</p> <p>Con el nombre de la herramienta se puede identificar una herramienta, p. ej. a la hora de llamarla.</p> <p>Información adicional: "Llamada a la herramienta", Página 316</p> <p>Se puede definir un índice después de cada punto.</p> <p>Información adicional: "Herramienta indexada", Página 284</p> <p>Introducción: Extensión del texto 32</p>
TYPE 	<p>Tipo de la muela de rectificado</p> <p>Según el tipo de herramienta de rectificado seleccionado, el control numérico muestra los parámetros de herramienta correspondientes en la zona de trabajo Formulario de la gestión de herramientas.</p> <p>Información adicional: "Tipos que abarcan las herramientas de rectificado", Página 293</p> <p>Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308</p> <p>Elegir mediante ventana de selección</p> <p>Introducción: GRIND_PIN, GRIND_CONE, GRIND_CUP, GRIND_CYLINDER, GRIND_ANGULAR y GRIND_FACE</p>
R-OVR 	<p>Radio de la muela de rectificado</p> <p>Radio exterior de la herramienta de rectificado</p> <p>Tras el repasado inicial, este parámetro ya no podrá editarse.</p> <p>Información adicional: "Ciclo 1032 MUELA ABRASIVA CORR. LONGITUD (opción #156)", Página 1013</p> <p>Introducción: 0.000000...999.999999</p>
L-OVR 	<p>Descarga de la muela de rectificado</p> <p>Longitud hasta el radio más exterior de la herramienta de rectificado con respecto al punto de referencia del portaherramientas</p> <p>Tras el repasado inicial, este parámetro ya no podrá editarse.</p> <p>Información adicional: "Ciclo 1032 MUELA ABRASIVA CORR. LONGITUD (opción #156)", Página 1013</p> <p>Introducción: 0.000000...999.999999</p>

Parámetro	Significado
LO 	<p>Longitud total</p> <p>Longitud absoluta de la herramienta de rectificado con respecto al punto de referencia del portaherramientas</p> <p>Tras el repasado inicial, este parámetro ya no podrá editarse.</p> <p>Información adicional: "Ciclo 1032 MUELA ABRASIVA CORR. LONGITUD (opción #156)", Página 1013</p> <p>Introducción: 0.000000...999.999999</p>
LI 	<p>Longitud hasta el borde interior</p> <p>Longitud hasta el borde interior con respecto al punto de referencia del portaherramientas</p> <p>Tras el repasado inicial, este parámetro ya no podrá editarse.</p> <p>Información adicional: "Ciclo 1032 MUELA ABRASIVA CORR. LONGITUD (opción #156)", Página 1013</p> <p>Introducción: 0.000000...999.999999</p>
B 	<p>Anchura</p> <p>Anchura de la herramienta de rectificado</p> <p>Tras el repasado inicial, este parámetro ya no podrá editarse.</p> <p>Información adicional: "Ciclo 1032 MUELA ABRASIVA CORR. LONGITUD (opción #156)", Página 1013</p> <p>Introducción: 0.000000...999.999999</p>
G 	<p>Profundidad</p> <p>Profundidad de la muela de rectificado</p> <p>Tras el repasado inicial, este parámetro ya no podrá editarse.</p> <p>Información adicional: "Ciclo 1032 MUELA ABRASIVA CORR. LONGITUD (opción #156)", Página 1013</p> <p>Introducción: 0.000000...999.999999</p>
ALPHA	<p>Ángulo para la superficie inclinada</p> <p>Tras el repasado inicial, este parámetro ya no podrá editarse.</p> <p>Información adicional: "Ciclo 1032 MUELA ABRASIVA CORR. LONGITUD (opción #156)", Página 1013</p> <p>Introducción: 0.00000...90.00000</p>
GAMMA	<p>Ángulo para la esquina</p> <p>Tras el repasado inicial, este parámetro ya no podrá editarse.</p> <p>Información adicional: "Ciclo 1032 MUELA ABRASIVA CORR. LONGITUD (opción #156)", Página 1013</p> <p>Introducción: 45.00000...180.00000</p>
RV 	<p>Radio en el borde en L-OVR</p> <p>Tras el repasado inicial, este parámetro ya no podrá editarse.</p> <p>Información adicional: "Ciclo 1032 MUELA ABRASIVA CORR. LONGITUD (opción #156)", Página 1013</p> <p>Introducción: 0.00000...999.999999</p>

Parámetro	Significado
RV1 	Radio en el borde en LO Tras el repasado inicial, este parámetro ya no podrá editarse. Información adicional: "Ciclo 1032 MUELA ABRASIVA CORR. LONGITUD (opción #156)", Página 1013 Introducción: 0.00000...999.99999
RV2 	Radio en el borde en LI Tras el repasado inicial, este parámetro ya no podrá editarse. Información adicional: "Ciclo 1032 MUELA ABRASIVA CORR. LONGITUD (opción #156)", Página 1013 Introducción: 0.00000...999.99999
dR-OVR 	Corrección del radio Valor delta del radio para la corrección de herramienta Actúa de forma aditiva al parámetro R-OVR Introducción: -999.999999...+999.999999
dL-OVR 	Corrección de la descarga Valor delta de la descarga para la corrección de herramienta Actúa de forma aditiva al parámetro L-OVR Introducción: -999.999999...+999.999999
dLO 	Corrección de la longitud total Valor delta de la longitud total para la corrección de herramienta Actúa de forma aditiva al parámetro LO Introducción: -999.999999...+999.999999
dLI 	Corrección de la longitud hasta el borde interior Valor delta de la longitud hasta el borde interior para la corrección de herramienta Actúa de forma aditiva al parámetro LI Introducción: -999.999999...+999.999999
R_SHAFT 	Radio del mango de la herramienta Introducción: 0.00000...999.99999
R_MIN 	Radio mínimo permitido Si después del repasado, el radio es inferior al mínimo admisible definido aquí, el control numérico muestra un mensaje de error. Introducción: 0.00000...999.99999
B_MIN 	Anchura mínima permitida Si después del repasado, la anchura es inferior a la mínima admisible definida aquí, el control numérico muestra un mensaje de error. Introducción: 0.00000...999.99999
V_MAX 	Velocidad de corte máxima permitida Limitación de la velocidad de corte Este valor no se puede superar programando valores más altos, ni mediante el potenciómetro. Introducción: 0.000...999.999

Parámetro	Significado
V	Velocidad de corte actual Actualmente sin función Introducción: 0.000...999.999
W	Ángulo de giro Actualmente sin función Introducción: -90.00000...90.0000
W_TYPE	Girado contra el borde interior o exterior Actualmente sin función Introducción: -1, 0, +1
KIND	Tipo de mecanizado (rectificado interior/exterior) Actualmente sin función Introducción: 0, 1
HW	Muela reforzada Actualmente sin función Introducción: 0, 1
HWA 	Introducir ángulo para refuerzo en el borde exterior Introducción: 0.00000...45.00000
HWI 	Introducir ángulo para refuerzo en el borde interior Introducción: 0.00000...45.00000
INIT_D_OK	Realizado el repasado inicial El repasado inicial es el primer repasado de la muela de rectificado. Actualmente sin función Introducción: 0, 1
INIT_D_PNR	Puesto de repasador en el repasado inicial Puesto de repasador utilizado en el repasado inicial Introducción: 0...9999
INIT_D_DNR	Número de repasador en el repasado inicial Número del repasador utilizado para el repasado inicial Introducción: 0...32767
MESS_OK	Calibrar la muela abrasiva El control numérico solo utiliza estos parámetros si se selecciona Herramienta de repasado con desgaste , COR_TYPE_DRESSTOOL en el parámetro COR_TYPE . Introducción: 0, 1
STATE	Estado de la configuración Actualmente sin función Introducción: %0000000000000000...%1111111111111111

Parámetro	Significado
A_NR_D	<p>Número de repasador (repasado del diámetro)</p> <p>El control numérico solo utiliza estos parámetros si se selecciona Herramienta de repasado con desgaste, COR_TYPE_DRESSTOOL en el parámetro COR_TYPE.</p> <p>Número de herramienta del repasador utilizado</p> <p>Corresponde al parámetro T_DRESS de la gestión de herramientas</p> <p>Introducción: 0...32767</p>
A_NR_A	<p>Número de repasador (repasado del borde exterior)</p> <p>Actualmente sin función</p> <p>Introducción: 0...32767</p>
A_NR_I	<p>Número de repasador (repasado del borde interior)</p> <p>Actualmente sin función</p> <p>Introducción: 0...32767</p>
DRESS_N_D	<p>Contador de repasados diámetro (especificación)</p> <p>Actualmente sin función</p> <p>Introducción: 0...999</p>
DRESS_N_A	<p>Contador de repasados borde exterior (especificación)</p> <p>Actualmente sin función</p> <p>Introducción: 0...999</p>
DRESS_N_I	<p>Contador de repasados borde interior (especificación)</p> <p>Actualmente sin función</p> <p>Introducción: 0...999</p>
DRESS_N_D_ACT	<p>Contador de repasados actual diámetro</p> <p>Actualmente sin función</p> <p>Introducción: 0...999</p>
DRESS_N_A_ACT	<p>Contador de repasados actual borde exterior</p> <p>Actualmente sin función</p> <p>Introducción: 0...999</p>
DRESS_N_I_ACT	<p>Contador de repasados actual borde interior</p> <p>Actualmente sin función</p> <p>Introducción: 0...999</p>
AD	<p>Valor de la retirada en el diámetro</p> <p></p> <p>El control numérico utiliza estos parámetros en el repasado mediante un ciclo.</p> <p>Información adicional: "Información general sobre los ciclos de repasado", Página 965</p> <p>Introducción: 0.00000...999.99999</p>
AA	<p>Valor de la retirada en el borde exterior</p> <p></p> <p>El control numérico utiliza estos parámetros en el repasado mediante un ciclo.</p> <p>Información adicional: "Información general sobre los ciclos de repasado", Página 965</p> <p>Introducción: 0.00000...999.99999</p>

Parámetro	Significado
AI 	Valor de la retirada en el borde interior El control numérico utiliza estos parámetros en el repasado mediante un ciclo. Información adicional: "Información general sobre los ciclos de repasado", Página 965 Introducción: 0.00000...999.99999
FORM	Forma de la muela Actualmente sin función Introducción: 0.00...99.99
A_PL	Longitud del bisel lado exterior Actualmente sin función Introducción: 0.00000...999.99999
A_PW	Ángulo del bisel lado exterior Actualmente sin función Introducción: 0.00000...89.99999
A_R1	Radio esquina lado exterior Actualmente sin función Introducción: 0.00000...999.99999
A_L	Longitud del lado exterior Actualmente sin función Introducción: 0.00000...999.99999
A_HL	Longitud del refuerzo, profundidad de la muela lado exterior Actualmente sin función Introducción: 0.00000...999.99999
A_HW	Ángulo del refuerzo lado exterior Actualmente sin función Introducción: 0.00000...45.00000
A_S	Profundidad lateral lado exterior Actualmente sin función Introducción: 0.00000...999.99999
A_R2	Radio de salida lado exterior Actualmente sin función Introducción: 0.00000...999.99999
A_G	Reserva lado exterior Actualmente sin función Introducción: 0.00000...999.99999
I_PL	Longitud del bisel lado interior Actualmente sin función Introducción: 0.00000...999.99999
I_PW	Ángulo del bisel lado interior Actualmente sin función Introducción: 0.00000...89.99999

Parámetro	Significado
I_R1	Radio esquina lado interior Actualmente sin función Introducción: 0.00000...999.99999
I_L	Longitud del lado interior Actualmente sin función Introducción: 0.00000...999.99999
I_HL	Longitud del refuerzo, profundidad de la muela lado interior Actualmente sin función Introducción: 0.00000...999.99999
I_HW	Ángulo del refuerzo lado interior Actualmente sin función Introducción: 0.00000...45.00000
I_S	Profundidad lateral lado interior Actualmente sin función Introducción: 0.00000...999.99999
I_R2	Radio de salida lado interior Actualmente sin función Introducción: 0.00000...999.99999
I_G	Reserva lado interior Actualmente sin función Introducción: 0.00000...999.99999
COR_ANG	Ángulo de ataque de la herramienta de repasado Actualmente sin función Introducción: 0.00000...360.00000
COR_TYPE	Selección del método de corrección Se puede elegir entre los siguientes métodos de corrección: <ul style="list-style-type: none"> ■ Muela con corrección, COR_TYPE_GRINDTOOL Métodos de corrección con arranque de material en la herramienta de rectificado Información adicional: "Arranque de material en la herramienta de rectificado", Página 260 ■ Herramienta de repasado con desgaste, COR_TYPE_DRESSTOOL Método de corrección con arranque de material en la herramienta de repasado Información adicional: "Arranque de material en la herramienta de rectificado", Página 260 Elegir mediante ventana de selección Introducción: 0, 1

Notas

- Los valores de geometría de la tabla de herramientas **tool.t**, p. ej. la longitud o el radio, no afectan a las herramientas de rectificado.
- Si se repasa una herramienta de rectificado, esta no puede estar asignada a ninguna cinemática de portaherramientas.
- Calibrar la herramienta de rectificado después del acabado para que el control numérico introduzca los valores delta correctos.
- Definir un nombre de herramienta distintivo.

Si se definen nombres de herramienta idénticos para varias herramientas, el control numérico las buscará en el siguiente orden:

- Herramienta que se encuentra en el cabezal
- Herramienta que se encuentra en el almacén



Rogamos consulte el manual de la máquina.

Si hay varios almacenes, el fabricante puede establecer una secuencia de búsqueda para las herramientas que se encuentren en almacenes.

- Herramienta definida en la tabla de herramientas pero que no se encuentra actualmente en el almacén

Si el control numérico encuentra varias herramientas disponibles, p. ej. en el almacén de herramientas, cambiará la herramienta con el menor tiempo restante de uso.

- El control numérico representará gráficamente los valores delta de la gestión de herramientas en la simulación. Para los valores delta del programa NC o de las tablas de corrección, el control numérico solo modifica la posición de la herramienta en la simulación.
- Si se desea archivar tablas de herramientas o utilizarlas en la simulación, guardar el fichero con cualquier otro nombre y con la extensión adecuada.
- Con el parámetro de máquina **unitOfMeasure** (n.º 101101) se define la unidad de medida in. Este proceso no sirve para cambiar automáticamente la unidad de medida de la tabla de herramientas.

Información adicional: "Crear tabla de herramienta en pulgadas", Página 2133

35.5.5 Tabla de herramientas de repasado tooldress.drs (opción #156)

Aplicación

La tabla de herramientas de repasado **tooldress.drs** contiene los datos específicos de las herramientas de repasado.

Temas utilizados

- Editar datos de herramienta en la gestión de herramientas
Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308
- Datos de herramienta necesarios de una herramienta de repasado
Información adicional: "Datos de herramienta para las herramientas de repasado (opción #156)", Página 304
- Repasado inicial
Información adicional: "Ciclo 1032 MUELA ABRASIVA CORR. LONGITUD (opción #156)", Página 1013
- Mecanizado de rectificado en fresadoras
Información adicional: "Mecanizado de rectificado (opción #156)", Página 255
- Tabla de herramientas para las herramientas de rectificado
Información adicional: "Tabla de herramientas de rectificado toolgrind.grd (opción #156)", Página 2115
- Datos de herramienta generales para cualquier tecnología
Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100

Condiciones

- Opción de software #156 Rectificado por coordenadas
- En la gestión de herramientas, **TYP** definido como herramienta de repasado
Información adicional: "Tipos de herramientas", Página 290



Descripción de la función

La tabla de herramientas de repasado tiene el nombre de fichero **tooldress.drs** y debe estar guardada en la carpeta **TNC:\table**.

La tabla de herramientas de repasado **tooldress.drs** contiene los siguientes parámetros:

Parámetro	Significado
T	<p>Número de filas de la tabla de herramientas de repasado Con el número de herramienta se puede identificar cada herramienta inequívocamente, p. ej., a la hora de llamarla.</p> <p>Información adicional: "Llamada de herramienta con TOOL CALL", Página 316 Se puede definir un índice después de cada punto.</p> <p>Información adicional: "Herramienta indexada", Página 284 El número de fila debe coincidir con el número de herramienta de la tabla de herramientas tool.t.</p> <p>Introducción: 0.0...32767.9</p>

Parámetro	Significado
NAME	<p>Número de la herramienta de repasado</p> <p>Con el nombre de la herramienta se puede identificar una herramienta, p. ej. a la hora de llamarla.</p> <p>Información adicional: "Llamada de herramienta con TOOL CALL", Página 316</p> <p>Se puede definir un índice después de cada punto.</p> <p>Información adicional: "Herramienta indexada", Página 284</p> <p>Introducción: Extensión del texto 32</p>
ZL	<p>Longitud de la hta. 1</p> <p>Longitud de la herramienta en la dirección Z con respecto al punto de referencia del portaherramientas</p> <p>Información adicional: "Punto de referencia del portaherramientas", Página 279</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
XL	<p>longitud de la hta. 2</p> <p>Longitud de la herramienta en la dirección X con respecto al punto de referencia del portaherramientas</p> <p>Información adicional: "Punto de referencia del portaherramientas", Página 279</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
YL	<p>longitud de la hta. 3</p> <p>Longitud de la herramienta en la dirección Y con respecto al punto de referencia del portaherramientas</p> <p>Información adicional: "Punto de referencia del portaherramientas", Página 279</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
DZL	<p>Sobremedida long. de herramienta 1</p> <p>Valor delta de la longitud de herramienta 1 para la corrección de herramienta</p> <p>Actúa de forma aditiva al parámetro ZL</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
DXL	<p>Sobremedida long. de herramienta 2</p> <p>Valor delta de la longitud de herramienta 2 para la corrección de herramienta</p> <p>Actúa de forma aditiva al parámetro XL</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
DYL	<p>Sobremedida long. de herramienta 3</p> <p>Valor delta de la longitud de herramienta 3 para la corrección de herramienta</p> <p>Actúa de forma aditiva al parámetro YL</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
RS	<p>Radio de cuchilla</p> <p>Introducción: 0.0000...99999.9999</p>
DRS	<p>Sobremedida del radio de cuchilla</p> <p>Valor delta del radio de la cuchilla para la corrección de herramienta</p> <p>Actúa de forma aditiva al parámetro RS</p> <p>Introducción: -999.9999...+999.9999</p>

Parámetro	Significado
TO 	Orientación de la herramienta A partir de la orientación de la herramienta, el control numérico calcula la posición de la cuchilla de la herramienta. Introducción: 1...9
CUTWIDTH	Anchura de la herramienta (placa abrasiva, rodillo) Anchura de la herramienta en los tipos de herramienta Placa abrasiva de repasado y Rodillo de repasado Introducción: 0.0000...99999.9999
TYPE 	Tipo de la herramienta de repasado Según el tipo de herramienta de repasado seleccionado, el control numérico muestra los parámetros de herramienta correspondientes en la zona de trabajo Formulario de la gestión de herramientas. Información adicional: "Tipos que abarcan las herramientas de repasado", Página 293 Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308 Elegir mediante ventana de selección Introducción: DRESS_FIX_RADIUS, HORNED, DRESS_ROT_RADIUS, DRESS_FIX_FLAT y DRESS_ROT_FLAT
N-DRESS	Velocidad de rotación de la herramienta (cabezal de repasado) Velocidad de un cabezal de repasado o un rodillo de repasado Introducción: 0.0000...99999.9999

Notas

- La herramienta de repasado no se cambia en el cabezal. Se debe montar la herramienta de repasado manualmente en una posición prevista por el constructor de la máquina. Además, se debe definir la herramienta en la tabla de posiciones.
- Si se repasa una herramienta de rectificado, esta no puede estar asignada a ninguna cinemática de portaherramientas.

Información adicional: "Tabla de puestostool_p.tch", Página 2133

- Los valores de geometría de la tabla de herramientas **tool.t**, p. ej. la longitud o el radio, no afectan a las herramientas de repasado.
- Definir un nombre de herramienta distintivo.

Si se definen nombres de herramienta idénticos para varias herramientas, el control numérico las buscará en el siguiente orden:

- Herramienta que se encuentra en el cabezal
- Herramienta que se encuentra en el almacén



Rogamos consulte el manual de la máquina.

Si hay varios almacenes, el fabricante puede establecer una secuencia de búsqueda para las herramientas que se encuentren en almacenes.

- Herramienta definida en la tabla de herramientas pero que no se encuentra actualmente en el almacén

Si el control numérico encuentra varias herramientas disponibles, p. ej. en el almacén de herramientas, cambiará la herramienta con el menor tiempo restante de uso.

- Si se desea archivar tablas de herramientas, guardar el fichero con cualquier otro nombre y con la extensión adecuada.
- Con el parámetro de máquina **unitOfMeasure** (n.º 101101) se define la unidad de medida in. Este proceso no sirve para cambiar automáticamente la unidad de medida de la tabla de herramientas.

Información adicional: "Crear tabla de herramienta en pulgadas", Página 2133

35.5.6 Tabla de palpación tchprobe.tp

Aplicación

En la tabla del palpador digital **tchprobe.tp** se puede definir el palpador digital y los datos del proceso de palpación, p. ej. el avance de palpación. Si se utilizan varios palpadores digitales, se pueden guardar datos separados para cada palpador digital.

Temas utilizados

- Editar datos de herramienta en la gestión de herramientas
Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308
- Funciones del palpador digital
Información adicional: "Funciones de palpación del modo de funcionamiento Manual", Página 1643
- Ciclos de palpación programables
Información adicional: "Ciclos de palpación programables", Página 1675

Descripción de la función

INDICACIÓN


¡Atención: Peligro de colisión!








El control numérico no puede proteger los vástagos en forma de L contra colisiones mediante la monitorización dinámica de colisiones DCM. Mientras el palpador digital está en funcionamiento, existe riesgo de colisión con el vástago en forma de L.


- ▶ Aproximar con cuidado el programa NC o el segmento del programa en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm. Frase a frase**
- ▶ Tener en cuenta las posibles colisiones

La tabla de herramientas de palpación tiene el nombre de fichero **tchprobe.tp** y debe estar guardada en la carpeta **TNC:\table**.

La tabla de palpación **tchprobe.tp** contiene los siguientes parámetros:

Parámetro	Significado
NO	<p>Número correlativo del palpador digital</p> <p>Con este número se puede asignar el palpador digital a los datos de la columna TP_NO de la gestión de herramientas.</p> <p>Introducción: 1...99</p>
TYPE	<p>¿Selección del sistema de palpación?</p> <div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>i Para el palpador digital TS 642 están disponibles los siguientes valores:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ TS642-3: El palpador digital se activa mediante un conmutador cónico. Este modo no es compatible. ■ TS642-6: El palpador digital se activa mediante una señal infrarroja. Debe utilizarse este modo. </div> </div> <p>Introducción: TS120, TS220, TS249, TS260, TS440, TS444, TS460, TS630, TS632, TS640, TS642-3, TS642-6, TS649, TS740, TS 760, KT130, OEM</p>
CAL_OF1	<p>¿Eje pral. de desv. centr. TS? [mm]</p> <p>Según lo que se seleccione en la columna STYLUS, este parámetro tiene la siguiente función:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ SIMPLE: Desviación del eje del palpador digital con respecto al eje del cabezal en el eje principal ■ L-TYPE: Longitud de la pluma en un vástago en forma de L <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
CAL_OF2	<p>¿Eje auxiliar desv. centr. TS? [mm]</p> <p>Desviación del eje del palpador digital con respecto al eje del cabezal en el eje auxiliar</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>

Parámetro	Significado
CAL_ANG 	Ángulo cabezal en la calibración? Según lo que se seleccione en la columna STYLUS , este parámetro tiene la siguiente función: <ul style="list-style-type: none"> ■ SIMPLE: El control numérico orienta el palpador digital a este ángulo del cabezal antes de la calibración o palpación (de ser posible). ■ L-TYPE: El control numérico orienta la pluma mediante el ángulo del cabezal. El control numérico orienta el palpador digital antes de la calibración o palpación en el ángulo de orientación (de ser posible). Introducción: 0.0000...359.9999
F 	Avance de palpación? [mm/min] Con el parámetro de máquina maxTouchFeed (n.º 122602), el fabricante define el avance de palpación máximo. Si F es mayor que el avance de palpación máximo, se utiliza el avance de palpación máximo. Introducción: 0...9999
FMAX 	¿Marcha rápida en ciclo palpación? [mm/min] Avance con el que el control numérico realiza el posicionamiento previo del palpador digital y posiciona entre los puntos de medición Introducción: +10...+99999
DIST 	¿Trayectoria máxima? [mm] Si el vástago no se desvía dentro del valor definido durante un proceso de palpación, el control numérico emite un mensaje de error. Introducción: 0.00100...99999.99999
SET_UP 	¿Distancia de seguridad? [mm] Eliminar el palpador digital del punto de palpación definido durante el posicionamiento previo Cuanto más pequeño se defina dicho valor, mayor será la precisión con la que se deben definir la posición de palpación. En el ciclo del palpador digital, las distancias de seguridad definidas actúan de forma aditiva a este valor. Introducción: 0.00100...99999.99999
F_PREPOS 	Prepos. con marcha rápida? ENT/NOENT Velocidad durante el posicionamiento previo: <ul style="list-style-type: none"> ■ FMAX_PROBE: Posicionamiento previo con velocidad a FMAX ■ FMAX_MACHINE: Posicionamiento previo con marcha rápida de máquina Introducción: FMAX_PROBE, FMAX_MACHINE
TRACK 	¿Orient. palpador? Sí=ENT/no=NOENT Orientar el sistema de infrarrojos en cada proceso de palpación: <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: El control numérico orienta el palpador digital en la dirección de palpación definida. De este modo, el vástago se desvía siempre en la misma dirección y la precisión de medición aumenta. ■ OFF: El control numérico no orienta el palpador digital. Si se modifica el parámetro TRACK , el palpador digital deberá calibrarse de nuevo. Introducción: ON, OFF

Parámetro	Significado
SERIAL 	Número de serie? En los palpadores digitales con interfaz EnDat, el control numérico edita este parámetro automáticamente. Introducción: Extensión del texto 15
REACTION	¿Reacción? EMERGSTOP=ENT/NCSTOP=NOENT Los palpadores digitales con adaptador de protección contra colisiones reaccionan cancelando la señal de disponibilidad tan pronto como reconocen una colisión. Reacción a un reinicio de la señal de disponibilidad: <ul style="list-style-type: none"> ■ NCSTOP: Interrumpir programa NC ■ EMERGSTOP: Parada de emergencia, frenado rápido de los ejes Introducción: NCSTOP, EMERGSTOP
STYLUS	Forma del vástago <ul style="list-style-type: none"> ■ SIMPLE: Vástago recto ■ L-TYPE: Vástago en forma de L

Edición de la tabla de palpación

Para editar la tabla del palpador digital, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar modo de funcionamiento **Tablas**



- ▶ Seleccionar **Añadir**
- ▶ El control numérico abre las zonas de trabajo **Selección rápida** y **Abrir fichero**.
- ▶ En la zona de trabajo **Abrir fichero**, seleccionar el fichero **tchprobe.tp**



- ▶ Seleccionar **Abrir**
- ▶ El control numérico abre la aplicación **Sondas palpac..**
















- ▶ Activar **Editar**
- ▶ Seleccionar el valor deseado
- ▶ Editar el valor

Notas

- Los valores de la tabla del palpador digital también se pueden editar en la gestión de herramientas.
- Si se desea archivar tablas de herramientas o utilizarlas en la simulación, guardar el fichero con cualquier otro nombre y con la extensión adecuada.
- Con el parámetro de máquina **overrideForMeasure** (n.º 122604), el fabricante define si se puede utilizar el potenciómetro de avance para modificar el avance durante el proceso de palpación.

35.5.7 Crear tabla de herramienta en pulgadas

Para crear una tabla de herramientas, hacer lo siguiente:

-  ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Manual**
-  ▶ Seleccionar **T**
-  ▶ Seleccionar la herramienta **T0**
-  ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
- ▶ El control numérico cambia la herramienta que se está utilizando actualmente y no la reemplaza por ninguna.
- ▶ Reiniciar el control numérico
- ▶ No aceptar **Interrup. de tensión**
-  ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Ficheros**
- ▶ Abrir la carpeta **TNC:\table**
- ▶ Renombrar el fichero de origen, p. ej. de **tool.t** a **tool_mm.t**
-  ▶ Seleccionar modo de funcionamiento **Tablas**
-  ▶ Seleccionar **Añadir**
-  ▶ Seleccionar **Crear nueva tabla**
- ▶ El control numérico abre la ventana **Crear nueva tabla**.
- ▶ Seleccionar la carpeta con la extensión de fichero correspondiente, p. ej. **t**
-  ▶ Seleccionar prototipo deseado
-  ▶ Elegir **Seleccionar camino**
- ▶ El control numérico abre la ventana **Guardar como**.
- ▶ Seleccionar la carpeta **table**
- ▶ Introducir el nombre, p. ej. **tool**
-  ▶ Seleccionar **Generar**
- ▶ El control numérico abre la pestaña **Tabla de htas.** en el modo de funcionamiento **Tablas**.
- ▶ Reiniciar el control numérico
-  ▶ Aceptar **Interrup. de tensión** con la tecla **CE**
-  ▶ Seleccionar la pestaña **Tabla de htas.** en el modo de funcionamiento **Tablas**
- ▶ El control numérico utiliza la tabla recién creada como tabla de herramientas.

35.6 Tabla de puestos **tool_p.tch**

Aplicación

La tabla de puestos **tool_p.tch** contiene la asignación de puestos en el almacén de herramientas. El control numérico necesita la tabla de puestos para el cambio de herramientas.

Temas utilizados

- Llamada de herramienta
Información adicional: "Llamada a la herramienta", Página 316
- Tabla de herramientas
Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100

Condiciones

- Que la herramienta esté definida en la gestión de herramientas
Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308

Descripción de la función

La tabla de puestos tiene el nombre de fichero **tool_p.tch** y debe estar guardada en la carpeta **TNC:\table**.

La tabla de puestos **tool_p.tch** contiene los siguientes parámetros:

Parámetro	Significado
P	<p>¿Número puesto? Nº de puesto de la herramienta en el almacén de herramientas Introducción: 0.0...99.9999</p>
T	<p>¿Número herramienta? Número de fila de la herramienta en la tabla de herramientas Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100 Introducción: 1...99999</p>
TNAME	<p>¿Nombre de herramienta? Nombre de la herramienta en la tabla de herramientas Si se define el número de herramienta, el control numérico captura automáticamente el nombre de la herramienta. Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100 Introducción: Extensión del texto 32</p>
RSV	<p>¿Puesto reservado? Si una herramienta se encuentra en el cabezal, el control numérico reserva el puesto de esta herramienta en el almacén de superficies. Reservar puesto para la herramienta: <ul style="list-style-type: none"> ■ No se ha introducido ningún valor: no hay puestos reservados ■ R: puesto reservado Introducción: sin valor, R</p>
ST	<p>¿Herramienta especial? Definir herramienta como herramienta especial, p. ej. con herramientas de gran tamaño: <ul style="list-style-type: none"> ■ No se ha introducido ningún valor: No hay herramientas especiales ■ S: Herramienta especial Introducción: Sin valor, S</p>

Parámetro	Significado
F	<p>¿Puesto fijo?</p> <p>Devolver siempre la herramienta al mismo puesto del almacén, p. ej. con herramientas especiales</p> <p>Definir puesto fijo para la herramienta:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ No se ha introducido ningún valor: No hay puestos fijos ■ F: Puesto fijo <p>Introducción: Sin valor, F</p>
L	<p>¿Puesto bloqueado?</p> <p>Bloquear puesto para las herramientas, p. ej. los puestos adyacentes a las herramientas especiales:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ No se ha introducido ningún valor: No bloquear ■ L: Bloquear <p>Introducción: Sin valor, L</p>
DOC	<p>¿Comentario del puesto?</p> <p>El control numérico copia automáticamente el comentario de la herramienta de la tabla de herramientas.</p> <p>Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100</p> <p>Introducción: Extensión del texto 32</p>
PLC	<p>¿Estado PLC?</p> <p>Información sobre el puesto de herramienta que se va a transferir al PLC</p> <p>La función de este parámetro viene definida por el fabricante. Rogamos consulte el manual de la máquina.</p> <p>Introducción: %00000000...%11111111</p>
P1... P5	<p>¿Valor?</p> <p>La función de este parámetro viene definida por el fabricante. Rogamos consulte el manual de la máquina.</p> <p>Introducción: -99999.9999...+99999.9999</p>
PTYP	<p>¿Tipo herra. para tabla puestos?</p> <p>Tipo de herramienta para evaluar en la tabla de puestos</p> <p>La función de este parámetro viene definida por el fabricante. Rogamos consulte el manual de la máquina.</p> <p>Introducción: 0...99</p>
LOCKED_ABOVE	<p>¿Bloquear puesto arriba?</p> <p>Bloquear el puesto de arriba en un almacén de superficies</p> <p>Este parámetro depende de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.</p> <p>Introducción 0...99999</p>
LOCKED_BELOW	<p>¿Bloquear puesto abajo?</p> <p>Bloquear el puesto de abajo en un almacén de superficies</p> <p>Este parámetro depende de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.</p> <p>Introducción 0...99999</p>

Parámetro	Significado
LOCKED_LEFT	<p>¿Bloquear puesto a la izquierda?</p> <p>Bloquear el puesto de la izquierda en un almacén de superficies</p> <p>Este parámetro depende de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.</p> <p>Introducción 0...99999</p>
LOCKED_RIGHT	<p>¿Bloquear puesto a la derecha?</p> <p>Bloquear el puesto de la derecha en un almacén de superficies</p> <p>Este parámetro depende de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.</p> <p>Introducción 0...99999</p>
LAST_USE	<p>LAST_USE</p> <p>El control numérico copia automáticamente la fecha y la hora de la última llamada de herramienta de la tabla de herramientas.</p> <p>Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100</p> <p>Rogamos consulte el manual de la máquina.</p> <p>Introducción: Extensión del texto 20</p>
S1	<p>S1</p> <p>Valor para la evaluación en el PLC</p> <p>La función de este parámetro viene definida por el fabricante. Rogamos consulte el manual de la máquina.</p> <p>Introducción: Extensión del texto 16</p>
S2	<p>S2</p> <p>Valor para la evaluación en el PLC</p> <p>La función de este parámetro viene definida por el fabricante. Rogamos consulte el manual de la máquina.</p> <p>Introducción: Extensión del texto 16</p>

35.7 Fichero de uso de herramienta

Aplicación

El control numérico guarda información sobre las herramientas de un programa NC en un fichero de uso de herramienta, p. ej. todas las herramientas utilizadas y los tiempos de uso de herramienta. El control numérico necesita este fichero para la comprobación de uso de la herramienta.

Temas utilizados

- Utilizar la comprobación de uso de la herramienta
Información adicional: "Prueba operativa de la herramienta", Página 325
- Trabajar con una tabla de palés
Información adicional: "Mecanizado de palés y listas de pedidos", Página 2039
- Nombre de herramienta de la tabla de herramientas
Información adicional: "Tabla de herramientas tool.t", Página 2100

Condiciones

- **Crear fichero de aplicación herramienta** viene desbloqueada por el fabricante
Con el parámetro de máquina **createUsageFile** (n.º 118701), el fabricante define si la función **Crear fichero de aplicación herramienta** está desbloqueada.
Información adicional: "Generar un fichero de uso de herramienta", Página 325
- La configuración de **Crear fichero de aplicación herramienta** se establece en **único o siempre**
Información adicional: "Ajustes del canal", Página 2218

Descripción de la función

El fichero de uso de herramienta contiene los siguientes parámetros:

Parámetro	Significado
NR	Número de filas del fichero de uso de herramienta Introducción: 0...99999
TOKEN	En la columna TOKEN , el control numérico muestra con una palabra la información que contiene cada fila: <ul style="list-style-type: none"> ■ TOOL: Datos por llamada de herramienta, enumerados cronológicamente ■ TTOTAL: Todos los datos de una herramienta, enumerados alfabéticamente ■ STOTAL: Programas NC llamados, enumerados cronológicamente ■ TIMETOTAL: Suma de los tiempos de uso de herramienta de un programa NC ■ TOOLFILE: Ruta de la tabla de herramientas De este modo, durante la comprobación de uso de la herramienta, el control numérico puede determinar si se ha llevado a cabo la simulación con la tabla de herramientas tool.t . Introducción: Extensión del texto 17
TNR	Número de herramienta Si el control numérico todavía no ha cambiado ninguna herramienta, la columna contiene el valor -1 . Introducción: -1...32767
IDX	Índice de herramienta Introducción: 0...9
NAME	Nombre de la herramienta Introducción: Extensión del texto 32
TIME	Tiempo de uso de la herramienta en segundos Tiempo que ha estado en uso la herramienta sin movimientos en marcha rápida Introducción: 0...9999999
WTIME	Tiempo de uso total de la herramienta en segundos Tiempo total entre los cambios de herramienta en el que la herramienta ha estado en uso Introducción: 0...9999999

Parámetro	Significado
RAD	Suma del radio de la herramienta R y el radio delta DR de la tabla de herramientas Introducción: -999999.9999...999999.9999
BLOCK	Número de frase NC de la llamada de herramienta Introducción: 0...9999999999
PATH	Ruta del programa NC, de la tabla de palés o de la tabla de herramientas Introducción: Extensión del texto 300
T	Número de herramienta con índice de herramienta Si el control numérico todavía no ha cambiado ninguna herramienta, la columna contiene el valor -1 . Introducción: -1...32767.9
OVRMAX	Override de avance máximo Si solo se simula el mecanizado, el control numérico introduce el valor 100 . Introducción: 0...32767
OVRMIN	Override de avance mínimo Si solo se simula el mecanizado, el control numérico introduce el valor -1 . Introducción: -1...32767
NAMEPRG	Tipo de definición de la herramienta para la llamada de herramienta: <ul style="list-style-type: none"> ■ 0: El número de herramienta está programado ■ 1: El nombre de herramienta está programado Introducción: 0, 1
LINENR	Número de fila de la tabla de palés en la que está definido el programa NC Introducción: -1...99999

Nota

El control numérico guarda el fichero de uso de herramienta como fichero dependiente con extensión ***.dep**.

Con el parámetro de máquina **dependentFiles** (n.º 122101), el fabricante define si el control numérico muestra los ficheros dependientes.

35.8 Consecuencia de aplicación T (opción #93)

Aplicación

En la tabla **Consecuencia de aplicación T**, el control numérico muestra el orden de las herramientas llamadas de un programa NC. Antes del inicio del programa se puede ver cuándo tiene lugar, p. ej. un cambio de herramienta manual.

Condiciones

- Opción de software #93 Gestión de herramientas ampliada
- Fichero del uso de herramienta creado

Información adicional: "Generar un fichero de uso de herramienta", Página 325

Información adicional: "Fichero de uso de herramienta", Página 2136

Descripción de la función

Si se selecciona un programa NC en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**, el control numérico crea automáticamente la tabla **Consecuencia de aplicación T**. El control numérico muestra la tabla en la aplicación **Consecuencia de aplicación T** del modo de funcionamiento **Tablas**. El control numérico enumera cronológicamente todas las herramientas llamadas del programa NC activo, así como los programas NC llamados. La tabla no se puede editar.

La tabla **Consecuencia de aplicación T** contiene los siguientes parámetros:

Parámetro	Significado
NR	Número correlativo de filas de la tabla
T	Número de la herramienta utilizada, si procede, con índice Información adicional: "Herramienta indexada", Página 284 Se puede desviar de la herramienta programada, p. ej. al utilizar una herramienta gemela
NAME	Nombre de la herramienta utilizada, si procede, con índice Información adicional: "Herramienta indexada", Página 284 Se puede desviar de la herramienta programada, p. ej. al utilizar una herramienta gemela
INFO HTA	El control numérico muestra la siguiente información sobre la herramienta: <ul style="list-style-type: none"> ■ OK: La herramienta no funciona correctamente ■ Rotura: La herramienta está bloqueada ■ no encontrado: La herramienta no está definida en la tabla de puestos Información adicional: "Tabla de puestostool_p.tch", Página 2133 ■ Falta nº T: La herramienta no está definida en la gestión de herramientas Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308
T-PROG	Número o nombre de la herramienta programada, si procede, con índice Información adicional: "Herramienta indexada", Página 284
USO	Tiempo de uso de herramienta total de la columna WTIME del fichero de uso de herramienta , en segundos Tiempo total entre los cambios de herramienta en el que la herramienta ha estado en uso Información adicional: "Fichero de uso de herramienta", Página 2136
TIEMPO CAMB HTA	Momento previsto para el cambio de herramienta
TIEMPO M3/M4	Tiempo de uso de herramienta de la columna TIME del fichero de uso de herramienta en segundos Tiempo que ha estado en uso la herramienta sin movimientos en marcha rápida Información adicional: "Fichero de uso de herramienta", Página 2136
MIN-OVRD	Valor mínimo del potenciómetro de avance durante la ejecución del programa, en porcentaje
MAX-OVRD	Valor máximo del potenciómetro de avance durante la ejecución del programa, en porcentaje
PGM NC	Ruta del programa NC en el que se ha programado la herramienta

Parámetro	Significado
ALMACÉN	<p>En esta columna, el control numérico escribe si la herramienta se encuentra actualmente en el almacén o en el cabezal.</p> <p>En el caso de una herramienta cero o una herramienta no definida en la tabla de puestos, esta columna permanece vacía.</p> <p>Información adicional: "Tabla de puestostool_p.tch", Página 2133</p>

35.9 Lista disposic. (Opción #93)

Aplicación

En la tabla **Lista disposic.**, el control numérico muestra información sobre todas las herramientas llamadas dentro de un programa NC. Antes de iniciar el programa se puede controlar si todas las herramientas están disponibles en el almacén.

Condiciones

- Opción de software #93 Gestión de herramientas ampliada
- Fichero del uso de herramienta creado

Información adicional: "Generar un fichero de uso de herramienta", Página 325

Información adicional: "Fichero de uso de herramienta", Página 2136

Descripción de la función

Si se selecciona un programa NC en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**, el control numérico crea automáticamente la tabla **Lista disposic.** El control numérico muestra la tabla en la aplicación **Lista disposic.** del modo de funcionamiento **Tablas**. El control numérico enumera por número de herramienta todas las herramientas llamadas del programa NC activo, así como los programas NC llamados. La tabla no se puede editar.

La tabla **Lista disposic.** contiene los siguientes parámetros:

Parámetro	Significado
T	Número de la herramienta utilizada, si procede, con índice Información adicional: "Herramienta indexada", Página 284 Se puede desviar de la herramienta programada, p. ej. al utilizar una herramienta gemela
INFO HTA	El control numérico muestra la siguiente información sobre la herramienta: <ul style="list-style-type: none"> ■ OK: La herramienta no funciona correctamente ■ Rotura: La herramienta está bloqueada ■ no encontrado: La herramienta no está definida en la tabla de puestos Información adicional: "Tabla de puestostool_p.tch", Página 2133 ■ Falta nº T: La herramienta no está definida en la gestión de herramientas Información adicional: "Gestión del portaherramientas", Página 313
T-PROG	Número o nombre de la herramienta programada, si procede, con índice Información adicional: "Herramienta indexada", Página 284
TIEMPO M3/M4	Tiempo de uso de herramienta de la columna TIME del fichero de uso de herramienta en segundos Tiempo que ha estado en uso la herramienta sin movimientos en marcha rápida Información adicional: "Fichero de uso de herramienta", Página 2136
ALMACÉN	En esta columna, el control numérico escribe si la herramienta se encuentra actualmente en el almacén o en el cabezal. En el caso de una herramienta cero o una herramienta no definida en la tabla de puestos, esta columna permanece vacía. Información adicional: "Tabla de puestostool_p.tch", Página 2133

35.10 Tablas de libre definición

Aplicación

En las tablas de libre definición se puede memorizar y leer cualquier información desde el programa NC. Para ello, se dispone de las funciones de parámetro Q **FN 26** hasta **FN 28**.

Temas utilizados

- Funciones de variables **FN 26** a **FN 28**

Información adicional: "Funciones NC para las tablas de libre definición",
Página 1468

Descripción de la función

Al crear una tabla de libre definición, el control numérico ofrece diferentes modelos de tabla para seleccionar.

El fabricante de la máquina puede crear sus propios modelos de tabla y almacenarlos en el control numérico.

35.10.1 Generar la tabla de libre definición

Para crear una tabla de libre definición, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar modo de funcionamiento **Tablas**



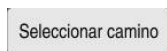
- ▶ Seleccionar **Añadir**
- > El control numérico abre las zonas de trabajo **Selección rápida** y **Abrir fichero**.



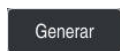
- ▶ Seleccionar **Crear nueva tabla**
- > El control numérico abre la ventana **Crear nueva tabla**.



- ▶ Seleccionar carpeta **tab**
- ▶ Seleccionar prototipo deseado



- ▶ Elegir **Seleccionar camino**
- > El control numérico abre la ventana **Guardar como**.
- ▶ Seleccionar la carpeta **table**



- ▶ Introducir el nombre deseado
- ▶ Seleccionar **Generar**
- > El control numérico abre la tabla.
- ▶ En caso necesario, modificar la tabla

Información adicional: "Zona de trabajo Tabla", Página 2087

Nota

Los nombres de las tablas y las columnas de las tablas deben comenzar con una letra y no pueden contener símbolos matemáticos, por ejemplo: **+**. Debido a los órdenes SQL, estos símbolos pueden causar problemas al leer o seleccionar datos.

Información adicional: "Acceso a las tablas con instrucciones SQL", Página 1493

35.11 Tabla de puntos de referencia

Aplicación

Mediante la tabla de puntos de referencia **preset.pr** se pueden gestionar los puntos de referencia, p. ej. la posición y la posición inclinada de una pieza en la máquina. La fila activa de la tabla de puntos de referencia funciona como punto de referencia de la pieza en el programa NC y como origen de coordenadas del sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**.

Información adicional: "Puntos de referencia en la máquina", Página 214

Temas utilizados

- Fijar y activar puntos de referencia

Información adicional: "Gestión del punto de referencia", Página 1079

Descripción de la función

La tabla de puntos de referencia suele guardarse en el directorio **TNC:\table** con el nombre **preset.pr**. La tabla de puntos de referencia se abre por defecto en el modo de funcionamiento **Tablas**.





Rogamos consulte el manual de la máquina.

El constructor de la máquina puede determinar otra ruta para la tabla de puntos de referencia.


Con el parámetro de máquina opcional **basisTrans** (n.º 123903), el fabricante define para cada zona de desplazamiento una tabla de puntos de referencia propia.

Símbolos y botones de la tabla de puntos de referencia

La tabla de puntos de referencia contiene los siguientes iconos:

Símbolo	Significado
	Línea activa
	Protección ante escritura de la fila

Si se edita un punto de referencia, el control numérico abre una ventana con las siguientes opciones de introducción:

Icono o botón	Función
	<p>Aceptar posición real</p> <p>Si se selecciona el apartado del resumen de estado, el control numérico abre o cierra el contador con las posiciones actuales de los ejes.</p> <p>Si se selecciona un eje, el control numérico acepta el valor seleccionado con Introducir nuevo.</p> <p>Información adicional: "Aceptar posición real en la tabla de puntos de referencia", Página 2149</p>
Introducir nuevo	<p>El control numérico interpreta el valor introducido como valor de visualización deseado para la posición real. El control numérico calcula el valor necesario de la tabla a partir de esta información.</p> <p>El valor introducido actúa en el sistema de coordenadas básico B-CS.</p> <p>Información adicional: "Sistema de coordenadas básico B-CS", Página 1067</p> <p>Si se activa el punto de referencia editado, el control numérico muestra el valor introducido como posición real en el contador.</p>
Corregir	<p>El control numérico compensa el valor introducido con el valor de la tabla actual. Se puede introducir tanto un valor positivo como negativo.</p> <p>El valor introducido actúa incrementalmente en el sistema de coordenadas básico B-CS.</p>
Editar	<p>El control numérico acepta el valor introducido sin cambios como valor de la tabla.</p> <p>El valor introducido se refiere al origen de coordenadas del sistema de coordenadas básico B-CS.</p>

Parámetros de la tabla de puntos de referencia

La tabla de puntos de referencia contiene los siguientes parámetros:

Parámetro	Significado
NO	Número de la fila en la tabla de puntos de referencia Introducción: 0...99999999
DOC	Comentario Introducción: Extensión del texto 16
X	Coordenada X del punto de referencia Transformación básica con respecto al sistema de coordenadas básico B-CS Información adicional: "Sistema de coordenadas básico B-CS", Página 1067 Introducción: -99999.99999...+99999.99999
Y	Coordenada Y del punto de referencia Transformación básica con respecto al sistema de coordenadas básico B-CS Información adicional: "Sistema de coordenadas básico B-CS", Página 1067 Introducción: -99999.99999...+99999.99999
Z	Coordenada Z del punto de referencia Transformación básica con respecto al sistema de coordenadas básico B-CS Información adicional: "Sistema de coordenadas básico B-CS", Página 1067 Introducción: -99999.99999...+99999.99999
SPA	Ángulo espacial del punto de referencia en el eje A Transformación básica con respecto al sistema de coordenadas básico B-CS , el punto de referencia contiene un giro básico 3D en el eje de herramienta Z . Información adicional: "Sistema de coordenadas básico B-CS", Página 1067 Introducción: -99999.9999999...+99999.9999999
SPB	Ángulo espacial del punto de referencia en el eje B Transformación básica con respecto al sistema de coordenadas básico B-CS , el punto de referencia contiene un giro básico 3D en el eje de herramienta Z . Información adicional: "Sistema de coordenadas básico B-CS", Página 1067 Introducción: -99999.9999999...+99999.9999999
SPC	Ángulo espacial del punto de referencia en el eje C Transformación básica con respecto al sistema de coordenadas básico B-CS , el punto de referencia contiene un giro básico en el eje de herramienta Z . Información adicional: "Sistema de coordenadas básico B-CS", Página 1067 Introducción: -99999.9999999...+99999.9999999
X_OFFS	Posición del eje X para el punto de referencia Offset con respecto al sistema de coordenadas de la máquina M-CS Información adicional: "Sistema de coordenadas de la máquina M-CS", Página 1064 Introducción: -99999.99999...+99999.99999
Y_OFFS	Posición del eje Y para el punto de referencia Offset con respecto al sistema de coordenadas de la máquina M-CS Información adicional: "Sistema de coordenadas de la máquina M-CS", Página 1064 Introducción: -99999.99999...+99999.99999

Parámetro	Significado
Z_OFFS	Posición del eje Z para el punto de referencia Offset con respecto al sistema de coordenadas de la máquina M-CS Información adicional: "Sistema de coordenadas de la máquina M-CS", Página 1064 Introducción: -99999.99999...+99999.99999
A_OFFS	Ángulo del eje A para el punto de referencia Offset con respecto al sistema de coordenadas de la máquina M-CS Información adicional: "Sistema de coordenadas de la máquina M-CS", Página 1064 Introducción: -99999.9999999...+99999.9999999
B_OFFS	Ángulo del eje B para el punto de referencia Offset con respecto al sistema de coordenadas de la máquina M-CS Información adicional: "Sistema de coordenadas de la máquina M-CS", Página 1064 Introducción: -99999.9999999...+99999.9999999
C_OFFS	Ángulo del eje C para el punto de referencia Offset con respecto al sistema de coordenadas de la máquina M-CS Información adicional: "Sistema de coordenadas de la máquina M-CS", Página 1064 Introducción: -99999.9999999...+99999.9999999
U_OFFS	Posición del eje U para el punto de referencia Offset con respecto al sistema de coordenadas de la máquina M-CS Información adicional: "Sistema de coordenadas de la máquina M-CS", Página 1064 Introducción: -99999.99999...+99999.99999
V_OFFS	Posición del eje V para el punto de referencia Offset con respecto al sistema de coordenadas de la máquina M-CS Información adicional: "Sistema de coordenadas de la máquina M-CS", Página 1064 Introducción: -99999.99999...+99999.99999
W_OFFS	Posición del eje W para el punto de referencia Offset con respecto al sistema de coordenadas de la máquina M-CS Información adicional: "Sistema de coordenadas de la máquina M-CS", Página 1064 Introducción: -99999.99999...+99999.99999
ACTNO	Punto de referencia de la pieza activo El control numérico introduce automáticamente 1 en la fila activa. Introducción: 0, 1
LOCKED	Protección ante escritura de la fila de la tabla Introducción: Extensión del texto 16



Rogamos consulte el manual de la máquina.

Con el parámetro de máquina opcional **CfgPresetSettings** (n.º 204600), el fabricante puede bloquear la opción de establecer un punto de referencia en algunos ejes.

Transformación básica y offset

El control numérico interpreta las transformaciones básicas **SPA**, **SPB** y **SPC** como giro básico o giro básico 3D en el sistema de coordenadas de la pieza **W-CS**. El control numérico desplaza los ejes lineares durante el mecanizado según el giro básico, sin modificar la posición de la pieza.

Información adicional: "Giro básico y giro básico 3D", Página 1081

El control numérico interpreta todos los offset eje a eje como desplazamiento en el sistema de coordenadas de la máquina **M-CS**. El efecto de los offset depende de la cinemática.

Información adicional: "Sistema de coordenadas de la máquina M-CS", Página 1064



HEIDENHAIN recomienda el uso del Giro básico 3D, ya que esta posibilidad se puede utilizar con flexibilidad.

Ejemplo de aplicación

Con la función de palpación **Giro (ROT)** se calcula la posición inclinada de una pieza. El resultado se puede aceptar como transformación básica o como offset en la tabla de puntos de referencia.

Información adicional: "Calcular y compensar el giro de una pieza", Página 1655

Resultados calculados	Valor real	Valor nominal
<input checked="" type="checkbox"/> Giro básico	180	<input type="text" value="180"/>
<input type="checkbox"/> Giro de la mesa	180	180.00000

Corregir punto de referencia activo	Alinear mesa giratoria	Corregir el punto de referencia de la gama
-------------------------------------	------------------------	--

Resultado de la función de palpación **Giro (ROT)**

Si se activa el conmutador **Giro básico**, el control numérico interpreta la posición inclinada como transformación básica. Con el botón

Corregir punto de referencia activo, el control numérico guarda el resultado en las columnas **SPA**, **SPB** y **SPC** de la tabla de puntos de referencia. En este caso, el botón **Alinear mesa giratoria** no tiene ninguna función.

Si se activa el conmutador **Giro de la mesa**, el control numérico interpreta la posición inclinada como offset. Con el botón **Corregir punto de referencia activo**, el control numérico guarda el resultado en las columnas **A_OFFS**, **B_OFFS** y **C_OFFS** de la tabla de puntos de referencia. Con el botón **Alinear mesa giratoria** se pueden desplazar los ejes rotativos a la posición del offset.

Protección ante escritura de las filas de la tabla

Mediante el botón **Bloquear línea** se puede proteger cualquier fila de la tabla de puntos de referencia antes de sobrescribir. El control numérico introduce el valor **L** en la columna **LOCKED**.

Información adicional: "Proteger la fila de la tabla sin contraseña", Página 2150

Alternativamente, la fila se puede proteger con una contraseña. El control numérico introduce el valor **###** en la columna **LOCKED**.

Información adicional: "Proteger la fila de la tabla con contraseña", Página 2150

El control numérico muestra un icono delante de las filas protegidas ante escritura.



Si el control numérico muestra el valor **OEM** en la columna **LOCKED**, esta columna está bloqueada por el fabricante.

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de pérdida de datos!

Las filas protegidas con contraseña solo se pueden desbloquear con la contraseña seleccionada. Las contraseñas olvidadas no se pueden restablecer. Por tanto, las filas protegidas permanecerán bloqueadas permanentemente.

- ▶ Proteger preferentemente sin contraseña las filas de la tabla
- ▶ Anotar contraseñas

35.11.1 Aceptar posición real en la tabla de puntos de referencia

Para aceptar la posición real de un eje en la tabla de puntos de referencia, hacer lo siguiente:



- ▶ Activar conmutador **Editar**



- ▶ Pulsar o hacer clic dos veces en la fila que se va a modificar, p. ej., en la columna **X**
- ▶ El control numérico abre una ventana con opciones de introducción.
- ▶ Seleccionar **Aceptar posición real**
- ▶ El control numérico abre el contador del resumen de estado.
- ▶ Seleccionar el valor deseado
- ▶ El control numérico acepta el valor en la ventana y activa el botón **Introducir nuevo**.



- ▶ Seleccionar **OK**
- ▶ El control numérico calcula el valor de la tabla necesario y lo introduce en esta.
- ▶ En caso necesario, cerrar el contador del resumen del estado.

35.11.2 Activar protección ante escritura

Proteger la fila de la tabla sin contraseña

Para proteger una celda de la tabla sin contraseña, hacer lo siguiente:



- ▶ Activar conmutador **Editar**



- ▶ Seleccionar la fila deseada
- ▶ Activar el conmutador **Bloquear línea**
- ▶ El control numérico introduce el valor **L** en la columna **LOCKED**.



- ▶ El control numérico activa la protección ante escritura y muestra un delante de la fila.

Proteger la fila de la tabla con contraseña

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de pérdida de datos!

Las filas protegidas con contraseña solo se pueden desbloquear con la contraseña seleccionada. Las contraseñas olvidadas no se pueden restablecer. Por tanto, las filas protegidas permanecerán bloqueadas permanentemente.

- ▶ Proteger preferentemente sin contraseña las filas de la tabla
- ▶ Anotar contraseñas

Para proteger una celda de la tabla con contraseña, hacer lo siguiente:



- ▶ Activar conmutador **Editar**

- ▶ Pulsar o hacer clic dos veces en la columna **LOCKED** de la fila deseada
- ▶ Introducir la contraseña
- ▶ Confirmar introducción
- ▶ El control numérico introduce el valor **###** en la columna **LOCKED**.



- ▶ El control numérico activa la protección ante escritura y muestra un delante de la fila.

35.11.3 Eliminar protección ante escritura

Bloquear fila de la tabla sin contraseña

Para bloquear una fila de la tabla protegida sin contraseña, hacer lo siguiente:



- ▶ Activar conmutador **Editar**



- ▶ Desactivar el conmutador **Bloquear línea**
- ▶ El control numérico elimina el valor **L** de la columna **LOCKED**.
- ▶ El control numérico desactiva la protección ante escritura y elimina el icono que hay delante de la fila.

Bloquear fila de la tabla con contraseña**INDICACIÓN****¡Atención: Peligro de pérdida de datos!**

Las filas protegidas con contraseña solo se pueden desbloquear con la contraseña seleccionada. Las contraseñas olvidadas no se pueden restablecer. Por tanto, las filas protegidas permanecerán bloqueadas permanentemente.

- ▶ Proteger preferentemente sin contraseña las filas de la tabla
- ▶ Anotar contraseñas

Para bloquear una fila de la tabla protegida con contraseña, hacer lo siguiente:








- ▶ Activar conmutador **Editar**
- ▶ Pulsar o hacer clic dos veces en la columna **LOCKED** de la fila deseada
- ▶ Borrar **###**
- ▶ Introducir la contraseña
- ▶ Confirmar introducción
- > El control numérico desactiva la protección ante escritura y elimina el icono que hay delante de la fila.

35.11.4 Guardar la tabla de puntos de referencia en pulgadas

Si en el parámetro de máquina **unitOfMeasure** (n.º 101101) se define la unidad in, la unidad de la tabla de puntos de referencia no cambia automáticamente.

Para guardar una tabla de puntos de referencia en pulgadas, hacer lo siguiente:

-  ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Ficheros**
- ▶ Abrir la carpeta **TNC:\table**
- ▶ Renombrar el fichero **preset.pr**, p. ej. a **preset_mm.pr**
- ▶ Seleccionar modo de funcionamiento **Tablas**
-  ▶ Seleccionar **Añadir**
-  ▶ Seleccionar **Crear nueva tabla**
-  > El control numérico abre la ventana **Crear nueva tabla**.
- ▶ Seleccionar carpeta **pr**
- ▶ Seleccionar prototipo deseado
-  ▶ Elegir **Seleccionar camino**
- > El control numérico abre la ventana **Guardar como**.
- ▶ Seleccionar la carpeta **table**
- ▶ Introducir el nombre **preset.pr**
- ▶ Seleccionar **Generar**
- > El control numérico abre la pestaña **Ptos. refer.** en el modo de funcionamiento **Tablas**.
- ▶ Reiniciar el control numérico
- ▶ Seleccionar la pestaña **Ptos. refer.** en el modo de funcionamiento **Tablas**
- > El control numérico utiliza la tabla recién creada como tabla de puntos de referencia.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención! Peligro de graves daños materiales.

Los campos no definidos de la tabla de puntos de referencia se comportan de forma diferente a los campos definidos con el valor **0**: los campos definidos con **0**, al activarse, sobrescriben el valor anterior, con los campos no definidos, el valor anterior se mantendrá.

- ▶ Antes de activar de un punto de referencia, comprobar si todas las columnas tienen valores escritos
- Para optimizar el tamaño de los ficheros y la velocidad de edición, mantener la tabla de puntos de referencia lo más corta posible.
- Solo se pueden añadir filas nuevas al final de la tabla de puntos de referencia.
- Si se edita el valor de la columna **DOC**, el punto de referencia debe activarse de nuevo. Solo entonces aceptará el control numérico el valor nuevo.
Información adicional: "Activar los puntos de referencia", Página 1081
- En función de la máquina, el control numérico puede disponer de una tabla de puntos de referencia de palés. Si se ha activado un punto de referencia de palés, los puntos de referencia de la tabla de puntos de referencia se refieren a este punto de referencia de palés.
Información adicional: "Tabla de puntos de referencia de palés", Página 2053

Indicaciones relacionadas con los parámetros de máquina

- Con el parámetro de máquina opcional **initial** (n.º 105603), el fabricante define un nuevo valor estándar para cada columna de una nueva línea.
- Si la unidad de medida de la tabla de puntos de referencia no coincide con la unidad definida en el parámetro de máquina **unitOfMeasure** (n.º 101101), el control numérico muestra un mensaje en la barra de diálogos del modo de funcionamiento **Tablas**.
- Con el parámetro de máquina opcional **presetToAlignAxis** (n.º 300203), el fabricante define para cada eje cómo interpreta los offset el control numérico en las siguientes funciones NC:
 - **FUNCTION PARAXCOMP**
Información adicional: "Definir el comportamiento al posicionar ejes paralelos con FUNCTION PARAXCOMP", Página 1356
 - **FUNCTION POLARKIN** (opción #8)
Información adicional: "Mecanizado con cinemática polar con FUNCTION POLARKIN", Página 1367
 - **FUNCTION TCPM** o **M128** (opción #9)
Información adicional: "Compensar la colocación de la herramienta con FUNCTION TCPM (opción #9)", Página 1160
 - **FACING HEAD POS** (opción #50)
Información adicional: "Utilizar corredera radial con FACING HEAD POS (opción #50)", Página 1363

35.12 Tabla de puntos

Aplicación

Una tabla de puntos sirve para guardar posiciones en la pieza en un patrón irregular. En cada punto, el control numérico ejecuta una llamada de ciclo. Se pueden ocultar puntos individuales y definir una altura segura.

Temas utilizados

- Llamar tabla de puntos, funciona en diferentes ciclos
Información adicional: "Tablas de puntos", Página 416

Descripción de la función

Parámetros en las tablas de puntos

Una tabla de puntos contiene los siguientes parámetros:

Parámetro	Significado
NR	Número de la fila en la tabla de puntos Introducción: 0...99999
X	Coordenada X de un punto Introducción: -99999.9999...+99999.9999
Y	Coordenada Y de un punto Introducción: -99999.9999...+99999.9999
Z	Coordenada Z de un punto Introducción: -99999.9999...+99999.9999
FADE	¿Omitir? (SI=ENT/no=NO ENT) Y=Yes: El punto se oculta para el mecanizado. Los puntos ocultos permanecen así hasta que se vuelven a mostrar manualmente. N=No: El punto se muestra para el mecanizado. Por defecto, todos los puntos de una tabla de puntos se muestran para el mecanizado. Introducción: Y, N
CLEARANCE	Altura de seguridad? Posición segura en el eje de la herramienta a la que el control numérico retira la herramienta después de mecanizar un punto. Si en la columna CLEARANCE no se define ningún valor, el control numérico recurre al valor del parámetro de ciclo Q204 2A DIST. SEGURIDAD . Si se han establecido valores tanto en la columna CLEARANCE como en el parámetro Q204 , el control numérico utiliza el valor más alto. Introducción: -99999.9999...+99999.9999

35.12.1 Crear tabla de puntos

Para crear una tabla de puntos cero, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar modo de funcionamiento **Tablas**



- ▶ Seleccionar **Añadir**
- ▶ El control numérico abre las zonas de trabajo **Selección rápida** y **Abrir fichero**.



- ▶ Seleccionar **Crear nueva tabla**
- ▶ El control numérico abre la ventana **Crear nueva tabla**.
- ▶ Seleccionar carpeta **pnt**



- ▶ Seleccionar prototipo deseado

Seleccionar camino

- ▶ Elegir **Seleccionar camino**
- ▶ El control numérico abre la ventana **Guardar como**.
- ▶ Seleccionar la carpeta **table**
- ▶ Introducir el nombre deseado

Generar

- ▶ Seleccionar **Generar**
- ▶ El control numérico abre la tabla de puntos.



Los nombres de las tablas y las columnas de las tablas deben comenzar con una letra y no pueden contener símbolos matemáticos, por ejemplo: +. Debido a las órdenes SQL, estos símbolos pueden causar problemas al leer o seleccionar datos.

Información adicional: "Acceso a las tablas con instrucciones SQL",
Página 1493

35.12.2 Omitir puntos individuales en el mecanizado

En la tabla de puntos se puede utilizar la columna **FADE** para marcar los puntos de forma que queden ocultos para el mecanizado.

Para ocultar puntos, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar el punto deseado en la tabla
- ▶ Seleccionar la columna **FADE**.



- ▶ Activar **Editar**
- ▶ Introducir **Y**
- ▶ El control numérico oculta el punto en la llamada de ciclo.

Si en la columna **FADE** se introduce una **Y**, se puede omitir este punto mediante el conmutador / **Saltar** del modo de funcionamiento **Ejecución pgm..**

Información adicional: "Iconos y botones", Página 2058

35.13 Tabla de puntos cero

Aplicación

Una tabla de puntos cero sirve para guardar posiciones en la pieza. Para poder utilizar una tabla de puntos cero, es necesario activarla. Dentro de un programa NC se pueden llamar puntos cero para, por ejemplo, ejecutar mecanizados en varias piezas en la misma posición. La fila activa de la tabla de puntos de referencia funciona como punto cero de la pieza en el programa NC.

Temas utilizados

- Contenidos y creación de una tabla de puntos de referencia
Información adicional: "Tabla de puntos cero", Página 2156
- Editar tabla de puntos de referencia durante la ejecución del programa
Información adicional: "Correcciones durante la ejecución del programa", Página 2077
- Tabla de puntos de referencia
Información adicional: "Tabla de puntos de referencia", Página 2144

Descripción de la función







Parámetros de las tablas de puntos cero

Una tabla de puntos cero contiene los siguientes parámetros:

Parámetro	Significado
D	Número de la fila en la tabla de puntos cero Introducción: 0...99999999
X	Coordenada X del punto cero Introducción: -99999.99999...+99999.99999
Y	Coordenada Y del punto cero Introducción: -99999.99999...+99999.99999
Z	Coordenada Z del punto cero Introducción: -99999.99999...+99999.99999
A	Coordenada A del punto cero Introducción: -360.000000...+360.000000
B	Coordenada B del punto cero Introducción: -360.000000...+360.000000
C	Coordenada C del punto cero Introducción: -360.000000...+360.000000
U	Coordenada U del punto cero Introducción: -99999.99999...+99999.99999
V	Coordenada V del punto cero Introducción: -99999.99999...+99999.99999
W	Coordenada W del punto cero Introducción: -99999.99999...+99999.99999
DOC	¿Comentario del desplazamiento? Introducción: Extensión del texto 15

35.13.1 Crear tabla de puntos cero

Para generar una tabla de puntos cero, hacer lo siguiente:

-  ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Tablas**
-  ▶ Seleccionar **Añadir**
 - El control numérico abre las zonas de trabajo **Selección rápida** y **Abrir fichero**.
-  ▶ Seleccionar **Crear nueva tabla**
 - El control numérico abre la ventana **Crear nueva tabla**.
 - ▶ Seleccionar carpeta **d**
-  ▶ Seleccionar prototipo deseado
-  ▶ Elegir **Seleccionar camino**
 - El control numérico abre la ventana **Guardar como**.
 - ▶ Seleccionar la carpeta **table**
 - ▶ Introducir el nombre deseado
-  ▶ Seleccionar **Generar**
 - El control numérico abre la tabla de puntos cero.



Los nombres de las tablas y las columnas de las tablas deben comenzar con una letra y no pueden contener símbolos matemáticos, por ejemplo: **+**. Debido a las órdenes SQL, estos símbolos pueden causar problemas al leer o seleccionar datos.


Información adicional: "Acceso a las tablas con instrucciones SQL",
Página 1493

35.13.2 Editar tabla de puntos cero

La tabla de puntos cero activa se puede editar durante la ejecución del programa.

Información adicional: "Correcciones durante la ejecución del programa",
Página 2077

Para editar una tabla de puntos cero, hacer lo siguiente:

-  ▶ Activar **Editar**
- ▶ Seleccionar valor
- ▶ Editar el valor
- ▶ Guardar cambio, p. ej. seleccionando otra fila

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El control numérico empieza a tener en cuenta las modificaciones de una tabla de puntos cero o tabla de correcciones después de guardar el valor. El punto cero o el valor de corrección debe volver a activarse en el programa NC. De lo contrario, el control numérico seguirá utilizando el valor anterior.

- ▶ Confirmar inmediatamente las modificaciones en la tabla, p. ej. con la tecla **ENT**
- ▶ Volver a activar el punto cero o el valor de corrección en el programa NC
- ▶ Después de modificar los valores de la tabla, introducir con cuidado el programa NC

35.14 Tablas para el cálculo de datos de corte

Aplicación

Mediante las siguientes tablas se pueden calcular los datos de corte de una herramienta en el calculador de datos de corte:

- Tabla con materiales de la pieza **WMAT.tab**
Información adicional: "Tabla para los materiales de la pieza WMAT.tab",
 Página 2158
- Tabla con materiales de corte de la herramienta **TMAT.tab**
Información adicional: "Material de corte de la herramientaTabla para los
 materiales de corte de la herramienta ", Página 2159
- Tabla de datos de corte ***.cut**
Información adicional: "Tabla de datos de corte *.cut", Página 2160
- Tabla de datos de corte en función del diámetro ***.cutd**
Información adicional: "Tabla de datos de corte en función del diámetro *.cutd",
 Página 2161

Temas utilizados

- Calculadora de datos de corte
Información adicional: "Contador datos corte", Página 1612
- Gestión de herramientas
Información adicional: "Gestión de htas. ", Página 308

Descripción de la función

Tabla para los materiales de la pieza **WMAT.tab**

En la tabla para los materiales de la pieza **WMAT.tab** se define el material de la pieza. La tabla debe guardarse en la carpeta **TNC:\table**.

La tabla con materiales de la pieza **WMAT.tab** contiene los siguientes parámetros:

Parámetro	Significado
WMAT	Material de la pieza, p. ej. aluminio Introducción: Extensión del texto 32
MAT_CLASS	Clase de material de la pieza Dividir los materiales en clases de material de la pieza con condiciones de corte comparables, p. ej. según DIN EN 10027-2. Introducción: Extensión del texto 32

Material de corte de la herramienta Tabla para los materiales de corte de la herramienta

En la tabla para los materiales de corte de la herramienta **TMAT.tab** se define el material de corte de la herramienta. La tabla debe guardarse en la carpeta **TNC: \table**.

La tabla con materiales de corte de la herramienta **TMAT.tab** contiene los siguientes parámetros:

Parámetro	Significado
TMAT	Material de corte de la herramienta, p. ej. metal duro integral Introducción: Extensión del texto 32
ALIAS1	Denominación adicional Introducción: Extensión del texto 32
ALIAS2	Denominación adicional Introducción: Extensión del texto 32

Tabla de datos de corte *.cut

En la tabla de datos de corte *.cut se asignan los datos de corte asociados a los materiales de la pieza y a los materiales de corte de la herramienta. La tabla debe guardarse en la carpeta **TNC:\system\Cutting-Data**.

La tabla de datos de corte *.cut contiene los siguientes parámetros:

Parámetro	Significado
NR	Número correlativo de filas de la tabla Introducción: 0...99999999
MAT_CLASS	Material de la pieza en la tabla WMAT.tab Información adicional: "Tabla para los materiales de la pieza WMAT.tab", Página 2158 Elegir mediante ventana de selección Introducción: 0...9999999
MODE	Tipo de mecanizado, p. ej. desbaste o acabado Introducción: Extensión del texto 32
TMAT	Material de corte de la herramienta de la tabla TMAT.tab Información adicional: "Material de corte de la herramienta Tabla para los materiales de corte de la herramienta ", Página 2159 Elegir mediante ventana de selección Introducción: Extensión del texto 32
VC	Velocidad de corte en m/min Información adicional: "Datos de corte", Página 321 Introducción: 0...1000
FTYPE	Tipo de avance: <ul style="list-style-type: none"> ■ FU: Avance por revolución FU en mm/rev ■ FZ: Avance por diente FZ en mm/diente Información adicional: "Avance F", Página 322 Introducción: FU, FZ
F	Valor de avance Introducción: 0.0000...9.9999

Tabla de datos de corte en función del diámetro *.cutd

En la tabla de datos de corte en función del diámetro *.cutd se asignan los datos de corte asociados a los materiales de la pieza y a los materiales de corte. La tabla debe guardarse en la carpeta **TNC:\system\Cutting-Data**.

La tabla de datos de corte en función del diámetro *.cutd contiene los siguientes parámetros:

Parámetro	Significado
NR	Número correlativo de filas de la tabla Introducción: 0...999999999
MAT_CLASS	Material de la pieza en la tabla WMAT.tab Información adicional: "Tabla para los materiales de la pieza WMAT.tab", Página 2158 Elegir mediante ventana de selección Introducción: 0...9999999
MODE	Tipo de mecanizado, p. ej. desbaste o acabado Introducción: Extensión del texto 32
TMAT	Material de corte de la herramienta de la tabla TMAT.tab Información adicional: "Material de corte de la herramienta Tabla para los materiales de corte de la herramienta ", Página 2159 Elegir mediante ventana de selección Introducción: Extensión del texto 32
VC	Velocidad de corte en m/min Información adicional: "Datos de corte", Página 321 Introducción: 0...1000
FTYPE	Tipo de avance: <ul style="list-style-type: none"> ■ FU: Avance por revolución FU en mm/rev ■ FZ: Avance por diente FZ en mm/diente Información adicional: "Avance F", Página 322 Introducción: FU, FZ
F_D_0...F_D_9999	Valor del avance para cada diámetro No se deben definir todas las columnas. Si un diámetro de herramienta está entre dos columnas definidas, entonces el control numérico interpola el avance lineal. Introducción: 0.0000...9.9999

Nota

El control numérico contiene, en las carpetas correspondientes, tablas de ejemplo para el cálculo automático de los datos de corte. Las tablas se pueden adaptar a las circunstancias, p. ej. a los materiales y herramientas utilizados.

35.15 Tabla de palés

Aplicación

Mediante las tablas de palés se define en qué orden mecaniza ejecuta el control numérico los palés y qué programas NC utiliza para ello.

Sin cambiadores de palés puede emplear tablas de palés para procesar sucesivamente programas NC con diferentes puntos de referencia con únicamente un **NC Start**. Este uso también se denomina lista de pedidos.

Tanto las tablas de palés como las listas de pedidos se pueden ejecutar orientadas a la herramienta. De este modo, el control numérico reduce los cambios de herramientas y, con ello, el tiempo de mecanizado.

Temas utilizados

- Mecanizar tabla de palés en la zona de trabajo **Lista de trabajos**
Información adicional: "Zona de trabajo Lista de trabajos", Página 2040
- Mecanizado orientado a la herramienta
Información adicional: "Mecanizado orientado a la herramienta", Página 2049

Condiciones

- Opción de software #22 Gestión de palés

Descripción de la función

En los modos de funcionamiento **Tablas**, **Programación** y **Ejecución pgm.** se pueden abrir tablas de palés. En los modos de funcionamiento **Programación** y **Ejecución pgm.**, el control numérico no abre la tabla de palés como tabla, sino como zona de trabajo **Lista de trabajos**.

El fabricante define un prototipo de tabla de palés. Si se crea una nueva tabla de palés, el control numérico copia el prototipo. Es una de las causas por las que una tabla de palés de un control numérico puede no contener todos los parámetros posibles.

El prototipo puede contener los siguientes parámetros:

Parámetro	Significado
NR	Número de fila de la tabla de palés La anotación es necesaria para el campo de introducción Número de línea de la función AVANCE BLOQUE . Información adicional: "Inicio del programa con proceso hasta una frase", Página 2068 Introducción: 0...99999999
TYPE	¿Tipo palets? Contenido de la fila de la tabla: <ul style="list-style-type: none"> ■ PAL: Palé ■ FIX: Desalineación ■ PGM: Programa NC Elegir mediante menú de selección Introducción: PAL, FIX, PGM





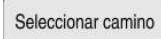

Parámetro	Significado
NAME	<p>¿Palets / Programa NC / Fixture?</p> <p>Nombre de fichero del palé, de la desalineación o del programa NC</p> <p>Los nombres de los palés y las sujeciones los determina el fabricante según corresponda. El usuario define el nombre de los programas NC.</p> <p>Elegir mediante ventana de selección</p> <p>Introducción: Extensión del texto 32</p>
FECHA	<p>¿Tabla de puntos cero?</p> <p>Tabla de puntos cero utilizada en el programa NC.</p> <p>Elegir mediante ventana de selección</p> <p>Introducción: Extensión del texto 32</p>
PRESET	<p>¿Punto de referencia?</p> <p>Número de fila de la tabla de puntos de referencia para el punto de referencia que se va a activar.</p> <p>Elegir mediante ventana de selección</p> <p>Introducción: 0...999</p>
LOCATION	<p>¿Lugar del proceso?</p> <p>La anotación MA identifica que en el espacio de trabajo de la máquina se encuentra un palé o una sujeción que puede mecanizarse. Para anotar MA, pulse la tecla ENT. Con la tecla NO ENT puede eliminar la anotación y, de ese modo, suprimir el mecanizado. Si la columna está disponible es obligatorio introducir una anotación.</p> <p>Corresponde al conmutador Se ha habilitado el mecanizado de la zona de trabajo Formulario.</p> <p>Elegir mediante menú de selección</p> <p>Introducción: Sin valor, MA</p>
LOCK	<p>¿Bloqueado?</p> <p>Con la ayuda de la anotación * se pueden excluir del mecanizado la línea de tabla de palés. Al pulsar la tecla ENT identificará la fila con la anotación *. Con la tecla NO ENT se puede eliminar este bloqueo. Se puede bloquear la ejecución para programas NC, sujeciones individuales o para palés completos. Tampoco se mecanizarán las líneas no bloqueadas (p. ej., PGM) de un palé bloqueado.</p> <p>Elegir mediante menú de selección</p> <p>Introducción: Sin valor, *</p>
W-STATUS	<p>¿Estado mecanizado?</p> <p>Relevante para el mecanizado orientado a la herramienta</p> <p>El estado de mecanizado determina el progreso del mecanizado. Indique BLANK para una pieza sin mecanizar. El control numérico modifica esta indicación automáticamente en el mecanizado.</p> <p>El control numérico distingue entre los siguientes registros:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ BLANK / ningún registro: pieza en bruto, mecanizado necesario ■ INCOMPLETE: mecanizado incompleto, mecanizado adicional necesario ■ ENDED: completamente mecanizado, no es necesario otro mecanizado ■ EMPTY: espacio vacío, no es necesario un mecanizado ■ SKIP: omitir el mecanizado <p>Información adicional: "Mecanizado orientado a la herramienta", Página 2049</p> <p>Introducción: Sin valor, BLANK, INCOMPLETE, ENDED, EMPTY, SKIP</p>

Parámetro	Significado
PALPRES	<p>Punto de referencia de palets</p> <p>Número de fila de la tabla de puntos de referencia de palés para el punto de referencia de palés que se va a activar.</p> <p>Solo es necesario cuando hay una tabla de puntos de referencia de palés guardada en el control numérico.</p> <p>Elegir mediante ventana de selección</p> <p>Introducción: -1...+999</p>
DOC	<p>Comentario</p> <p>Introducción: Extensión del texto 15</p>
METHOD	<p>¿Método de mecanizado?</p> <p>Método de mecanizado</p> <p>El control numérico distingue entre los siguientes registros:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ WPO: orientado a la pieza (estándar) ■ TO: orientado a la herramienta (primera pieza) ■ CTO: orientado a la herramienta (siguientes piezas) <p>Información adicional: "Mecanizado orientado a la herramienta", Página 2049</p> <p>Elegir mediante menú de selección</p> <p>Introducción: WPO, TO, CTO</p>
CTID	<p>¿Nº ident. contexto geometría?</p> <p>Relevante para el mecanizado orientado a la herramienta</p> <p>El control numérico crea el número de identificación para el reinicio con proceso hasta una frase automáticamente. Si elimina o modifica la indicación, ya no será posible un reinicio.</p> <p>Información adicional: "Mecanizado orientado a la herramienta", Página 2049</p> <p>Introducción: Extensión del texto 8</p>
SP-X	<p>Altura de seguridad?</p> <p>Posición segura en el eje X para el mecanizado orientado a la herramienta</p> <p>Información adicional: "Mecanizado orientado a la herramienta", Página 2049</p> <p>Introducción: -999999,99999...+999999,99999</p>
SP-Y	<p>Altura de seguridad?</p> <p>Posición segura en el eje Y para el mecanizado orientado a la herramienta</p> <p>Información adicional: "Mecanizado orientado a la herramienta", Página 2049</p> <p>Introducción: -999999,99999...+999999,99999</p>
SP-Z	<p>Altura de seguridad?</p> <p>Posición segura en el eje Z para el mecanizado orientado a la herramienta</p> <p>Información adicional: "Mecanizado orientado a la herramienta", Página 2049</p> <p>Introducción: -999999,99999...+999999,99999</p>
SP-A	<p>Altura de seguridad?</p> <p>Posición segura en el eje A para el mecanizado orientado a la herramienta</p> <p>Información adicional: "Mecanizado orientado a la herramienta", Página 2049</p> <p>Introducción: -999999,99999...+999999,99999</p>
SP-B	<p>Altura de seguridad?</p> <p>Posición segura en el eje B para el mecanizado orientado a la herramienta</p> <p>Información adicional: "Mecanizado orientado a la herramienta", Página 2049</p> <p>Introducción: -999999,99999...+999999,99999</p>

Parámetro	Significado
SP-C	<p>Altura de seguridad? Posición segura en el eje C para el mecanizado orientado a la herramienta Información adicional: "Mecanizado orientado a la herramienta", Página 2049 Introducción: -999999,99999...+999999,99999</p>
SP-U	<p>Altura de seguridad? Posición segura en el eje U para el mecanizado orientado a la herramienta Información adicional: "Mecanizado orientado a la herramienta", Página 2049 Introducción: -999999,99999...+999999,99999</p>
SP-V	<p>Altura de seguridad? Posición segura en el eje V para el mecanizado orientado a la herramienta Información adicional: "Mecanizado orientado a la herramienta", Página 2049 Introducción: -999999,99999...+999999,99999</p>
SP-W	<p>Altura de seguridad? Posición segura en el eje W para el mecanizado orientado a la herramienta Información adicional: "Mecanizado orientado a la herramienta", Página 2049 Introducción: -999999,99999...+999999,99999</p>
COUNT	<p>Número de mecanizados Para las filas de tipo PAL: Valor real actual para el valor nominal del contador de palés definido en la columna TARGET Para las filas de tipo PGM: Valor según el cual se incrementa el valor real del contador de palés tras el mecanizado del programa NC Información adicional: "Contador de palés", Página 2040 Introducción 0...99999</p>
TARGET	<p>Número total de mecanizados Valor nominal del contador de palés en filas del tipo PAL El control numérico repite los programas NC de este palé hasta que se alcance el valor nominal. Información adicional: "Contador de palés", Página 2040 Introducción 0...99999</p>

35.15.1 Crear y abrir tabla de palés

Para crear una tabla de palés, hacer lo siguiente:

- 
 - ▶ Seleccionar modo de funcionamiento **Tablas**
- 
 - ▶ Seleccionar **Añadir**
 - > El control numérico abre las zonas de trabajo **Selección rápida** y **Abrir fichero**.
- 
 - ▶ Seleccionar **Crear nueva tabla**
 - > El control numérico abre la ventana **Crear nueva tabla**.
 - ▶ Seleccionar carpeta **p**
- 
 - ▶ Seleccionar prototipo deseado
- 
 - ▶ Elegir **Seleccionar camino**
 - > El control numérico abre la ventana **Guardar como**.
 - ▶ Seleccionar la carpeta **table**
 - ▶ Introducir el nombre deseado
- 
 - ▶ Seleccionar **Generar**
 - > El control numérico abre la tabla en el modo de funcionamiento **Tablas**.



- El nombre de fichero de una tabla de palets debe empezar siempre con una letra.
- Con el botón **Selecc. en ejecución pgm.** del modo de funcionamiento **Ficheros** se puede abrir la tabla de palés en el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**. En este modo de funcionamiento se puede editar y ejecutar la tabla de palés.

Información adicional: "Zona de trabajo Lista de trabajos",
Página 2040

35.16 Tablas de correcciones

35.16.1 Resumen

El control numérico ofrece las siguientes tablas de corrección:

Tabla	Información adicional
Tabla de correcciones *.tco Corrección en el sistema de coordenadas de la herramienta T-CS	Página 2167
Tabla de correcciones *.wco Corrección en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS	Página 2169

35.16.2 Tabla de correcciones ***.tco**

Aplicación

Con la tabla de correcciones ***.tco** se definen los valores de corrección para la herramienta en el sistema de coordenadas de la herramienta **T-CS**

La tabla de corrección ***.tco** se puede utilizar para herramientas con cualquier tecnología.

Temas utilizados

- Utilizar tablas de corrección
Información adicional: "Corrección de herramienta con tablas de correcciones",
Página 1180
- Contenido de la tabla de correcciones ***.wco**
Información adicional: "Tabla de correcciones *.wco", Página 2169
- Editar las tablas de correcciones durante la ejecución del programa
Información adicional: "Correcciones durante la ejecución del programa",
Página 2077
- Sistema de coordenadas de la herramienta **T-CS**
Información adicional: "Sistema de coordenadas de la herramienta T-CS",
Página 1075

Descripción de la función

Las correcciones de la tabla de correcciones con extensión ***.tco** corrigen la herramienta activa. La tabla es válida para todos los tipos de herramienta, por eso en la creación se ven también columnas que no se necesitan para su tipo de herramienta.

Introducir únicamente valores que son pertinentes para su herramienta. El control numérico emite un mensaje de error, si se corrigen valores que no existen en la herramienta activa.

La tabla de corrección ***.tco** contiene los siguientes parámetros:

Parámetro	Significado
NO	Número de fila en la tabla Introducción: 0...999999999
DOC	Comentario Introducción: Extensión del texto 16
DL	¿Sobremedida long. herramienta? Valor delta para el parámetro L de la tabla de herramientas Introducción: -999.9999...+999.9999
DR	¿Sobremedida radio herramienta? Valor delta para el parámetro R de la tabla de herramientas Introducción: -999.9999...+999.9999
DR2	Sobremedida radio 2 herramienta? Valor delta para el parámetro R2 de la tabla de herramientas Introducción: -999.9999...+999.9999
DXL	¿Sobremedida longitud herram. 2? Valor delta para el parámetro DXL de la tabla de herramientas Introducción: -999.9999...+999.9999
DYL	¿Sobremedida longitud de herramienta 3? Valor delta para el parámetro DYL de la tabla de herramientas Introducción: -999.9999...+999.9999
DZL	¿Sobremedida longitud herram. 1? Valor delta para el parámetro DZL de la tabla de herramientas Introducción: -999.9999...+999.9999
DL-OVR	Corrección de la descarga Valor delta para el parámetro L-OVR de la tabla de herramientas de rectificado Introducción: -999.9999...+999.9999
DR-OVR	Corrección del radio Valor delta para el parámetro R-OVR de la tabla de herramientas de rectificado Introducción: -999.9999...+999.9999
DLO	Corrección de la longitud total Valor delta para el parámetro LO de la tabla de herramientas de rectificado Introducción: -999.9999...+999.9999
DLI	Corrección de la longitud hasta el borde interior Valor delta para el parámetro LI de la tabla de herramientas de rectificado Introducción: -999.9999...+999.9999

35.16.3 Tabla de correcciones *.wco

Aplicación

Los valores de las tablas de correcciones con extensión *.wco actúan como desplazamientos en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS**.

Las tablas de correcciones *.wco se utilizan generalmente para el mecanizado de torneado (opción #50).

Temas utilizados

- Utilizar tablas de corrección
Información adicional: "Corrección de herramienta con tablas de correcciones", Página 1180
- Contenido de la tabla de correcciones *.tco
Información adicional: "Tabla de correcciones *.tco", Página 2167
- Editar las tablas de correcciones durante la ejecución del programa
Información adicional: "Correcciones durante la ejecución del programa", Página 2077
- Sistema de coordenadas del espacio de trabajo **WPL-CS**
Información adicional: "Sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS", Página 1071

Descripción de la función

La tabla de correcciones *.wco contiene los siguientes parámetros:

Parámetro	Significado
NO	Número de fila en la tabla Introducción: 0...999999999
DOC	Comentario Introducción: Extensión del texto 16
X	Desplazamiento del sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS en X Introducción: -999.9999...+999.9999
Y	Desplazamiento del WPL-CS en Y Introducción: -999.9999...+999.9999
Z	Desplazamiento del WPL-CS en Z Introducción: -999.9999...+999.9999

35.16.4 Crear tabla de correcciones

Para crear una tabla de correcciones, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar modo de funcionamiento **Tablas**



- ▶ Seleccionar **Añadir**
- > El control numérico abre las zonas de trabajo **Selección rápida** y **Abrir fichero**.



- ▶ Seleccionar **Crear nueva tabla**
- > El control numérico abre la ventana **Crear nueva tabla**.

- ▶ Seleccionar carpeta **tco** o **wco**

- ▶ Seleccionar prototipo deseado



Seleccionar camino

- ▶ Elegir **Seleccionar camino**
- > El control numérico abre la ventana **Guardar como**.

- ▶ Seleccionar la carpeta **table**

- ▶ Introducir el nombre deseado

Generar

- ▶ Seleccionar **Generar**
- > El control numérico abre la tabla.

35.17 Tabla de correcciones *.3DTC

Aplicación

En una tabla de valores de corrección ***.3DTC**, el control numérico guarda la desviación del radio respecto al valor nominal en un determinado ángulo de inclinación para las fresas esféricas. En los palpadores digitales de piezas, el control numérico guarda el comportamiento de desviación del palpador digital en un determinado ángulo de palpación.

El control numérico tiene en cuenta los datos calculados al ejecutar programas NC y al palpar.

Temas utilizados

- Corrección del radio 3D en función del ángulo de entrada
Información adicional: "Corrección del radio 3D en función del ángulo de presión (opción #92)", Página 1202
- Calibrar el palpador digital 3D
Información adicional: "Calibrar el palpador digital de piezas", Página 1658

Condiciones

- Opción de software #9 Funciones ampliadas grupo 2
- Opción de software #92 3D-ToolComp

Descripción de la función

Las tablas de valores de corrección ***.3DTC** deben guardarse en la carpeta **TNC: \system\3D-ToolComp**. Así, se puede asignar las tablas de la columna **DR2TABLE** de la gestión de herramientas a una herramienta.

Para cada herramienta se guarda una tabla propia.

Una tabla de valores de corrección contiene los siguientes parámetros:

Parámetro	Significado
NR	Número de fila consecutivo de la tabla de valores de corrección El Control numérico evalúa como máximo 100 líneas de la tabla de valores de corrección. Introducción: 0...9999999
ANGLE	Ángulo de incidencia en herramientas o ángulo de palpación en palpadores digitales Introducción: -99999.999999...+99999.999999
DR2	Desviación del radio del valor nominal o deflexión del palpador digital Introducción: -99999.999999...+99999.999999

35.18 Tablas para AFC (opción #45)

35.18.1 Definir ajustes básicos AFC.tab

Aplicación

En la tabla **AFC.tab** se establecen los ajustes de regulación con los que el control numérico ejecutará la regulación del avance. La tabla se debe guardar en el directorio **TNC:\table**.

Temas utilizados

- Programar AFC

Información adicional: "Regulación adaptativa del avance AFC (opción #45)",
Página 1260

Condiciones

- Opción de software #45 Regulación adaptativa del avance AFC

Descripción de la función

Los datos en esta tabla representan valores estándares que se copiarán durante un recorrido de aprendizaje en un fichero correspondiente al programa NC de mecanizado. Los valores sirven como base para la regulación.

Información adicional: "Descripción de la función", Página 2176



Si con la ayuda de la columna **AFC-LOAD** de la tabla de herramientas se especifica una velocidad de referencia de regulación dependiente de la herramienta, el control numérico crea el fichero dependiente perteneciente al correspondiente Programa NC, sin recorrido de aprendizaje. La creación de ficheros tiene lugar poco antes de la regulación.

Parámetro

La tabla **AFC.tab** contiene los siguientes parámetros:

Parámetro	Significado
NR	Número de fila en la tabla Introducción: 0...9999
AFC	Nombre del ajuste de regulación Estos nombres deben introducirse en la columna AFC de la gestión de herramientas. De este modo, se asignan los parámetros de regulación a la herramienta. Introducción: Extensión del texto 10
FMIN	Avance con el que el control numérico efectúa una reacción de sobrecarga. Introducir el valor porcentual referido al avance programado No es necesario en el modo de torneado (opción #50) Si las columnas AFC.TABFMIN y FMAX presentan respectivamente el valor 100 %, la regulación adaptativa del avance se desactiva, pero la monitorización del desgaste y la carga de la herramienta referidas al corte se mantienen. Información adicional: "Supervisar el desgaste y la carga de la herramienta", Página 1267 Introducción: 0...999



Parámetro	Significado
FMAX	<p>Avance máximo en el material hasta el que el control numérico debe aumentar automáticamente.</p> <p>Introducir el valor porcentual referido al avance programado</p> <p>No es necesario en el modo de torneado (opción #50)</p> <p>Si las columnas AFC.TABFMIN y FMAX presentan respectivamente el valor 100 %, la regulación adaptativa del avance se desactiva, pero la monitorización del desgaste y la carga de la herramienta referidas al corte se mantienen.</p> <p>Información adicional: "Supervisar el desgaste y la carga de la herramienta", Página 1267</p> <p>Introducción: 0...999</p>
FIDL	<p>Avance con el que el control numérico desplaza fuera del material</p> <p>Introducir el valor porcentual referido al avance programado</p> <p>No es necesario en el modo de torneado (opción #50)</p> <p>Introducción: 0...999</p>
FENT	<p>Avance con el que el control numérico entra y sale del material</p> <p>Introducir el valor porcentual referido al avance programado</p> <p>No es necesario en el modo de torneado (opción #50)</p> <p>Introducción: 0...999</p>
OVLD	<p>Reacción a ejecutar por el control numérico en casos de sobrecarga:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ M: Ejecución de una macro definida por el constructor de la máquina ■ S: Ejecutar una parada NC inmediatamente ■ F: Ejecutar una parada NC cuando la herramienta se desplaza ■ E: Visualizar un solo aviso de error en la pantalla ■ L: Bloquear la herramienta actual ■ -: No ejecutar ninguna reacción de sobrecarga <p>Si con la regulación activa se supera la potencia máxima del cabezal durante más de 1 segundo y, al mismo tiempo, no se alcanza el avance mínimo definido, el control numérico lleva a cabo la reacción de sobrecarga.</p> <p>En combinación con la monitorización del desgaste de la herramienta referida al corte, el control numérico evalúa exclusivamente las posibilidades de selección M, E y L.</p> <p>Introducción: M, S, F, E, L o -</p>
POUT	<p>La velocidad de cabezal en el control numérico debe reconocer una retirada de la pieza</p> <p>Introducir el valor porcentual referido a la carga de referencia aprendida</p> <p>Valor recomendado: 8 %</p> <p>Carga mínima Pmin en el modo de torneado para la supervisión de herramientas (opción #50)</p> <p>Introducción: 0...100</p>

Parámetro	Significado
SENS	<p>Sensibilidad (respuesta) de la regulación</p> <p>50 corresponde a una regulación lenta y 200 a una regulación agresiva. Una regulación agresiva reacciona rápidamente y con elevadas modificaciones de valores, sin embargo, tiende a la sobreoscilación.</p> <p>En el modo de torneado, activar la supervisión de la carga mínima Pmin (opción #50):</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 1: Se evalúa Pmin ■ 0: No se evalúa Pmin <p>Introducción: 0...999</p>
PLC	<p>Valor que el control transmite al PLC al principio de un paso de mecanizado</p> <p>El fabricante define si el control numérico ejecuta una función (o cuál).</p> <p>Introducción: 0...999</p>

Crear tabla AFC.tab

Solo se debe crear la tabla si falta la de la carpeta **table**.

Para crear la tabla **AFC.tab**, hacer lo siguiente:

-  ▶ Seleccionar modo de funcionamiento **Tablas**
-  ▶ Seleccionar **Añadir**
- ▶ El control numérico abre las zonas de trabajo **Selección rápida** y **Abrir fichero**.
-  ▶ Seleccionar **Crear nueva tabla**
- ▶ El control numérico abre la ventana **Crear nueva tabla**.
- ▶ Seleccionar carpeta **tab**
- ▶ Seleccionar prototipo deseado
-  ▶ Elegir **Seleccionar camino**
- ▶ El control numérico abre la ventana **Guardar como**.
- ▶ Seleccionar la carpeta **table**
- ▶ Introducir el nombre deseado
-  ▶ Seleccionar **Generar**
- ▶ El control numérico abre la tabla.

Notas

- Si en el directorio **TNC:\table** no existe ninguna tabla AFC.TAB, el control numérico utiliza un ajuste de regulación fijo definido internamente para el recorrido de aprendizaje. Alternativamente, con una potencia de referencia de regulación especificada y dependiente de la herramienta, el control numérico lo regula de inmediato. HEIDENHAIN recomienda utilizar la tabla AFC.TAB para un proceso seguro y definido.
- Los nombres de las tablas y las columnas de las tablas deben comenzar con una letra y no pueden contener símbolos matemáticos, por ejemplo: **+**. Debido a los órdenes SQL, estos símbolos pueden causar problemas al leer o seleccionar datos.

Información adicional: "Acceso a las tablas con instrucciones SQL", Página 1493

35.18.2 Fichero de ajuste AFC.DEP para cortes de aprendizaje

Aplicación

En un corte de aprendizaje, en primer lugar, el control numérico copia en el fichero **<name>.H.AFC.DEP** para cada tramo de mecanizado los ajustes básicos definidos en la tabla AFC.TAB. **<name>** corresponde al nombre del programa NC para el que se ha realizado el recorrido de aprendizaje. Adicionalmente, el control numérico registra la potencia del cabezal máxima alcanzada durante el corte de aprendizaje y guarda este valor también en la tabla.

Temas utilizados

- Ajustes básicos AFC de la tabla **AFC.tab**
Información adicional: "Definir ajustes básicos AFC.tab", Página 2172
- Configurar y utilizar AFC
Información adicional: "Regulación adaptativa del avance AFC (opción #45)",
Página 1260

Condiciones

- Opción de software #45 Regulación adaptativa del avance AFC

Descripción de la función

Cada línea del fichero **<name>.H.AFC.DEP** corresponde a un tramo de mecanizado, que se inicia con **FUNCTION AFC CUT BEGIN** y finaliza con **FUNCTION AFC CUT END**. Se pueden editar todos los datos del fichero **<name>.H.AFC.DEP** mientras se quiera seguir realizando optimizaciones. Si se han realizado optimizaciones en comparación a los valores introducidos en la tabla AFC.TAB, el control numérico escribe un ***** en la columna AFC antes del ajuste de regulación.

Información adicional: "Definir ajustes básicos AFC.tab", Página 2172

El fichero **AFC.DEP** contiene, además del contenido de la tabla **AFC.tab**, la siguiente información:

Columna	Función
NR	Número del tramo de mecanizado
TOOL	Número o nombre de la herramienta con la que se realizó el tramo de mecanizado (no editable)
IDX	Índice de la herramienta con la que se realizó el tramo de mecanizado (no editable)
N	Diferenciación para la llamada de herramienta: <ul style="list-style-type: none"> ■ 0: La herramienta se ha llamado con su número de herramienta ■ 1: La herramienta se ha llamado con su nombre de herramienta
PREF	Carga de referencia del cabezal. El control numérico calcula el valor porcentual respecto a la potencia nominal del cabezal
ST	Estado del tramo de mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> ■ L: en la siguiente ejecución se realiza un corte de aprendizaje para este tramo de mecanizado, el control numérico sobrescribe en estas filas los valores ya registrados ■ C: el corte de aprendizaje se ha realizado correctamente. Durante la próxima ejecución puede tener lugar una regulación automática del avance
AFC	Nombre del ajuste de regulación

Notas

- Tener en cuenta que el fichero **<name>.H.AFC.DEP** está bloqueado para edición mientras se ejecuta el programa NC **<name>.H**

El control numérico no restablece el bloqueo de edición hasta que se ejecuta una de las siguientes funciones:

- **M2**
- **M30**
- **END PGM**
- Con el parámetro de máquina **dependentFiles** (n.º 122101), el fabricante define si el control numérico muestra los ficheros dependientes en la gestión de ficheros.

35.18.3 Fichero de protocolo AFC2.DEP

Aplicación

Durante un corte de aprendizaje, el control numérico guarda para cada tramo de mecanizado información diversa en el fichero **<name>.H.AFC2.DEP. <name>** corresponde al nombre del programa NC para el que se ha realizado el recorrido de aprendizaje. Durante la regulación, el control numérico actualiza los ficheros y lleva a cabo diversas evaluaciones.

Temas utilizados

- Configurar y utilizar AFC

Información adicional: "Regulación adaptativa del avance AFC (opción #45)",
Página 1260

Condiciones

- Opción de software #45 Regulación adaptativa del avance AFC

Descripción de la función

El fichero **AFC2.DEP** contiene la siguiente información:

Columna	Función
NR	Número del tramo de mecanizado
TOOL	Número o nombre de la herramienta con la que se realizó el tramo de mecanizado
IDX	Índice de la herramienta con la que se realizó el tramo de mecanizado
SNOM	Velocidad nominal del cabezal [rpm]
SDIFF	Diferencia máxima entre la velocidad de cabezal y la nominal en %
CTIME	Tiempo de mecanizado (herramienta interviniendo)
FAVG	Avance medio (herramienta interviniendo)
FMIN	Factor de avance mínimo ocurrido. El control numérico muestra el porcentaje del valor respecto al avance programado
PMAX	Máxima velocidad de cabezal alcanzada durante el mecanizado. El control numérico muestra el porcentaje del valor respecto a la potencia nominal del cabezal
PREF	Carga de referencia del cabezal. El control numérico muestra el porcentaje del valor respecto a la potencia nominal del cabezal
OVL	Reacción que el control numérico ha ejecutado en la sobrecarga: <ul style="list-style-type: none"> ■ M: Se ha ejecutado una macro definida por el constructor de la máquina ■ S: Parada NC ejecutada directamente ■ F: Parada NC ejecutada después de desplazarse la herramienta ■ E: Se ha visualizado un aviso de error en la pantalla ■ L: La herramienta actual se ha bloqueado ■ -: No se ha ejecutado ninguna reacción de sobrecarga
BLOCK	Número de frase en el que empieza el tramo de mecanizado



Durante la regulación, el control numérico determina el tiempo de mecanizado actual así como el ahorro de tiempo resultante tanto por ciento. Los resultados de la evaluación los registra el control numérico entre las palabras clave **total** y **saved** en la última línea del fichero de protocolo. Con balance de tiempo positivo, el valor porcentual también es positivo.

Nota

- Con el parámetro de máquina **dependentFiles** (n.º 122101), el fabricante define si el control numérico muestra los ficheros dependientes en la gestión de ficheros.

35.18.4 Editar tablas para AFC

Durante la ejecución del programa se pueden abrir y editar según corresponda las tablas de AFC. El control numérico solo proporciona tablas para el programa NC activo.

Para abrir una tabla de AFC, hacer lo siguiente:



Ajustes AFC

- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**
- ▶ Seleccionar **Ajustes AFC**
- ▶ El control numérico abre un menú de selección. El control numérico abre todas las tablas disponibles para este programa NC.
- ▶ Seleccionar fichero, p. ej. **AFC.TAB**
- ▶ El control numérico abre el fichero en el modo de funcionamiento **Tablas**.

35.19 Tabla tecnológica para el ciclo 287 Descortezado por generación de rueda dentada

Aplicación

En el ciclo **287 DESC. GEN. DE R. DENT.** se puede llamar una tabla con datos técnicos mediante el parámetro de ciclo **QS240 NUMERO CORTES**. La tabla es de libre definición y, por tanto, tiene el formato ***.tab**. El control numérico proporciona una plantilla. En la tabla se definen los siguientes datos para cada corte:

- Avance
- Aproximación lateral
- Desviación lateral

Condiciones

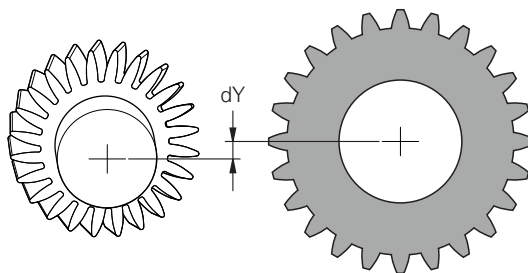
- Opción de software #157 Gear Cutting

35.19.1 Parámetros en la tabla tecnológica

Parámetros en la tabla

La tabla con los datos técnicos contiene los siguientes parámetros:

Parámetro	Función
NR	Número de cortes que también corresponde al número de la fila de la tabla
FEED	<p>Avance para el corte en mm/rev o 1/10 in/rev</p> <p>Este parámetro reemplaza a los siguientes parámetros de ciclo:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Q588 PRIMER AVANCE ■ Q589 ULTIMO AVANCE ■ Q580 ADAPTACION AVANCE <p>Introducción: 0...9999.999</p>
INFEED	<p>Incremento lateral del corte. La introducción actúa de forma incremental.</p> <p>Este parámetro reemplaza a los siguientes parámetros de ciclo:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Q586 PRIMERA APROXIMACION ■ Q587 ULTIMA APROXIMACION <p>Introducción: 0...99.99999</p>
dY	<p>Desviación lateral del corte para una mejor evacuación de virutas.</p> <p>Introducción: -9.99999...+9.99999</p>



Notas

- Las unidades milímetro o pulgada se obtienen a partir de la unidad del programa NC
- HEIDENHAIN recomienda no programar desviación **dY** en el último corte para evitar distorsiones en el contorno.
- HEIDENHAIN recomienda programar solo valores de desviación **dY** mínimos en cada corte. De lo contrario, podrían producirse daños en el contorno.
- La suma de las aproximaciones laterales **INFEED** debe dar como resultado la altura del diente.
 - Si la altura del diente es mayor que la aproximación total, el control numérico emite una advertencia.
 - Si la altura del diente es menor que la aproximación total, el control numérico emite un mensaje de error.

Ejemplo:

- **ALTURA DE DIENTE (Q563)** = 2 mm
- Número de cortes (**NR**) = 15
- Incremento lateral (**INFEED**) = 0,2 mm
- Aproximación total = **NR * INFEED** = 3 mm

En este caso, la altura del diente es menor que la aproximación total (2 mm < 3 mm).

Reducir el número de cortes a 10.

35.19.2 Crear tabla tecnológica

Para crear una tabla con datos técnicos, hacer lo siguiente:



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



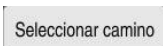
- ▶ Seleccionar **Añadir**
- > El control numérico abre las zonas de trabajo **Selección rápida** y **Abrir fichero**.



- ▶ Seleccionar **Crear nueva tabla**
- > El control numérico abre la ventana **Crear nueva tabla**.
- ▶ Seleccionar carpeta **tab**



- ▶ Seleccionar el prototipo **Proto_Skiving.TAB**



- ▶ Elegir **Seleccionar camino**
- > El control numérico abre la ventana **Guardar como**.
- ▶ Seleccionar la carpeta **table**
- ▶ Introducir el nombre deseado



- ▶ Seleccionar **Generar**
- > El control numérico abre la tabla tecnológica.

36

Volante electrónico

36.1 Fundamentos

Aplicación

Si se desplaza a una posición en la sala de máquinas con la puerta de la máquina abierta, o se profundiza un valor pequeño, se puede utilizar el volante electrónico. Con el volante electrónico se pueden desplazar ejes y ejecutar algunas funciones del control numérico.

Temas utilizados

- Posicionamiento por incrementos
Información adicional: "Posicionar los ejes por incrementos", Página 209
- Superposición del volante con GPS (opción #44)
Información adicional: "Función Superpos. volante", Página 1291
- Superposición del volante con **M118**
Información adicional: "Activar superposición del volante con M118", Página 1406
- Eje de herramienta virtual **VT**
Información adicional: "Eje de herramienta virtual VT", Página 1292
- Funciones de palpación del modo de funcionamiento **Manual**
Información adicional: "Funciones de palpación del modo de funcionamiento Manual", Página 1643

Condiciones

- Volante electrónico, p. ej. HR 550FS
El control numérico admite los siguientes volantes electrónicos:
 - HR 410: Volante con cable sin indicador
 - HR 420: Volante con cable y indicador
 - HR 510: Volante con cable y sin indicador
 - HR 520: Volante con cable y indicador
 - HR 550FS: Volante inalámbrico con indicador, transmisión de datos por radio

Descripción de la función

Los volantes electrónicos se pueden utilizar en los modos de funcionamiento

Manual y Ejecución pgm..

Los volantes portátiles HR 520 y HR 550FS disponen de un indicador en el que el control numérico muestra información diversa. Mediante las softkeys del volante se pueden ejecutar funciones de configuración, por ejemplo, fijar puntos de referencia o activar funciones auxiliares.

Si se ha activado el volante mediante la tecla de activación del volante o el conmutador **Volante electr.**, el control numérico solo se puede manejar con el volante. Si se pulsan las teclas del eje en este estado, el control numérico muestra el mensaje **Unidad de manejo MBO bloqueada**.

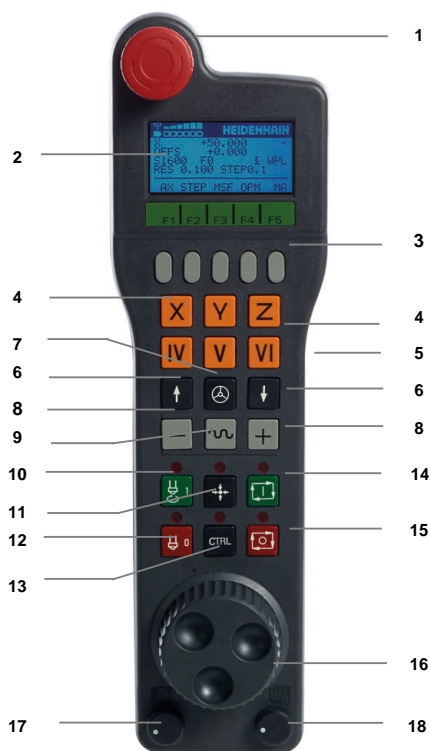
Si hay varios volantes conectados a un control numérico, solo se podrá activar y desactivar un volante con el botón de activación del volante correspondiente. Antes de poder seleccionar otro volante, deberá desactivarse el volante activo.

Funciones del modo de funcionamiento Ejecución pgm.

En el modo de funcionamiento **Ejecución pgm.** se pueden ejecutar las siguientes funciones:

- Tecla **NC-Start** (Tecla de volante **NC-Start**)
 - Tecla **NC-Stopp** (Tecla de volante **NC-Stopp**)
 - Si se ha pulsado la tecla de **NC Stop**: Parada interna (softkeys de volante **MOP** y luego **Parada**)
 - Si se ha pulsado la tecla **NC Stop**: Desplazar los ejes manualmente (softkeys de volante **MOP** y luego **MAN**)
 - Nueva aproximación al contorno tras haber desplazado manualmente los ejes durante una interrupción de la ejecución del programa (softkeys del volante **MOP** y luego **REPO**). Se maneja mediante las softkeys del volante.
- Información adicional:** "Reentrada al contorno", Página 2074
- Conexión y desconexión de la función Inclinación del plano de mecanizado (softkeys del volante **MOP** y luego **3D**)

Elementos de manejo de un volante electrónico

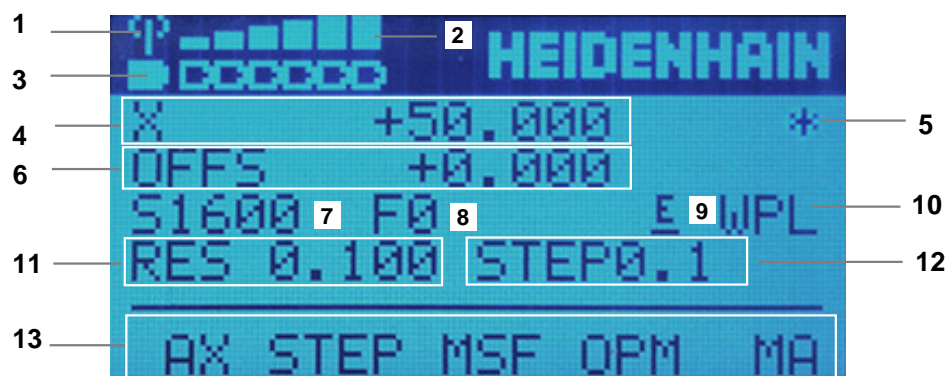


Un volante electrónico contiene los siguientes elementos de manejo:

- 1 Tecla **PARADA DE EMERGENCIA**
- 2 Display del volante para la visualización del estado y la selección de funciones
- 3 Softkeys del volante
- 4 El fabricante puede cambiar las teclas del eje según la configuración del eje
- 5 Tecla de confirmación
La tecla de confirmación se encuentra en la parte derecha del volante.
- 6 Teclas cursoras para definir la resolución del volante
- 7 Tecla de activación del volante

- 8 Tecla externa de dirección
Tecla para la dirección del movimiento de recorrido
- 9 Superposición de la marcha rápida para el movimiento de recorrido
- 10 Conectar el cabezal (función según la máquina, tecla intercambiable por el fabricante de la máquina)
- 11 Tecla **Generar frase NC** (función según la máquina, tecla intercambiable por el fabricante de la máquina)
- 12 Desconectar el cabezal (función según la máquina, tecla intercambiable por el fabricante de la máquina)
- 13 Tecla **CTRL** para funciones especiales (función dependiente de la máquina, tecla intercambiable por el fabricante de la máquina)
- 14 Tecla **NC-Start** (función dependiente de la máquina, tecla intercambiable por el fabricante de la máquina)
- 15 Tecla de **NC Stop**
Función según la máquina, tecla intercambiable por el fabricante de la máquina
- 16 Volante electrónico
- 17 Potenciómetro de la velocidad del cabezal
- 18 Potenciómetro del avance
- 19 Conexión de cable, no para el volante por radio HR 550FS

Contenidos del indicador de un volante electrónico



El indicador de un volante electrónico contiene las siguientes áreas:

- 1 Volante activo en la Docking Station o en modo inalámbrico
Solo con volante electrónico HR 550FS
- 2 Intensidad de campo
Seis barras = intensidad de campo máxima
Solo con volante electrónico HR 550FS
- 3 Carga de la batería
Seis barras = carga máxima. Durante la carga, una barra se mueve de izquierda a derecha.
Solo con volante electrónico HR 550FS
- 4 **Y+50.000**: Posición del eje seleccionado

- 5 * : STIB (control activo); ejecución del programa iniciado o eje en movimiento
- 6 Superposición del volante de **M118** de los ajustes globales del programa GPS (opción #44)
Información adicional: "Activar superposición del volante con M118",
 Página 1406
Información adicional: "Función Superpos. volante", Página 1291
- 7 **S1600:** Velocidad actual del cabezal
- 8 Avance actual con el que se desplazará el eje seleccionado
 Durante la ejecución del programa, el control numérico muestra el avance de trayectoria actual.
- 9 **E:** existe un aviso de error
 Cuando aparece un mensaje de error en el control numérico, el indicador del volante muestra el mensaje **ERROR** durante 3 segundos. A continuación, verá la indicación **E** mientras el error permanezca en el control numérico.
- 10 Ajuste activo en la ventana **Rotación 3D:**
- **VT:** Función **Eje herramienta**
 - **WP:** Función **Giro básico**
 - **WPL:** Función **3D ROJO**
- Información adicional:** "Ventana Rotación 3D (opción #8)", Página 1153
- 11 Resolución del volante
 Recorrido que recorre el eje seleccionado en una vuelta del volante
Información adicional: "Resolución del volante", Página 2188
- 12 Posicionamiento por incrementos activo o inactivo
 Si la función está activa, el control numérico muestra el incremento de desplazamiento activo.
- 13 Barra de softkeys
 La barra de softkeys incluye las siguientes funciones:
- **AX:** Seleccionar eje de máquina
Información adicional: "Generar frase de posicionamiento", Página 2190
 - **STEP:** Posicionamiento por incrementos
Información adicional: "Posicionamiento por incrementos", Página 2190
 - **MSF:** Ejecutar diversas funciones del modo de funcionamiento **Manual**, p. ej. Introducir avance **F**
Información adicional: "Introducción de funciones auxiliares M",
 Página 2189
 - **OPM:** Seleccionar modo de funcionamiento
 - **MAN:** Modo de funcionamiento **Manual**
 - **MDI:** Aplicación **MDI** en el modo de funcionamiento **Manual**
 - **RUN:** Modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**
 - **SGL:** Modo **Frase a frase** del modo de funcionamiento **Ejecución pgm.**
 - **MA:** Conmutar puestos del almacén

Resolución del volante

La sensibilidad del volante determina el recorrido de un eje por cada vuelta del volante. La sensibilidad del volante resulta de la velocidad del volante del eje definida y del escalón de velocidad interno del control numérico. El escalón de velocidad describe un porcentaje de la velocidad del volante. Para cada escalón de velocidad, el control numérico calcula una sensibilidad del volante. Las sensibilidades del volante resultantes pueden seleccionarse directamente mediante las teclas cursoras del volante (solo cuando la cota incremental no está activada).

La velocidad del volante describe el valor que se desplaza (p. ej. 0,01 mm) al girar una posición en la cuadrícula del volante. La velocidad del volante se puede modificar con las teclas cursoras del mismo.

Si se ha definido una velocidad del volante de 1, se pueden seleccionar las siguientes resoluciones del volante:

Sensibilidades del volante resultantes en mm/vuelta y grados/vuelta:

0.0001/0.0002/0.0005/0.001/0.002/0.005/0.01/0.02/0.05/0.1/0.2/0.5/1

Sensibilidades del volante resultantes en in/Vuelta:

0.000127/0.000254/0.000508/0.00127/0.00254/0.00508/0.0127/0.0254/0.0508/0.127/0.254/0.508

Ejemplos para sensibilidades del volante resultantes:

Velocidad del volante definida	Escalón de velocidad	Sensibilidad del volante resultante
10	0.01 %	0.001 mm/vuelta
10	0.01 %	0.001 grados/vuelta
10	0.0127 %	0.00005 in/vuelta

Comportamiento del potenciómetro de avance durante la activación del volante

INDICACIÓN

Atención, la pieza podría dañarse

Al conmutar entre el panel de mandos de la máquina y el volante, podría disminuir el avance. Esto podría dejar marcas en la pieza.

- ▶ Retirar la herramienta antes de conmutar entre el volante y el panel de mandos de la máquina.

Se puede diferenciar entre los ajustes del potenciómetro de avance del volante y del panel de mandos de la máquina. Si se activa el volante, el control numérico también activa automáticamente el potenciómetro de avance del volante. Si se desactiva el volante, el control numérico activa automáticamente el potenciómetro de avance del panel de mando de la máquina.

Para que el avance no aumente al conmutar entre los potenciómetros, o bien se congela, o bien se reduce.

Si antes de la conmutación el avance es mayor que tras la conmutación, el control numérico disminuye el avance al valor más pequeño.

Si el avance es menor antes de la conmutación que después, el control numérico congela el valor. En este caso, se debe bajar el potenciómetro de avance al valor anterior. Solo entonces tendrá efecto el potenciómetro de avance activado.

36.1.1 Introducir la velocidad S del cabezal

Para introducir la velocidad del cabezal **S** con un volante electrónico, hacer lo siguiente:

- ▶ Pulsar la softkey del volante **F3 (MSF)**
- ▶ Pulsar la softkey del volante **F2 (S)**
- ▶ Seleccionar la velocidad deseada pulsando las teclas **F1** o **F2**
- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
- > El control numérico activa la velocidad introducida.



Si se mantiene pulsada la tecla **F1** o **F2**, el control numérico modifica el paso de visualización en un cambio de decena lo equivalente al factor 10. Al pulsar también la tecla **CTRL**, modifica el paso de visualización al pulsar **F1** o **F2** lo equivalente al factor 100.

36.1.2 Introducir el avance F

Para introducir el avance **F** con un volante electrónico, hacer lo siguiente:

- ▶ Pulsar la softkey del volante **F3 (MSF)**
- ▶ Pulsar la softkey del volante **F3 (F)**
- ▶ Seleccionar el avance deseado pulsando las teclas **F1** o **F2**
- ▶ Aceptar el nuevo avance F con la softkey del volante **F3 (OK)**



Si se mantiene pulsada la tecla **F1** o **F2**, el control numérico modifica el paso de visualización en un cambio de decena lo equivalente al factor 10. Al pulsar también la tecla **CTRL**, modifica el paso de visualización al pulsar **F1** o **F2** lo equivalente al factor 100.

36.1.3 Introducción de funciones auxiliares M

Para introducir una función auxiliar con el volante electrónico, hacer lo siguiente:

- ▶ Pulsar la softkey del volante **F3 (MSF)**
- ▶ Pulsar la softkey del volante **F1 (M)**
- ▶ Seleccionar el número de función M deseado pulsando las teclas **F1** o **F2**
- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
- > El control numérico activa la función auxiliar.

Información adicional: "Resumen de las funciones auxiliares", Página 1391

36.1.4 Generar frase de posicionamiento



Rogamos consulte el manual de la máquina.

El fabricante de su máquina puede vincular la tecla **Generar frase NC** con cualquier función.

Para generar una frase de desplazamiento con el volante electrónico, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Manual**
- ▶ Seleccionar la aplicación **MDI**
- ▶ Seleccionar la frase NC tras la cual se desea añadir la nueva frase de desplazamiento
- ▶ Activación del volante



- ▶ Pulsar la tecla del volante **generar frase NC**
- > El control numérico añade una recta **L** con todas las posiciones de los ejes.

36.1.5 Posicionamiento por incrementos

En el posicionamiento por incrementos, desplazar el eje seleccionado un valor determinado.

Para posicionar por incrementos con un volante electrónico, hacer lo siguiente:

- ▶ Pulsar la softkey del volante F2 (**STEP**)
- ▶ Pulsar la softkey 3 del volante (**ON**)
- > El control numérico activa el posicionamiento por incrementos.
- ▶ Configurar la cota incremental deseada con las teclas **F1** o **F2**



La mínima cota incremental admisible es 0,0001 mm (0,00001 in). La máxima cota incremental admisible es 10 mm (0,3937 in).

- ▶ Aceptar la cota incremental seleccionada con la softkey F4 (**OK**) del volante
- ▶ Desplazar el eje del volante activo con la tecla del volante **+ o -** en la dirección correspondiente
- > El control numérico desplaza el eje activo lo equivalente a la cota incremental introducida con cada pulsación de la tecla del volante.



Si se mantiene pulsada la tecla **F1** o **F2**, el control numérico modifica el paso de visualización en un cambio de decena lo equivalente al factor 10. Al pulsar también la tecla **CTRL**, modifica el paso de visualización al pulsar **F1** o **F2** lo equivalente al factor 100.

Notas

⚠ PELIGRO

Atención, peligro para el usuario.

En caso de hembrillas de conexión no aseguradas, cables defectuosos y usos no previstos, existirá siempre riesgo eléctrico. Los riesgos comienzan al conectar la máquina.

- ▶ Solo personal de servicio autorizado puede conectar o retirar los dispositivos
- ▶ Encender la máquina únicamente con un volante conectado o con una hembrilla de conexión asegurada

INDICACIÓN

¡Atención! ¡Peligro para herramienta y pieza!

Con una interrupción de la señal por radio, una descarga de la batería completa o una avería el volante por radio reaccionará con una parada de emergencia. Las reacciones con paradas de emergencia durante el mecanizado pueden producir daños en la herramienta o en la pieza.

- ▶ Colocar el volante en su soporte mientras no se esté utilizando
- ▶ Mantener una distancia reducida entre el volante y su soporte (tener en cuenta la alarma vibratoria)
- ▶ Probar el volante antes del mecanizado

- El fabricante de la máquina puede proporcionar funciones adicionales para los volantes HR5xx.
Rogamos consulte el manual de la máquina.
- Con las teclas del eje se pueden activar los ejes **X**, **Y** y **Z**, junto con otros tres ejes que define el fabricante. El fabricante de la máquina puede vincular también el eje virtual **VT** con una de las teclas de eje libres.

36.2 Volante inalámbrico HR 550FS

Aplicación

Con el volante inalámbrico HR 550FS, el usuario se puede alejar más del panel de mando de la máquina que con otros volantes. Por este motivo, el volante inalámbrico HR 550FS supone una gran ventaja especialmente en máquinas grandes.

Descripción de la función

El volante inalámbrico HR 550FS está equipado con una batería. La batería se cargará después de colocar el volante en su soporte.

El soporte del volante HRA 551FS y el volante HR 550FS forman conjuntamente una unidad funcional.



Volante HR 550FS



Soporte del volante HRA 551FS

El HR 550FS se puede operar hasta 8 horas con la batería antes de la siguiente carga. Un volante completamente descargado necesita aprox. 3 horas para una carga completa. Mientras el HR 550FS no está en uso, colocarlo siempre en el soporte del volante. De esta forma, la batería del volante está siempre cargada y hay una conexión de contacto directo con el circuito de parada de emergencia.

Si el volante se encuentra en su soporte, ofrece las mismas funciones que en modo inalámbrico. Esto permite utilizarlo completamente descargado.



Para asegurar la función, es necesario limpiar los contactos del volante y de su soporte.

Si el control numérico ha activado una parada de emergencia, se debe volver a activar el volante.

Información adicional: "Volver a activar el volante", Página 2196

Si el usuario se acerca al límite del alcance de transmisión inalámbrica, el HR 550FS se lo advertirá mediante una alarma vibratoria. En este caso, acercarse al soporte del volante.

Nota

⚠ PELIGRO

Atención, peligro para el usuario.

El uso de volantes por radio es más propenso a interferencias debido al funcionamiento con baterías y a otros usuarios de radio que uno conectado por cables. En trabajos de mantenimiento y reparación, por ejemplo, no respetar las condiciones e instrucciones para un funcionamiento seguro puede suponer un riesgo para el usuario.

- ▶ Comprobar posibles interferencias con otros usuarios de radio en la conexión por radio del volante
- ▶ Desconectar el volante y el soporte del volante tras, como mucho, 120 horas de tiempo de funcionamiento para que el control numérico realice un test de funcionamiento en el siguiente reinicio
- ▶ Con varios volantes por radio en un taller, asegurarse de que exista una desviación clara entre el soporte del volante y el volante correspondiente (p. ej., etiquetas de color)
- ▶ Con varios volantes por radio en un taller, asegurarse de que exista una desviación clara entre la máquina y el volante correspondiente (p. ej., test de funcionamiento)

36.3 Ventana Configuración volante radio

Aplicación

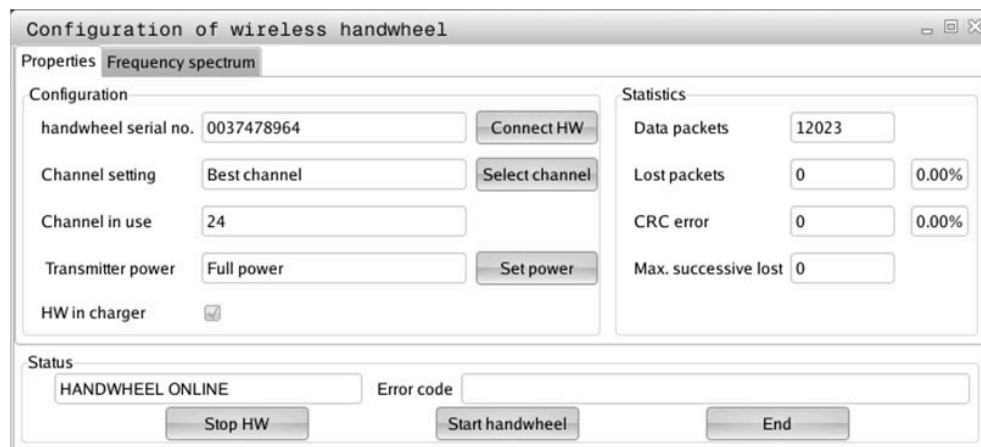
En la ventana **Configuración volante radio**, se pueden ver los datos de conexión del volante inalámbrico HR 550FS y utilizar diversas funciones para optimizar la conexión inalámbrica, p. ej. configurar el canal de radio.

Temas utilizados

- Volante electrónico
Información adicional: "Volante electrónico", Página 2183
- Volante inalámbrico HR 550FS
Información adicional: "Volante inalámbrico HR 550FS", Página 2192

Descripción de la función

La ventana **Configuración volante radio** se abre con la opción de menú **Instalar volante inalámbrico**. La opción del menú se encuentra en el grupo **Ajustes de máquina** de la aplicación **Configuraciones**.



Apartados de la ventana Configuración volante radio

Apartado Configuración

En el apartado **Configuración**, el control numérico muestra información diversa sobre el volante electrónico conectado, p. ej. el número de serie.

Apartado Estadística

En el apartado **Estadística**, el control numérico muestra información sobre la calidad de la transmisión.

Con una calidad de recepción reducida que no puede garantizar una sujeción segura de los ejes, el volante portátil por radio reacciona con una parada de emergencia.

El valor **Máx. perd. en serie** indica una calidad de recepción limitada. Si durante el funcionamiento normal del volante inalámbrico el control numérico muestra aquí repetidamente valores superiores a 2 dentro de un radio de utilización, existe el peligro de una interrupción no deseada de la conexión.

En estos casos puede intentarse aumentar la calidad de la transferencia seleccionando otro canal o incrementando la potencia emisora.

Información adicional: "Ajustar canal de radio", Página 2196

Información adicional: "Ajustar potencia de emisión", Página 2195

Apartado Estado

En el apartado **Estado**, el control numérico muestra el estado actual del volante, p. ej. **HANDWHEEL ONLINE**, y los mensajes de error existentes que se refieren al volante conectado.

36.3.1 Asignar el volante a un soporte de volante

Para asignar un volante a un soporte de volante, el soporte debe estar conectado al hardware del control numérico.

Para asignar un volante a un soporte del volante, hacer lo siguiente:

- ▶ Colocar el volante inalámbrico en el soporte del volante



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



- ▶ Seleccionar la aplicación **Configuraciones**



- ▶ Seleccionar el grupo **Ajustes de máquina**



- ▶ Pulsar dos veces la opción de menú **Instalar volante inalámbrico**
 - > El control numérico abre la ventana **Configuración volante radio**.
 - ▶ Seleccionar el botón **Asignar volante**
 - > El control numérico guarda el número de serie del volante inalámbrico insertado y lo muestra en la ventana de configuración a la izquierda, junto al botón **Asignar volante**.
 - ▶ Seleccionar el botón **FIN**
 - > El control numérico guarda la configuración.

36.3.2 Ajustar potencia de emisión

Si se reduce la potencia de emisión, el alcance del volante inalámbrico disminuye.

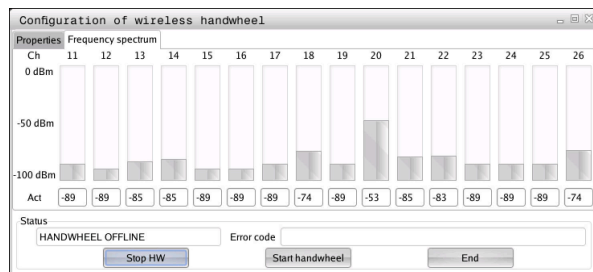
Para ajustar la potencia de emisión del volante, hacer lo siguiente:



- ▶ Abrir la ventana **Configuración volante radio**
 - ▶ Seleccionar el botón **Fijar potencia**
 - > El control numérico muestra los tres ajustes de potencia disponibles.
 - ▶ Seleccionar el ajuste de potencia deseado
 - ▶ Seleccionar el botón **FIN**
 - > El control numérico guarda la configuración.

36.3.3 Ajustar canal de radio

Durante un inicio automático del volante inalámbrico, el control numérico intentará seleccionar el canal de radio que proporcione la mejor señal de radio.



Para configurar el canal de radio manualmente, hacer lo siguiente:



- ▶ Abrir la ventana **Configuración volante radio**
- ▶ Seleccionar la pestaña **Espectro de frecuencia**
- ▶ Seleccionar el botón **Parar volante**
- ▶ El control numérico detiene la conexión con el volante inalámbrico y determina el espectro de frecuencias actual para los 16 canales disponibles.
- ▶ Anotar el número de canal del canal con la menor cantidad de tráfico



La barra más pequeña indica el canal con menos tráfico.

- ▶ Seleccionar el botón **Iniciar volante**
- ▶ El control numérico establece la conexión con el volante inalámbrico.
- ▶ Seleccionar la pestaña **Propiedades**
- ▶ Seleccionar el botón **Seleccionar canal**
- ▶ El control numérico muestra todos los números de canal disponibles.
- ▶ Seleccionar el número de canal con la menor cantidad de tráfico
- ▶ Seleccionar el botón **FIN**
- ▶ El control numérico guarda la configuración.

36.3.4 Volver a activar el volante

Para volver a activar el volante, hacer lo siguiente:



- ▶ Abrir la ventana **Configuración volante radio**
- ▶ Volver a activar el volante inalámbrico con el botón **Iniciar volante**
- ▶ Seleccionar el botón **FIN**

37

**Sondas de
palpación**

37.1 Configurar palpadores digitales

Aplicación

En la ventana **Configuración del aparato** se pueden guardar y gestionar todos los palpadores digitales de piezas y herramientas.

Los palpadores digitales con transmisión inalámbrica solo se pueden guardar y gestionar en la ventana **Configuración del aparato**.

Temas utilizados

- Guardar palpador digital con transmisión por cable o infrarrojos mediante la tabla de palpación
Información adicional: "Tabla de palpación tchprobe.tp", Página 2129
- Guardar palpador digital con transmisión por cable o infrarrojos en el parámetro de máquina **CfgTT** (n.º 122700)
Información adicional: "Parámetros de máquina", Página 2269

Descripción de la función

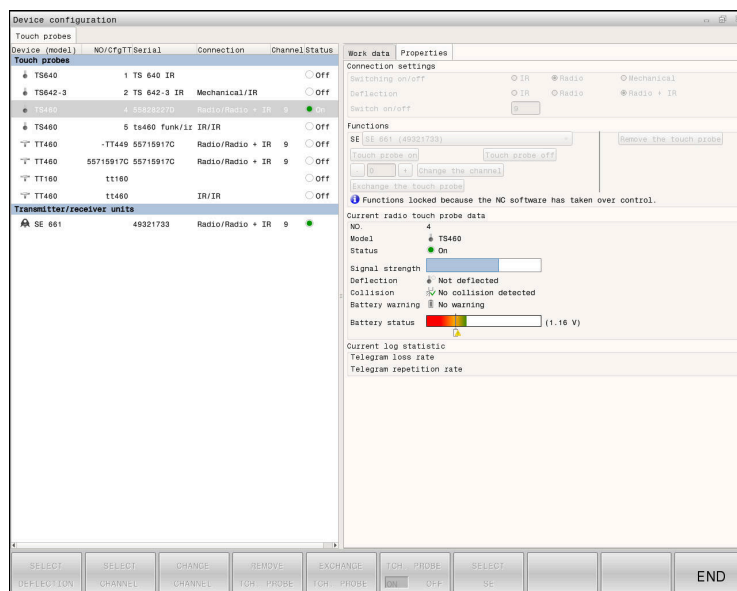
Abrir la ventana **Configuración del aparato** en el grupo **Ajustes de máquina** de la aplicación **Configuraciones**. Pulsar dos veces la opción de menú **Alinear sistemas de palpación**.

Información adicional: "Aplicación Configuraciones", Página 2213

Los palpadores digitales con transmisión inalámbrica solo se pueden guardar y gestionar en la ventana **Configuración del aparato**.

Para que el control numérico reconozca teclados inalámbricos, necesita una unidad emisora y receptora **SE 661** con interfaz EnDat.

Los nuevos valores se definen en el apartado **Datos de trabajo**.



Apartado de la ventana Configuración del aparato

Apartado Sondas de palpación

En el apartado **Sondas de palpación**, el control numérico muestra todos los palpadores digitales de piezas y herramientas, así como las unidades emisoras y receptoras. El resto de campos contienen información detallada sobre la entrada seleccionada.

Apartado Datos de trabajo

En el apartado **Datos de trabajo**, el control numérico muestra los valores de la tabla de palpación para un palpador digital de piezas.

Para un palpador digital de herramientas, el control numérico muestra los valores del parámetro de máquina **CfgTT** (n.º 122700).

Los valores mostrados se pueden seleccionar y modificar. En el apartado **Sondas de palpación**, el control numérico muestra información sobre el valor activo, p. ej. posibilidades de selección. Los valores de los palpadores digitales de herramientas solo se pueden modificar tras introducir el la clave numérica 123.

Campo Propiedades

En el apartado **Propiedades**, el control numérico muestra los datos de conexión y las funciones de diagnóstico.

En un palpador digital con conexión inalámbrica, en **Datos actuales de la sonda de palpación por radio**, el control numérico muestra la siguiente información:

Visualización	Significado
NO.	Número en la tabla del palpador digital
Tipo	Tipo de palpador
Estado	Palpador digital activo o inactivo
Potencia de señal	Indicación de la intensidad de la señal en el diagrama de barras El control numérico muestra la mejor conexión hasta ese momento en forma de barras completas.
Deflexión	Vástago desviado o no desviado
Colisión	Colisión reconocida o no reconocida
Estado de batería	Indicación de la calidad de la batería En caso de carga por debajo de la barra marcada, el control numérico emite un aviso.

El ajuste de conexión **Encender/apagar** viene fijado por el palpador digital. Puede seleccionar en **Deflexión** cómo el palpador digital deberá transmitir la señal al palpar.

Deflexión	Significado
IR	Señal de palpación por infrarrojos
Radio	Señal de palpación por radio
Radio + IR	El control numérico seleccionará la señal de palpación



Si se activa la conexión inalámbrica del palpador digital con el ajuste de conexión **Activar/desactivar**, la señal se mantiene incluso después de un cambio de herramienta. La conexión inalámbrica debe desactivarse mediante este ajuste de conexión.

Botones

El control numérico proporciona los siguientes botones:

Icono	Función
GENERAR TS	Instalar nuevo palpador digital de piezas Los nuevos valores se definen en el apartado Datos de trabajo .
GENERAR TT	Instalar nuevo palpador digital de herramientas Los nuevos valores se definen en el apartado Datos de trabajo .
SELECC. DESVIAC.	Seleccionar señal de palpación
SELECC. CANAL	Seleccionar canal de radio Seleccione el canal con la mejor transferencia por radio y fíjese en las interferencias con otras máquinas u volantes por radio.
CAMBIAR CANAL	Cambiar el canal de radio
ELIMINAR SONDA	Limpiar datos del palpador digital El control numérico borra la entrada de la ventana Configuración del aparato y de la tabla de palpación o de los parámetros de máquina.
CAMBIAR SONDA	Guardar nuevo palpador digital en la fila activa El control numérico sobrescribe automáticamente por el nuevo número el número de serie del palpador digital cambiado.
SELECC. SE	Seleccionar unidad emisora y receptora
SELECC. POTENCIA INFRARR.	Seleccionar la intensidad de la señal de infrarrojos Solo debe modificar esta intensidad si se producen interferencias.
SELECC. POTENCIA RADIO	Seleccionar la intensidad de la señal de radio Solo debe modificar esta intensidad si se producen interferencias.

Nota

Con el parámetro de máquina **CfgHardware** (n.º 100102), el fabricante define si el control numérico muestra u oculta el palpador digital en la ventana **Configuración del aparato**. Rogamos consulte el manual de la máquina.

38

**Embedded
Workspace
y Extended
Workspace**

38.1 Embedded Workspace (opción #133)

Aplicación

Con Embedded Workspace se puede visualizar y manejar un ordenador Windows desde la interfaz del control numérico. El ordenador Windows se conecta mediante Remote Desktop Manager (opción #133).

Temas utilizados

- Remote Desktop Manager (opción #133)
Información adicional: "Ventana Remote Desktop Manager (opción #133)", Página 2252
- Manejar ordenador Windows desde una pantalla conectada adicional con Extended Workspace
Información adicional: "Extended Workspace", Página 2204

Condiciones

- Conexión RemoteFX existente con el ordenador Windows desde Remote Desktop Manager (opción #133)
- Conexión definida en el parámetro **CfgRemoteDesktop** (n.º 133500)
En el parámetro de máquina opcional **connections** (n.º 133501), el fabricante introduce el nombre de la conexión RemoteFX.
Rogamos consulte el manual de la máquina.

Descripción de la función

Embedded Workspace está disponible en el control numérico como modo de funcionamiento y como zona de trabajo. Si el fabricante no define ningún nombre, el modo de funcionamiento y la zona de trabajo se llaman **RDP**.

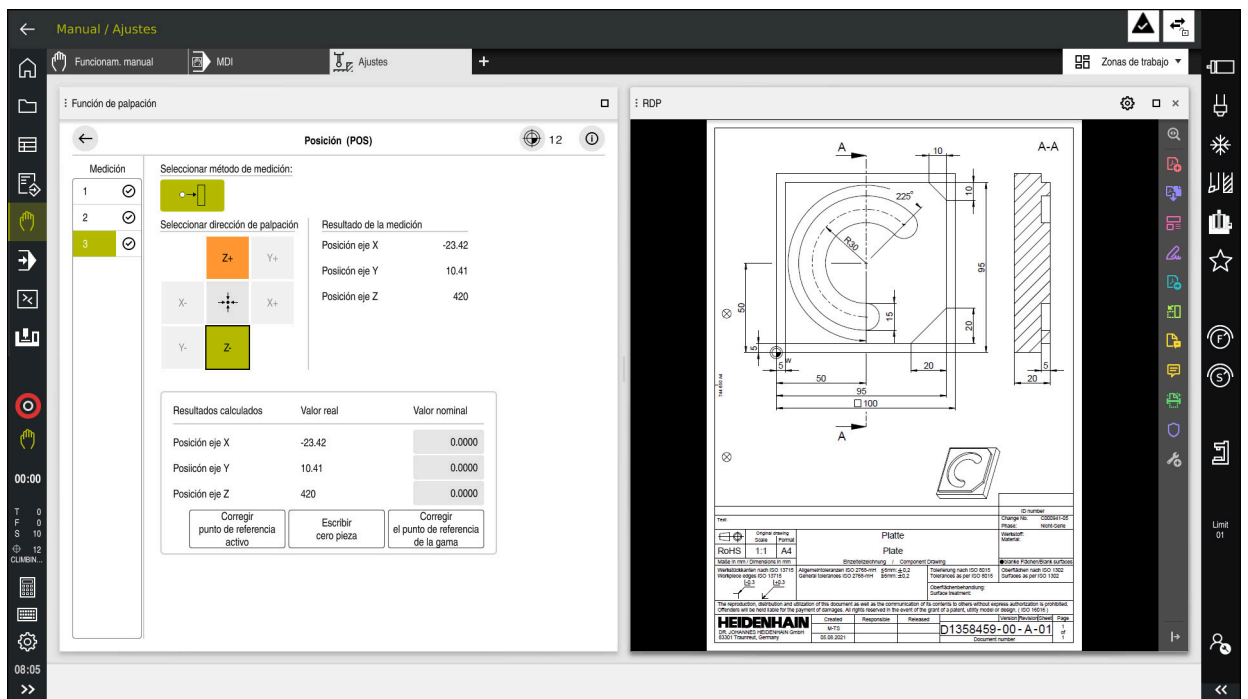
Mientras RemoteFX esté conectado, el ordenador Windows estará bloqueado para introducciones. De este modo, se evita un manejo duplicado.

Información adicional: "Windows Terminal Service (RemoteFX)", Página 2254

Si se abre Embedded Workspace como modo de funcionamiento, el control numérico muestra la interfaz del ordenador Windows en pantalla completa.

Si se abre Embedded Workspace como zona de trabajo, su tamaño y posición se puede modificar a voluntad. El control numérico escala la interfaz del ordenador Windows en después de cada modificación.

Información adicional: "Zonas de trabajo", Página 113



Embedded Workspace como zona de trabajo con un fichero PDF abierto

Ventana Ajustes RDP

Si Embedded Workspace está abierto como zona de trabajo, se puede abrir la ventana **Ajustes RDP**.

La ventana **Ajustes RDP** contiene los siguientes botones:

Icono	Significado
	Si el control numérico no ha podido establecer la conexión con el ordenador Windows, intentarlo de nuevo mediante este botón, p. ej. en caso de fuera de tiempo En caso necesario, el control numérico también muestra este botón en el modo de funcionamiento y en la zona de trabajo.
	Con este botón, el control numérico escala la interfaz del ordenador Windows para adaptarla al tamaño de la zona de trabajo.

38.2 Extended Workspace

Aplicación

Con Extended Workspace se puede utilizar una pantalla adicional conectada como segunda pantalla del control numérico. Esto permite utilizar la segunda pantalla conectada independientemente de la interfaz del control numérico, así como visualizar aplicaciones del control numérico.

Temas utilizados

- Manejar ordenador Windows dentro de la interfaz del control numérico con Embedded Workspace (opción #133)
Información adicional: "Embedded Workspace (opción #133)", Página 2202
- Ampliación de hardware ITC
Información adicional: "Ampliaciones de hardware", Página 108

Condiciones

- Pantalla adicional conectada configurada con Extended Workspace por el fabricante
Rogamos consulte el manual de la máquina.

Descripción de la función

Con Extended Workspace se pueden ejecutar las siguientes funciones o aplicaciones, entre otras:

- Abrir ficheros del control numérico, p. ej. dibujos
- Abrir la ventana de las funciones HEROS aparte de la interfaz del control numérico
Información adicional: "Menú HEROS", Página 2304
- Visualizar y manejar ordenador conectado mediante Remote Desktop Manager (opción #133)
Información adicional: "Ventana Remote Desktop Manager (opción #133)", Página 2252

39

Seguridad Funcional
FS integrada

Aplicación

El concepto de seguridad de la Seguridad Funcional FS integrada para máquinas con control numérico HEIDENHAIN ofrece funciones de seguridad de software complementarias, además de los dispositivos de seguridad mecánicos de los que dispone la máquina. El concepto de seguridad integrado reduce automáticamente el avance al ejecutar mecanizados con la puerta de la máquina abierta. El fabricante puede adaptar o ampliar el concepto de seguridad FS.

Condiciones

- Opción de software #160 Seguridad Funcional integrada FS versión básica u opción de software #161 Seguridad Funcional integrada FS versión completa
- Opciones de software #162 a #166 u opción de software #169 según corresponda
En función del número de servoaccionamientos de la máquina, se necesitarán estas opciones de software.
- El fabricante debe validar el concepto de seguridad FS en la máquina.

Descripción de la función

Todos los usuarios de una máquina herramienta están expuestos a peligros. Es cierto que los dispositivos de protección pueden impedir el acceso a los puntos de riesgo, pero también se debe poder trabajar en la máquina sin dispositivos de protección (p. ej. con puertas de protección abiertas).

Funciones de seguridad

Para garantizar las exigencias de protección personal, la Seguridad Funcional integrada ofrece funciones de seguridad FS normalizadas. El fabricante utiliza las funciones de seguridad normalizadas al transformar la Seguridad Funcional FS para la máquina correspondiente.

Se puede realizar un seguimiento de las funciones de seguridad activas en el estado del eje de la Seguridad Funcional FS.

Información adicional: "Opción de menú Axis status", Página 2210

Denominación	Significado	Breve descripción
SS0, SS1, SS1D, SS1F, SS2	Safe Stop	Parada segura de los accionamientos de diferentes tipos
STO	Safe Torque Off	Alimentación al motor interrumpida. Ofrece protección contra el re arranque inesperado de los accionamientos.
SOS	Safe Operating Stop	Parada operativa segura. Ofrece protección contra el re arranque inesperado de los accionamientos.
SLS	Safely Limited Speed	Velocidad limitada de forma segura. Evita que con la puerta de protección abierta se puedan sobrepasar limitaciones de velocidad definidas.
SLP	Safely Limited Position	Posición limitada de forma segura. Controla que un eje seguro no abandone una zona predefinida
SBC	Safe Brake Control	Control en dos canales de los frenos de parada del motor

Modos de funcionamiento función relacionados con la seguridad de Seguridad Funcional FS

Con la Seguridad Funcional FS, el control numérico ofrece diferentes modos de funcionamiento relacionados con la seguridad. El modo de funcionamiento de seguridad con el número más bajo representa el nivel de seguridad más alto.

En función de la implementación del fabricante, se dispone de los siguientes modo de funcionamiento relacionados con la seguridad:



Rogamos consulte el manual de la máquina.

El fabricante debe adaptar los modos de funcionamiento de seguridad a cada máquina.

Icono	Modo de funcionamiento referido a la seguridad	Breve descripción
SOM ₁	Modo de funcionamiento SOM_1	Safe operating mode 1: Funcionamiento automático, funcionamiento de producción
SOM ₂	Modo de funcionamiento SOM_2	Safe operating mode 2: Modo de ajuste
SOM ₃	Modo de funcionamiento SOM_3	Safe operating mode 3: Intervención manual, solo para usuarios cualificados
SOM ₄	Modo de funcionamiento SOM_4 El constructor de la máquina debe habilitar y adaptar esta función.	Safe operating mode 4: Intervención manual ampliada, supervisión del proceso, solo para usuarios cualificados

Seguridad Funcional FS en la zona de trabajo Posiciones

Un control numérico con Seguridad Funcional FS muestra los estados operativos supervisados de los elementos velocidad **S** y avance **F** en la zona de trabajo **Posiciones**. Si en el estado supervisado se activa una función de seguridad, el control numérico detiene el movimiento de avance y el cabezal, o reduce la velocidad, p. ej. al abrir la puerta de la máquina.

Información adicional: "Visualización del eje y de la posición", Página 168

Aplicación Seguridad funcional



Rogamos consulte el manual de la máquina.
El fabricante configura las funciones de seguridad en esta aplicación.

En la aplicación **Seguridad funcional** en el modo de funcionamiento **Iniciar**, el control numérico muestra información sobre el estado de cada función de seguridad. En esta aplicación se puede ver si hay funciones de seguridad activas y si el control numérico las acepta.

The screenshot shows a software interface with a menu bar at the top containing 'Menú de inicio', 'Configuraciones', 'Ayuda', and 'FS Seguridad funcional'. Below the menu is a 'Resumen' (Summary) section with a table of safety functions. The table has five columns: 'DS-ID', 'Numero', 'Desactivado', 'CRC', and 'Activa'. The 'Desactivado' column uses red 'X' marks for deactivated functions and green checkmarks for active ones. The 'Activa' column uses green checkmarks for all listed functions.

DS-ID	Numero	Desactivado	CRC	Activa
58	CtgSafety	X	0xd4ad4ea	✓
60	CtgPicSafety	X	0x5a2b11e	✓
58	CtgMParSafety HSE-V9_X_K00_E00	X	0x3d5f4a8a	✓
62	CtgMParSafety HSE-V9_X_K00_E00	X	0x18120c6	✓
85	CtgMParSafety HSE-V9_Y_K00_E00	✓	0x711ce97d	✓
64	CtgMParSafety HSE-V9_Y_K00_E00	✓	0x023384d	✓
65	CtgMParSafety HSE-V9_Z_K00_E00	✓	0x730b6a64	✓
66	CtgMParSafety HSE-V9_Z_K00_E00	✓	0xd4a91c35	✓
67	CtgMParSafety HSE-V9_B_K00_E00	✓	0x0b9657c	✓
68	CtgMParSafety HSE-V9_B_K00_E00	✓	0x611063e	✓
69	CtgMParSafety HSE-V9_C_K00_E00	✓	0xc127734b	✓
70	CtgMParSafety HSE-V9_C_K00_E00	✓	0x72367570	✓
71	CtgMParSafety HSE-V9_U_K00_E00	✓	0xe7669c7	✓
72	CtgMParSafety HSE-V9_U_K00_E00	✓	0x05d45ec	✓

Aplicación **Seguridad funcional**

Opción de menú Axis status

En la opción de menú **Axis status** de la aplicación **Configuraciones**, el control numérico muestra la siguiente información sobre los estados de los ejes individuales:

Campo	Significado
IV	Ejes configurados de la máquina
Estado	Función de seguridad activa
Parar	Reacción de parada Información adicional: "Seguridad Funcional FS en la zona de trabajo Posiciones", Página 2208
SLS2	Valores máximos de velocidad o avance para SLS en el modo de funcionamiento SOM_2
SLS3	Valores máximos de velocidad o avance para SLS en el modo de funcionamiento SOM_3
SLS4	Valores máximos de velocidad o avance para SLS en el modo de funcionamiento SOM_4 El constructor de la máquina debe habilitar y adaptar esta función.
Vmax_act	Limitación válida actual para la velocidad o el avance, valores procedentes de los ajustes SLS o del SPLC Con valores mayores que 999.999, el control numérico muestra MAX .

IV	Estado	Parar	SLS2	SLS3	SLS4	Vmax_act
X	✓ SOS	NONE	1999.0	5000.0	0.0	0.0 mm/min
Y	✓ SOS	NONE	2000.0	5000.0	0.0	0.0 mm/min
Z	✓ SOS	NONE	2000.0	5000.0	0.0	0.0 mm/min
B	✓ SOS	NONE	0.5	1.3	0.0	0.0 rev/min
C	✓ SOS	NONE	1.0	2.5	0.0	0.0 rev/min
U	▲ SOS	NONE				0.0 mm/min
V	▲ SOS	NONE				0.0 mm/min
S1	▲ STO	SS1	700.0	1500.0	400.0	0.0 rev/min

Opción de menú **Axis status** de la aplicación **Configuraciones**

Banco de pruebas de los ejes




Para garantizar el uso de los ejes en funcionamiento seguro, el control numérico comprueba todos los ejes supervisados al encender la máquina.

De este modo, el control numérico comprueba si la posición de un eje coincide con la posición directamente después de la desconexión. Si se da alguna desviación, el control numérico identifica el eje afectado en el contador con un triángulo rojo de advertencia.


Si la comprobación de los ejes individuales falla durante el inicio de la máquina, se podrán comprobar manualmente.

Información adicional: "Comprobar manualmente las posiciones del eje", Página 2212

El control numérico muestra el estado de comprobación de cada eje con los siguientes iconos:

Icono	Significado
	El eje se ha comprobado o no necesita comprobarse.
	El eje no se ha comprobado, pero debe comprobarse para garantizar el funcionamiento seguro. Información adicional: "Comprobar manualmente las posiciones del eje", Página 2212
	FS no supervisa el eje o el eje no está configurado como seguro.


Limitación del avance con Seguridad Funcional FS



Rogamos consulte el manual de la máquina.
El fabricante de la máquina debe habilitar esta función.

Con el conmutador **F limitado** se puede evitar que la reacción SS1 detenga con seguridad los servoaccionamientos cuando se abra la puerta de seguridad.

Con el conmutador **F limitado**, el control numérico limita la velocidad de los ejes y la del cabezal a los valores determinados por el fabricante. El modo de funcionamiento de seguridad SOM_x es decisivo para la limitación. El modo de funcionamiento e seguridad se puede seleccionar mediante el conmutador con llave.



En el modo de funcionamiento de seguridad SOM_1, el control numérico pone en reposo los ejes y el cabezal al abrir la puerta de protección.

En las zonas de trabajo **Posiciones y Estado**, el control numérico muestra en avance en color naranja.

Información adicional: "Pestaña POS", Página 184

39.1 Comprobar manualmente las posiciones del eje



Rogamos consulte el manual de la máquina.
El fabricante de la máquina debe habilitar esta función.
El fabricante define la posición de comprobación.

Para comprobar la posición de un eje, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Manual**
- ▶ Seleccionar **Aproximar posición de comprobación**
- ▶ El control numérico muestra los ejes no comprobados en la zona de trabajo **Posiciones**.
- ▶ Seleccionar el eje deseado en la zona de trabajo **Posiciones**



- ▶ Pulsar la tecla **NC Start**
- ▶ El eje se desplaza a la posición de comprobación.
- ▶ Cuando se alcanza la posición de comprobación, el control numérico muestra un mensaje.
- ▶ Pulsar la **tecla de confirmación** en el panel de control de la máquina
- ▶ El control numérico representa el eje como comprobado

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

El control numérico no lleva a cabo ninguna comprobación automática de colisiones entre la herramienta y la pieza de trabajo. En caso de un posicionamiento previo erróneo o una distancia insuficiente entre los componentes, durante la aproximación de las posiciones de comprobación existe riesgo de colisiones.

- ▶ En caso necesario, aproximar a una posición segura antes de la aproximación de las posiciones de comprobación
- ▶ Tener en cuenta las posibles colisiones

Notas



- Las máquinas herramienta con controles numéricos HEIDENHAIN pueden estar equipadas con Seguridad Funcional FS o con un sistema de seguridad externo. Este capítulo se dirige exclusivamente a las máquinas con Seguridad Funcional FS integrada.
- El fabricante define en el parámetro de máquina **speedPosCompType** (n.º 403129) cómo se comportan los ejes FS-NC regulados por velocidad con la puerta de protección abierta. P. ej., el fabricante puede permitir la conexión del cabezal de la pieza y, con ello, que se toque la pieza con la puerta de protección abierta. Rogamos consulte el manual de la máquina.


40







**Aplicación
Configuraciones**

40.1 Resumen

La aplicación **Configuraciones** contiene los siguientes grupos con opciones de menú:

Icono	Grupo	Punto del menú
	Ajustes de máquina	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ajustes de máquina Información adicional: "Opción de menú Ajustes de máquina", Página 2217 ■ Información general Información adicional: "Opción de menú Información general", Página 2221 ■ SIK Información adicional: "Opción de menú SIK", Página 2222 ■ Tiempos de máquina Información adicional: "Opción de menú Tiempos de máquina", Página 2224 ■ Alinear sistemas de palpación Información adicional: "Configurar palpadores digitales", Página 2198 ■ Instalar volante inalámbrico Información adicional: "Volante inalámbrico HR 550FS", Página 2192
	Sistema operativo	<ul style="list-style-type: none"> ■ Date/Time Información adicional: "Ventana Ajustar tiempo del sistema", Página 2225 ■ Language/Keyboards Información adicional: "Idioma de los diálogos del control numérico", Página 2226 ■ Acerca de HeROS Información adicional: "Términos de la licencia e instrucciones de uso", Página 102 ■ SELinux Información adicional: "Software de seguridad SELinux", Página 2227 ■ UserAdmin Información adicional: "Ventana Gestión de usuarios", Página 2287 ■ Current User Información adicional: "Ventana Usuario actual", Página 2287 ■ Configuración pantalla táctil Se puede seleccionar la sensibilidad de la pantalla táctil y mostrar u ocultar los puntos de contacto.

Icono	Grupo	Punto del menú
	Red / acceso remoto	<ul style="list-style-type: none"> ■ Shares Información adicional: "Conexión:Unidad de red", Página 2228 ■ Network Información adicional: "Puerto Ethernet", Página 2231 ■ PKI Admin Gestionar los certificados del control numérico, p. ej. para el OPC UA NC Server Información adicional: "OPC UA NC Server (opciones #56 - #61)", Página 2238 ■ OPC UA Información adicional: "OPC UA NC Server (opciones #56 - #61)", Página 2238 ■ DNC Información adicional: "Opción de menú DNC", Página 2243 ■ Embedded Workspace Mostrar estado de la conexión Información adicional: "Embedded Workspace (opción #133)", Página 2202 ■ Printer Información adicional: "Impresora", Página 2245 ■ VNC Información adicional: "Opción de menú VNC", Página 2248 ■ Remote Desktop Manager Información adicional: "Ventana Remote Desktop Manager (opción #133)", Página 2252 ■ Real VNC Viewer Realizar ajustes para software externo que, p. ej., interviene en trabajos de mantenimiento del control numérico, para expertos en redes ■ Firewall Información adicional: "Firewall", Página 2260

Icono	Grupo	Punto del menú
	Diagnóstico/mantenimiento	<ul style="list-style-type: none"> ■ Programa terminal Introducir y ejecutar las órdenes de la consola ■ HeLogging Realizar ajustes para ficheros de diagnóstico internos ■ Portscan Información adicional: "Portscan", Página 2263 ■ perf2 Grado de uso del procesador y del proceso ■ RemoteService Información adicional: "Mantenimiento remoto", Página 2264 ■ NC/PLC Restore Información adicional: "Backup y Restore", Página 2265 ■ TNCdiag Información adicional: "TNCdiag", Página 2269 ■ TNCscope Software de registro de datos ■ NC/PLC Backup Información adicional: "Backup y Restore", Página 2265 ■ Limpiar la pantalla táctil El control numérico bloquea la pantalla táctil ante introducciones durante 90 segundos. ■ Update the documentation Información adicional: "Update the documentation", Página 2267
	Ajustes del fabricante	Ajustes para el fabricante
	Parámetros de máquina	Este grupo contiene los parámetros de máquina editables según los permisos, p. ej. Instalador MP . Información adicional: "Parámetros de máquina", Página 2269
	Ficheros de parámetro	Ajustes para el fabricante
	Configuraciones	Configuraciones Información adicional: "Configuraciones de la interfaz del control numérico", Página 2274
	Seguridad funcional	<ul style="list-style-type: none"> ■ Axis status Información adicional: "Opción de menú Axis status", Página 2210 ■ Safety parameters Información adicional: "Aplicación Seguridad funcional", Página 2209

40.2 Códigos

Aplicación

La parte de arriba de la aplicación **Configuraciones** contiene el campo de introducción **Número de código**. Se puede acceder al campo de introducción desde cada grupo.

Descripción de la función

Con la clave se pueden desbloquear las siguientes funciones o apartados:

Clave	Función
123	Editar los parámetros de aplicación específicos de la máquina Información adicional: "Parámetros de máquina", Página 2269
555343	Funciones especiales para la programación de variables Información adicional: "Programación de variables", Página 1433
0	Restablecer los códigos activos



Si la tecla de bloqueo está activa durante la introducción, el control numérico muestra un mensaje: De este modo, se pueden evitar las introducciones erróneas.

40.3 Opción de menú Ajustes de máquina

Aplicación

En la opción de menú **Ajustes de máquina** de la aplicación **Configuraciones**, se pueden definir los ajustes para la simulación y la ejecución del programa.

Temas utilizados

- Ajustes gráficos para la simulación
Información adicional: "Ventana Ajustes de la simulación", Página 1626

Descripción de la función

Campo Unidad dimensional

En el apartado **Unidad dimensional** se puede seleccionar la unidad de medida mm o in.

- Sistema métrico: p. ej., X = 15,789 (mm) Visualización con 3 posiciones detrás de la coma
- Sistema de pulgadas: p. ej., X = 0,6216 (pulgadas) Visualización con 4 posiciones detrás de la coma

Si la visualización se activa en pulgadas, el control numérico también mostrará el avance en pulgadas/min. En un programa en pulgadas el avance se introduce con un factor 10 veces mayor.

Ajustes del canal

El control numérico muestra por separado los ajustes del canal para el modo de funcionamiento **Programación** y los modos de funcionamiento **Manual** y **Ejecución** **pgm.**.

Se pueden definir los siguientes ajustes:

Ajuste	Significado
Cinemática activa	<p>Con la función Cinemática activa se puede modificar la cinemática de la máquina y la simulación. De este modo, se pueden probar programas NC que, por ejemplo, se hayan programado para otras máquinas.</p> <p>El control numérico ofrece un menú de selección con todas las cinemáticas disponibles. El fabricante define qué cinemáticas se pueden seleccionar.</p> <p>El control numérico muestra la cinemática activa en el modo Máquina de la zona de trabajo Simulación.</p>
Crear fichero de aplicación herramienta	<p>Con el fichero de uso de herramienta, el control numérico puede ejecutar una comprobación de uso de la herramienta.</p> <p>Información adicional: "Prueba operativa de la herramienta", Página 325</p> <p>El usuario selecciona cuándo genera el control numérico un fichero de uso de herramienta:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ nunca El control numérico no genera ningún fichero de uso de herramienta. ■ único La próxima vez que se simule o ejecute un programa NC, el control numérico crea un fichero de uso de herramienta una vez. ■ siempre Si se simula un programa NC, el control numérico genera cada vez un fichero de uso de herramienta.

Límites de desplazamiento

Con la función **Límites de desplazamiento** se reduce el recorrido posible de un eje. Pueden definirse límites de desplazamiento para cada eje y así proteger un divisor óptico contra colisiones, por ejemplo.

La función **Límites de desplazamiento** consiste en una tabla con los siguientes elementos:

Columna	Significado
Eje	El control numérico muestra cada eje de la cinemática activa en una fila.
Estado	Si se ha definido uno o los dos límites, el control numérico muestra el contenido Válido o Incorrecto .
Límite inferior	En esta columna se define el límite inferior de desplazamiento del eje. Se pueden introducir hasta cinco decimales.
Límite superior	En esta columna se define el límite superior de desplazamiento del eje. Se pueden introducir hasta cinco decimales.

Los límites de desplazamiento definidos siguen activos después de reiniciar el control numérico y hasta que se borren todos los valores de la tabla.

Los valores de los límites de desplazamiento deben cumplir las siguientes condiciones generales:

- El límite inferior debe ser menor que el límite superior.
- Los límites inferior y superior no pueden ser ambos 0.

Los límites de desplazamiento de los ejes de módulo deben cumplir condiciones adicionales.

Información adicional: "Indicaciones sobre los contactos de final de carrera de software en los ejes de módulo", Página 1384

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de colisión!

Todas las cinemáticas guardadas se pueden seleccionar como cinemática activa de la máquina. Tras ello, el control numérico ejecutará todos los movimientos manuales y mecanizados con la cinemática seleccionada. En todos los movimientos del eje siguientes existe riesgo de colisión.

- ▶ Utilizar la función **Cinemática activa** exclusivamente para la simulación
 - ▶ Utilizar la función **Cinemática activa** solo si se necesita seleccionar la cinemática de máquina activa
-
- Con el parámetro de máquina opcional **enableSelection** (n.º 205601), el fabricante define para cada cinemática, si esta se puede seleccionar dentro de la función **Cinemática activa**.
 - El fichero de uso de herramienta se puede abrir en el modo de funcionamiento **Tablas**.
Información adicional: "Fichero de uso de herramienta", Página 2136
 - Si el control numérico ha creado un fichero de uso de herramienta para un programa NC, las tablas **Consecuencia de aplicación T** y **Lista disposic.** contienen información (opción #93).
Información adicional: "Consecuencia de aplicación T (opción #93)", Página 2139
Información adicional: "Lista disposic. (Opción #93)", Página 2141

40.4 Opción de menú Información general

Aplicación

En la opción de menú **Información general** de la aplicación **Configuraciones**, el control numérico muestra información sobre el control numérico y la máquina.

Descripción de la función

Campo Información de la versión

El control numérico muestra la siguiente información:

Subzona	Significado
HEIDENHAIN	<ul style="list-style-type: none"> ■ Modelo de control Designación del control numérico (gestionada por HEIDENHAIN) ■ NC-SW número de software NC (gestionado por HEIDENHAIN) ■ NCK número de software NC (gestionado por HEIDENHAIN)
PLC	<p>PLC-SW Número o nombre del software PLC (gestionado por el fabricante)</p>

El fabricante de la máquina puede añadir otros números de software, p. ej. de una cámara conectada.

Campo Información del fabricante

El control numérico muestra los contenidos del parámetro de máquina opcional **CfgOemInfo** (n.º 131700). El control numérico solo muestra este apartado si el fabricante ha definido el parámetro de máquina.

Información adicional: "Parámetros de máquina relacionados con OPC UA",
Página 2239

Apartado Información de la máquina

El control numérico muestra los contenidos del parámetro de máquina opcional **CfgMachineInfo** (n.º 131600). El control numérico solo muestra este apartado si el operador de la máquina ha definido el parámetro.

Información adicional: "Parámetros de máquina relacionados con OPC UA",
Página 2239

40.5 Opción de menú SIK

Aplicación

Con la opción de menú **SIK** de la aplicación **Configuraciones** se puede ver información específica del control numérico, p. ej. número de serie y las opciones de software disponibles.

Temas utilizados

- Opciones de software del control numérico
Información adicional: "Opciones de software", Página 95

Descripción de la función

Campo Información del SIK

El control numérico muestra la siguiente información:

- **Número de serie**
- **Modelo de control**
- **Clase de potencia**
- **Características**
- **Estado**

Campo Clave OEM

En el apartado **Clave OEM**, el fabricante puede definir una contraseña propia para el control numérico.

Campo General Key

En el apartado **General Key**, el fabricante puede desbloquear todas las opciones de software una vez durante 90 días, p. ej. para pruebas.

El control numérico muestra el estado de General Key:

Estado	Significado
NONE	General Key no se utiliza en esta versión de software.
dd.mm.aaaa	Fecha hasta la que estarán disponibles todas las opciones de software. Después del vencimiento, General Key no podrá volver a utilizarse.
EXPIRED	General Key ha vencido para esta versión de software.

Si la versión de software del control numérico aumenta, p. ej. mediante una actualización, **General Key** se podrá volver a utilizar.

Apartado Opciones de software

En el apartado **Opciones de software**, el control numérico muestra todas las opciones de software disponibles en una tabla.

Columna	Significado
#	Número de la opción de software
Opción	Nombre de la opción de software
Fecha de caducidad	El fabricante también puede desbloquear las opciones de software temporalmente. En este caso, en esta columna el control numérico muestra hasta qué fecha estará disponible la opción de software.
	El fabricante puede desbloquear una opción de software con el botón Set . En las opciones de software desbloqueadas, el control numérico muestra el texto Activado .

40.5.1 Ver opciones de software

Para ver las opciones de software desbloqueadas en el control numérico, hacer lo siguiente:



- ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Iniciar**
- ▶ Seleccionar la aplicación **Configuraciones**
- ▶ Seleccionar **Ajustes de máquina**
- ▶ Seleccionar **SIK**
- ▶ Navegar al apartado **Opciones de software**
- En las opciones de software desbloqueadas, el control numérico muestra el texto **Activado** al final de la fila.

Definición

Abreviatura	Definición
SIK (System Identification Key)	SIK es la denominación de la placa insertable para el hardware del control numérico. Cada control numérico se puede identificar inequívocamente con el número de serie de SIK .

40.6 Opción de menú Tiempos de máquina

Aplicación

En el apartado **Tiempos de máquina** de la aplicación **Configuraciones**, el control numérico muestra los tiempos de ejecución desde la puesta en marcha.

Temas utilizados

- Fecha y hora del control numérico

Información adicional: "Ventana Ajustar tiempo del sistema", Página 2225

Descripción de la función

El control numérico muestra los siguientes tiempos de máquina:

Tiempo de máquina	Significado
Control on	Tiempo de ejecución del control numérico desde la puesta en marcha
Máquina on	Tiempo de ejecución de la máquina desde la puesta en marcha
Ejecución pgm.	Tiempo de ejecución del programa desde la puesta en marcha



Rogamos consulte el manual de la máquina.

El fabricante puede definir hasta 20 tiempos de ejecución adicionales.

40.7 Ventana Ajustar tiempo del sistema

Aplicación

En la ventana **Ajustar tiempo del sistema**, se puede ajustar la zona horaria, la fecha y la hora manualmente o con ayuda de un servidor de sincronización NTP.

Temas utilizados

- Tiempos de funcionamiento de la máquina

Información adicional: "Opción de menú Tiempos de máquina", Página 2224

Descripción de la función

Abrir la ventana **Ajustar tiempo del sistema** con la opción de menú **Date/Time**. La opción del menú se encuentra en el grupo **Sistema operativo** de la aplicación **Configuraciones**.

La ventana **Ajustar tiempo del sistema** contiene los siguientes apartados:

Campo	Función
Ajustar tiempo manualmente	Si se activa esta casilla de verificación, se pueden definir estos datos: <ul style="list-style-type: none"> ■ Año ■ Mes ■ Día ■ Hora
Sincronizar tiempo mediante servidor NTP	Si se activa esta casilla de verificación, el control numérico sincroniza automáticamente la hora del sistema con el servidor NTP definido. Se puede añadir un servidor mediante un nombre de host o una URL.
Zona de tiempo	Seleccionar la zona horaria de una lista.

40.8 Idioma de los diálogos del control numérico

Aplicación

Dentro del control numérico, se puede cambiar tanto el idioma de los diálogos del sistema operativo HEROS, con la ventana **helocale**, como el idioma de los diálogos NC de la interfaz del control numérico en los parámetros de máquina.

El idioma de los diálogos HEROS cambia después de reiniciar el control numérico.

Temas utilizados

- Parámetros de máquina del control numérico

Información adicional: "Parámetros de máquina", Página 2269

Descripción de la función

No se pueden definir idiomas de diálogo diferentes para el control numérico y el sistema operativo.

Abrir la ventana **helocale** con la opción de menú **Language/Keyboards**. La opción del menú se encuentra en el grupo **Sistema operativo** de la aplicación **Configuraciones**.

La ventana **helocale** contiene los siguientes apartados:

Campo	Función
Idioma	Elegir idioma de los diálogos HEROS mediante un menú de selección Solo si el parámetro de máquina applyCfgLanguage (n.º 101305) está definido con FALSE .
Teclados	Seleccionar la distribución de idioma del teclado para las funciones HEROS

40.8.1 Modificar idioma

Por defecto, el control numérico utiliza el idioma de los diálogos NC para el idioma de HEROS.

Para modificar el idioma de los diálogos del control numérico, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar la aplicación **Configuraciones**
- ▶ Introducir la clave 123
- ▶ Seleccionar **OK**
- ▶ Seleccionar **Parámetros de máquina**
- ▶ Pulsar dos veces **Instalador MP**
- > El control numérico abre la aplicación **Instalador MP**.
- ▶ Navegar al parámetro de maquina **ncLanguage** (n.º 101301)
- ▶ Seleccionar idioma



- ▶ Seleccionar **Guardar**
- > El control numérico abre la ventana **Datos configur. modificados. Todas las modificaciones.**



- ▶ Seleccionar **Guardar**
- > El control numérico abre el menú de notificaciones y muestra una pregunta sobre el tipo de error.



- ▶ Seleccionar **FINALIZAR CONTROL**
- > El control numérico se reiniciará.
- > Al reiniciar el control numérico, se habrá modificado el idioma de los diálogos NC y el idioma de los diálogos HEROS.

Nota

Con el parámetro de máquina **applyCfgLanguage** (n.º 101305) se define si el control numérico captura el ajuste del idioma de los diálogos NC para los diálogos HEROS:

- **TRUE** (estándar): El control numérico acepta el idioma de los diálogos NC. El idioma solo se puede modificar en los parámetros de máquina.

Información adicional: "Modificar idioma", Página 2227

- **FALSE**: El control numérico toma el idioma de los diálogos HEROS. El idioma solo se puede modificar en la ventana **helocale**.

40.9 Software de seguridad SELinux

Aplicación

SELinux es una ampliación de los sistemas operativos basados en Linux en términos de Mandatory Access Control (MAC). El software de seguridad protege el sistema contra la ejecución de procesos o funciones sin autorización y, con ello, de virus y otros programas maliciosos.

El fabricante define los ajustes de **SELinux** en la ventana **Security Policy Configuration**.

Temas utilizados

- Ajustes de seguridad con el firewall

Información adicional: "Firewall", Página 2260

Descripción de la función

Abrir la ventana **Security Policy Configuration** con la opción de menú **SELinux**. La opción del menú se encuentra en el grupo **Sistema operativo** de la aplicación **Configuraciones**.

El control de acceso de **SELinux** está regulado por defecto de la forma siguiente:

- El control numérico solo ejecutará programas que se hayan instalado con el software NC de HEIDENHAIN.
- Solo los programas seleccionados explícitamente pueden modificar ficheros de seguridad, p. ej. ficheros del sistema de **SELinux** o ficheros de arranque de HEROS.
- Los ficheros recién creados por otros programas no se deben ejecutar.
- Los soportes de datos USB se pueden deseleccionar.
- Solo se pueden ejecutar ficheros nuevos mediante dos procesos:
 - Actualización de software: una actualización de software de HEIDENHAIN puede reemplazar o modificar ficheros del sistema.
 - Configuración de SELinux: la configuración de **SELinux** con la ventana **Security Policy Configuration** suele estar protegida por una contraseña del fabricante, consultar el manual de la máquina.

Nota

HEIDENHAIN recomienda activar **SELinux** como protección adicional contra accesos externos a la red.

Definición

Abreviatura	Definición
MAC (mandatory access control)	MAC quiere decir que el control numérico solo ejecuta acciones permitidas explícitamente. SELinux sirve como protección adicional para la restricción de acceso normal en Linux. Algunos procesos y acciones solo se pueden ejecutar si lo permiten las funciones estándar y los controles de acceso de SELinux .

40.10 Conexión:Unidad de red

Aplicación

En la ventana **Instalar Mount** se pueden conectar unidades de red al control numérico. Si se conecta una unidad de red al control numérico, este muestra las unidades de disco adicionales en el panel de navegación de la gestión de ficheros.

Temas utilizados

- Gestión de ficheros
Información adicional: "Gestión de ficheros", Página 1206
- Configuración de red
Información adicional: "Puerto Ethernet", Página 2231

Condiciones

- Conexión de red actual
- Control numérico y ordenador en la misma red
- Se conocen la ruta y los datos de acceso de la unidad de disco que se va a conectar

Descripción de la función

Abrir la ventana **Instalar Mount** con la opción de menú **Shares**. La opción de menú se encuentra en el grupo **Red / acceso remoto** de la aplicación **Configuraciones**.

La ventana también se puede abrir con el botón **Conectar la unidad de red** del modo de funcionamiento **Ficheros**.

Información adicional: "Gestión de ficheros", Página 1206

Se pueden definir tantas unidades de red como se deseen. No obstante, solo se podrá conectar un máximo de siete al mismo tiempo.

Campo Unidad de red

En el apartado **Unidad de red**, el control numérico muestra una lista de todas las unidades de red definidas y el estado de cada unidad de disco.

El control numérico muestra los siguientes botones:

Icono	Significado
Conectar	Conectar la unidad de red Si la conexión está activa, el control numérico marca la casilla de verificación de la columna Mount .
Separar	Cortar la conexión de la unidad de red
Auto	Conectar la unidad de red automáticamente al iniciar el control numérico Si la conexión es automática, el control numérico marca la casilla de verificación de la columna Auto .
Añadir	Definir nueva conexión Información adicional: "Ventana Asistente Mount", Página 2230
Eliminar	Borrar la conexión actual
Copiar	Copiar conexión Información adicional: "Ventana Asistente Mount", Página 2230
Mecanizar	Editar los ajustes de conexión Información adicional: "Ventana Asistente Mount", Página 2230
Unidad de red privada	Conexión específica del usuario con gestión de usuarios activa Si la conexión es específica del usuario, el control numérico marca la casilla de verificación de la columna particular .

Campo Status log

En el apartado **Status log**, el control numérico muestra la información de estado y los mensajes de error de las conexiones.

Con el botón **Vaciar** se borra el contenido del apartado **Status log**.

Ventana Asistente Mount

En la ventana **Asistente Mount** se definen los ajustes de la conexión con una unidad de red.

Abrir la ventana **Asistente Mount** con los botones **Añadir**, **Copiar** y **Mecanizar**.

La ventana **Asistente Mount** contiene las siguientes pestañas con ajustes:

Pestaña	Ajuste
Nombre de la unidad de disco	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nombre unidad red: Nombre de la unidad de red en la gestión de ficheros del control numérico El control numérico solo permite mayúsculas con : al final. ■ Unidad de red privada Si la gestión de usuarios está activa, la conexión solo es visible para el creador.
Tipo de desbloqueo	Protocolo para la transmisión <ul style="list-style-type: none"> ■ Validación Windows (CIFS/SMB) o servidor Samba ■ Validación UNIX (NFS)
Servidor y desbloqueo	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nombre servidor: Nombre del servidor o dirección IP ■ Nombre validación: Directorio al que accede el control numérico
Automount	Conexión automática (no es posible con la opción "¿Solicitar contraseña?") El control numérico conecta automáticamente la unidad de red al inicio del proceso.
Usuario y contraseña (solo con permisos de Windows)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Single Sign On Si la gestión de usuarios está activa, el control numérico conecta una unidad de red encriptada automáticamente cuando el usuario inicia sesión. ■ Nom. usuario WINDOWS ■ ¿Solicitar contraseña? (No es posible con la opción "conectar automáticamente") Seleccionar si se debe introducir una contraseña al iniciar sesión. ■ Contraseña ■ Verificación contraseña
Opciones Mount	Parámetro para la opción Mount "-o": Parámetro auxiliar para la conexión Información adicional: "Ejemplos de Opciones Mount", Página 2231
Comprobación	El control numérico muestra un resumen de los ajustes definidos. Se pueden comprobar los ajustes y guardarlos con Usar .

Ejemplos de Opciones Mount

Las opciones se introducen sin espacios en blanco, solo separados mediante comas.

Opciones para SMB

Ejemplo	Significado
domain=xxx	Nombre del dominio HEIDENHAIN recomienda no escribir los dominios en el nombre de usuario, sino como opción.
vers=2.1	Versión del protocolo

Opciones para NFS

Ejemplo	Significado
rsz=8192	Tamaño del paquete para la recepción de datos en bytes Introducción: 512...8192
wsz=4096	Tamaño del paquete para el envío de datos en bytes Introducción: 512...8192
soft,timeo=3	Mount condicionado Tiempo en décimas de segundo tras el cual el control numérico repite el intento de conexión
sec=ntlm	Método de autenticación ntlm Utilizar esta opción cuando el control numérico muestre el mensaje de error Permission denied al conectar.
nfsvers=2	Versión del protocolo

Notas

- Se recomienda que un especialista en redes configure el control numérico.
- Para evitar vulneraciones de la seguridad, deben utilizarse preferentemente las versiones actuales de los protocolos **SMB** y **NFS**.

40.11 Puerto Ethernet

Aplicación

Para permitir conexiones a una red, el control numérico viene equipado por defecto con un puerto Ethernet.

Temas utilizados

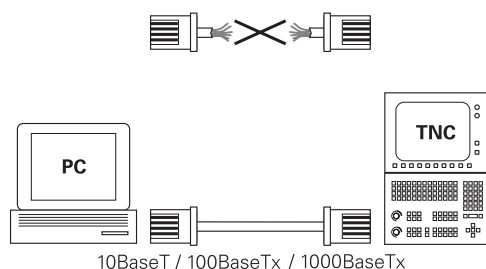
- Ajustes del firewall
Información adicional: "Firewall", Página 2260
- Unidades de red del control numérico
Información adicional: "Conexión:Unidad de red", Página 2228
- Acceso externo
Información adicional: "Opción de menú DNC", Página 2243

Descripción de la función

El control numérico transfiere datos mediante la interfaz Ethernet con los siguientes protocolos:

- **CIFS** (common internet file system) o **SMB** (server message block)
En estos protocolos, el control numérico es compatible con las versiones 2, 2.1 y 3.
- **NFS** (network file system)
En este protocolo, el control numérico es compatible con las versiones 2 y 3.

Posibilidades de conexión



Puede conectarse la interfaz Ethernet del control numérico mediante la conexión RJ45 X26 a la red o directamente con un PC. Ambas conexiones están separadas galvánicamente de la electrónica del control.

Utilizar un cable de par trenzado para conectar el control numérico a la red.



La longitud de cable máxima entre el control numérico y un empalme depende de la categoría de calidad del cable, del recubrimiento y del tipo de red.

Icono de conexión Ethernet

Icono



Significado

Conexión Ethernet

El control numérico muestra el icono en la parte inferior derecha de la barra de tareas.

Información adicional: "Barra de tareas", Página 2308

Si se pulsa el icono, el control numérico abrirá una ventana superpuesta. La ventana superpuesta contiene las siguientes funciones e información:

- Redes conectadas
La conexión de red se puede interrumpir. Al seleccionar el nombre de la red se puede volver a establecer la conexión.
- Redes disponibles
- Conexiones VPN
Actualmente sin función

Notas

- Los datos y el control numérico deben protegerse operando las máquinas en una red segura.
- Para evitar vulneraciones de la seguridad, deben utilizarse preferentemente las versiones actuales de los protocolos **SMB** y **NFS**.

40.11.1 Ventana Ajustes de red

Aplicación

En la ventana **Ajustes de red** se definen los ajustes del puerto Ethernet del control numérico.



Se recomienda que un especialista en redes configure el control numérico.

Temas utilizados

- Configuración de red
Información adicional: "Configuración de la red con Advanced Network Configuration", Página 2316
- Ajustes del firewall
Información adicional: "Firewall", Página 2260
- Unidades de red del control numérico
Información adicional: "Conexión:Unidad de red", Página 2228

Descripción de la función

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Configuraciones ► Red / acceso remoto ► Network

La imagen muestra la interfaz de usuario de la ventana 'Ajustes de red'. En la parte superior hay una barra de pestañas con 'Estado' seleccionada. Debajo, se muestran campos para 'Nombre de ordenador' (DE01PC23486-817625) y 'Default Gateway' (10.3.56.254 on eth0). Hay un botón 'Usar proxy' desactivado y un campo 'Dirección:Puerto'. Una tabla 'Interfaces' muestra detalles de eth0 y eth1. Una tabla 'DHCP Clients' está vacía. Un mensaje de advertencia indica que la configuración de IP es estática y el servidor DHCP no se ha iniciado. En la parte inferior hay botones 'OK', 'Usar', 'OEM Autorización' y 'Interrumpir'.

Nombre	Conexión	Estado de conexión	Nombre de configuración	Dirección
eth0	X26	CONNECTED	DHCP-LAN_eth0	10.3.56.40
eth1	X116	CONNECTED	DHCP-VBoxHostOnly_eth1	192.168.227.129

Nombre	Dirección IP	Dirección MAC	Tipo	válido hasta

Ventana **Ajustes de red**

Pestaña Estado

La pestaña **Estado** contiene los siguientes ajustes e información:

Campo	Información o ajuste
Nombre de ordenador	El control numérico muestra el nombre con el que se visualiza el control numérico en la red de la empresa. El nombre se puede modificar.
Default Gateway	El control numérico muestra el gateway por defecto y la interfaz de Ethernet utilizada.
Usar proxy	Se puede definir la dirección y el puerto de un servidor proxy en la red.
Interfaces	<p>El control numérico muestra un resumen de las interfaces Ethernet disponibles. Si no existe ninguna conexión a la red, la tabla aparece vacía.</p> <p>En la tabla, el control numérico muestra la siguiente información:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Nombre, p. ej. eth0 ■ Conexión, p. ej. X26 ■ Estado de conexión, p. ej. CONNECTED ■ Nombre de configuración, p. ej. DHCP ■ Dirección, p. ej. 10.7.113.10 <p>Información adicional: "Pestaña Interfaces", Página 2235</p>
DHCP Clients	<p>El control numérico muestra un resumen de los equipos que han obtenido una IP dinámica en la red de la máquina. Si no existen conexiones a otros componentes de red de la red de la máquina, la tabla estará vacía.</p> <p>En la tabla, el control numérico muestra la siguiente información:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Nombre <ul style="list-style-type: none"> Nombre de host y estado de conexión del equipo El control numérico muestra los siguientes estados de conexión: <ul style="list-style-type: none"> ■ Verde: conectado ■ Rojo: sin conexión ■ Dirección IP <ul style="list-style-type: none"> Dirección IP dinámica adjudicada al equipo ■ Dirección MAC <ul style="list-style-type: none"> Dirección física del equipo ■ Tipo <ul style="list-style-type: none"> Tipo de conexión El control numérico muestra los siguientes tipos de conexión: <ul style="list-style-type: none"> ■ TFTP ■ DHCP ■ válido hasta <ul style="list-style-type: none"> Momento hasta el cual la dirección IP es válida sin renovarla <p>El fabricante puede llevar a cabo ajustes en estos equipos. Rogamos consulte el manual de la máquina.</p>

Pestaña Interfaces

En la pestaña **Interfaces**, el control numérico muestra las interfaces Ethernet disponibles.

La pestaña **Interfaces** contiene los siguientes ajustes e información:

Columna	Información o ajuste
Nombre	El control numérico muestra el nombre de las interfaces Ethernet. La conexión se puede activar o desactivar mediante un interruptor.
Conexión	El control numérico muestra el número de conexiones de red.
Estado de conexión	<p>El control numérico muestra el estado de conexión de la interfaz Ethernet.</p> <p>Son posibles los siguientes estados de conexión:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ CONNECTED Conectado ■ DISCONNECTED Conexión interrumpida ■ CONFIGURING La dirección IP se obtiene del servidor ■ NOCARRIER No hay cables disponibles
Nombre de configuración	<p>Puede ejecutar las siguientes funciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Seleccionar el perfil para la interfaz Ethernet En el ajuste básico hay dos perfiles disponibles: <ul style="list-style-type: none"> ■ DHCP-LAN: Ajustes estándar de interfaz para una red empresarial estándar ■ MachineNet: Ajustes de la segunda interfaz Ethernet opcional para configurar la red de máquinas <p>Información adicional: "Configuración de la red con Advanced Network Configuration", Página 2316</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Reconectar la interfaz Ethernet con Reconnect ■ Editar el perfil seleccionado <p>Información adicional: "Configuración de la red con Advanced Network Configuration", Página 2316</p>

El control numérico ofrece las siguientes funciones adicionales:

- **Poner Valores defect**

El control numérico abre una ventana de transición. Los perfiles disponibles en el ajuste básico y los perfiles exportados por el usuario se pueden importar y activar.

Información adicional: "Exportar e importar perfil de red", Página 2237

- **Nombre de configuración**

Se pueden añadir, editar o eliminar perfiles de la conexión de red.



Si se ha modificado el perfil de una conexión activa, el control numérico no actualiza el perfil utilizado. La interfaz correspondiente debe reconectarse con **Reconnect**.

El control numérico solo es compatible con el tipo de conexión **Ethernet**.

Información adicional: "Configuración de la red con Advanced Network Configuration", Página 2316

Pestaña Servidor DHCP

Mediante la pestaña **Servidor DHCP**, el fabricante puede configurar en el control numérico un servidor DHCP en la red de la máquina. Mediante este servidor, el control numérico puede establecer conexiones con otros componentes de la red de la máquina, p. ej., con ordenadores industriales.

Rogamos consulte el manual de la máquina.

Pestaña Ping/Routing

En la pestaña **Ping/Routing** se puede comprobar la conexión de red.

La pestaña **Ping/Routing** contiene los siguientes ajustes e información:

Campo	Información o ajuste
Ping	<p>Dirección:Puerto y Dirección:</p> <p>Para comprobar la conexión de red se puede introducir la dirección IP del ordenador y, en caso necesario, el número de puerto.</p> <p>Introducción: cuatro valores numéricos separados por puntos, en caso necesario, un número de puerto separado por dos puntos, p. ej. 10.7.113.10:22</p> <p>Alternativamente, también se puede introducir el nombre del ordenador cuya conexión se quiere comprobar.</p> <p>Iniciar y finalizar la comprobación</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Botón Iniciar: Iniciar la comprobación <ul style="list-style-type: none"> El control numérico muestra la información de estado en el campo "Ping". ■ Botón Parar: Detener el test
Routing	<p>El control numérico muestra información de estado del sistema operativo sobre el Routing actual para los administradores de red.</p>

Pestaña Activación de SMB

La pestaña **Activación de SMB** solo se incluye en combinación con el puesto de programación VBox.

Si la casilla de verificación está activa, el control numérico desbloquea apartados o particiones protegidos mediante clave para el explorador del PC Windows utilizado, p. ej. **PLC**. La casilla de verificación solo se puede activar o desactivar mediante la clave del fabricante.

En **TNC VBox Control Panel** se selecciona en la pestaña **NC-Share** una letra de unidad de disco para visualizar la partición seleccionada y, a continuación, conectar la unidad de disco con **Connect**. El host muestra las particiones del puesto de programación.



Información adicional: Puesto de programación para controles numéricos de fresado

La documentación se descarga junto con el software del puesto de programación.

Exportar e importar perfil de red

Para exportar un perfil de red, hacer lo siguiente:

- ▶ Abrir la ventana **Ajustes de red**
- ▶ Seleccionar **Konfiguration exportieren**
- > El control numérico abre una ventana con opciones de introducción.
- ▶ Seleccionar perfil de red deseado
- ▶ Seleccionar **OK**
- > El control numérico guarda el perfil de red en la carpeta **TNC:/etc/sysconfig/net**.



Los perfiles **DHCP** y **eth1** no se pueden exportar.

Para importar un perfil de red exportado, hacer lo siguiente:

- ▶ Abrir la ventana **Ajustes de red**
- ▶ Seleccionar la pestaña **Interfaces**
- ▶ Seleccionar **Poner Valores defect**
- > El control numérico abre una ventana con opciones de introducción.
- ▶ Seleccionar **Usuario**
- ▶ Seleccionar perfil de red deseado
- ▶ Seleccionar **OK**
- > El control numérico abre una ventana con una pregunta de seguridad.
- ▶ Seleccionar **OK**
- > El control numérico importa y activa el perfil de red seleccionado.
- ▶ En caso necesario, reiniciar el control numérico

Notas

- Se recomienda reiniciar el control numérico después de llevar a cabo modificaciones en los ajustes de red.
- El sistema operativo HEROS gestiona la ventana **Ajustes de red**. Para cambiar el idioma de los diálogos HEROS, el control numérico debe reiniciarse.

Información adicional: "Idioma de los diálogos del control numérico",
Página 2226

40.12 OPC UA NC Server (opciones #56 - #61)

40.12.1 Fundamentos

Open Platform Communications Unified Architecture (OPC UA) describe un conjunto de especificaciones. Dichas especificaciones estandarizan la comunicación máquina a máquina (M2M) en el ámbito de la automatización en la industria. OPC UA posibilita el intercambio de datos, que abarca el sistema operativo, entre los productos de diferentes fabricantes, p. ej. de un control numérico de HEIDENHAIN y de un software de un tercero. Con ello, OPC UA se ha ido desarrollando en los últimos años hasta convertirse en el estándar de intercambio de datos para la comunicación industrial segura, fiable, independiente del fabricante y de la plataforma.

La Oficina Federal para la Seguridad en la Tecnología de la Información (BSI) publicó en el 2016 un análisis de seguridad del **OPC UA**. El análisis de especificaciones ejecutado mostró que, al contrario que la mayoría de protocolos de la industrial, **OPC UA** ofrece un mayor nivel de seguridad.

HEIDENHAIN sigue las recomendaciones de la BSI y, con el SignAndEncrypt, ofrece exclusivamente perfiles de seguridad de la Tecnología de la Información modernos. Para ello, las aplicaciones de la industria basadas en OPC UA y el **OPC UA NC Server** se identifican mutuamente con certificados. Además, los datos transmitidos se codifican. Con ello se reduce eficazmente la interceptación o manipulación de comunicaciones entre los interlocutores de la comunicación.

Aplicación

Con el **OPC UA NC Server** se puede emplear tanto software estándar como software individual. En comparación con otras interfaces establecidas, gracias a la tecnología de comunicación unitaria el gasto en desarrollo de una conexión OPC UA es sustancialmente más bajo.

El **OPC UA NC Server** posibilita el acceso a los datos y funciones expuestos en el espacio para direcciones del servidor del modelo de información NC de HEIDENHAIN.



Tener en cuenta la documentación de seguridad del **OPC UA NC Server**, así como la documentación de la aplicación del cliente.

Temas utilizados

- Documentación de la interfaz de datos **Information Model** con la especificación del **OPC UA NC Server** en inglés
ID: 1309365-xx o **Documentación de la interfaz de datos OPC UA NC Server**
- Conectar la aplicación del cliente OPC UA con el control numérico de forma rápida y sencilla.

Información adicional: "Función Asistente de conexión OPC UA (opciones #56 - #61)", Página 2242

Condiciones

- Opciones de software #56 - #61 OPC UA NC Server
Para la comunicación basada en OPC UA, el control numérico de HEIDENHAIN ofrece el **OPC UA NC Server**. Por cada aplicación de cliente OPC UA a conectar, se necesita una de las seis opciones de software disponibles (#56-#61).
- Firewall configurado
Información adicional: "Firewall", Página 2260
- El cliente OPC UA admite **Security Policy** y el método de autenticación del **OPC UA NC Server**:
 - **Security Mode: SignAndEncrypt**
 - **Algoritmo: Basic256Sha256**
 - **User Authentication: X509 Certificates**

Descripción de la función

Con el **OPC UA NC Server** se puede emplear tanto software estándar como software individual. En comparación con otras interfaces establecidas, gracias a la tecnología de comunicación unitaria el gasto en desarrollo de una conexión OPC UA es sustancialmente más bajo.

El control numérico es compatible con las siguientes funciones OPC UA:

- Leer y escribir variables
- Suscribir modificaciones de valores
- Ejecutar métodos
- Suscribir eventos
- Leer y escribir datos de herramienta (solo con los permisos correspondientes)
- Acceso del sistema a los ficheros de la unidad de disco **TNC**:
- Acceso del sistema a los ficheros de la unidad de disco **PLC**: (solo con los permisos correspondientes)

Parámetros de máquina relacionados con OPC UA

El **OPC UA NC Server** ofrece a las aplicaciones de cliente OPC UA la posibilidad de consultar información general de la máquina, p. ej. el año de construcción o el emplazamiento de la máquina.

Para la identificación digital de la máquina se dispone de los siguientes parámetros de máquina:

- Para el usuario **CfgMachineInfo** (n.º 131700)
Información adicional: "Apartado Información de la máquina", Página 2221
- Para el constructor de la máquina **CfgOemInfo** (n.º 131600)
Información adicional: "Campo Información del fabricante", Página 2221

Acceso a los directorios

Servidor OPC UA NC permite el acceso de lectura y escritura en las unidades de disco **TNC:** y **PLC:**

Son posibles las siguientes interacciones:

- Crear y borrar carpetas
- Leer, modificar, copiar, mover, crear y borrar ficheros

Durante la ejecución del software NC, se bloquea el acceso de escritura de los ficheros referenciados en los siguientes parámetros de máquina:

- Tablas referenciadas por el fabricante en el parámetro de máquina **CfgTablePath** (núm. 102500)
- Ficheros referenciados por el fabricante en el parámetro **dataFiles** (núm. 106303, sección **CfgConfigData** núm. 106300)

Mediante **servidor OPC UA NC** es posible acceder al control numérico incluso cuando el software NC está desactivado. En cuanto el sistema operativo se activa, puede transferirse en cualquier momento automáticamente ficheros del servicio postventa, p. ej.

INDICACIÓN

Atención, pueden producirse daños materiales.

El control numérico no realiza ninguna copia de seguridad automática de los ficheros antes de modificar o borrar. Los ficheros erróneos se pierden de forma irreversible. Eliminar o modificar ficheros del sistema, por ejemplo, la tabla de herramientas, puede influir negativamente en las funciones del control numérico.

- ▶ Solo los especialistas autorizados pueden modificar los ficheros del sistema

Certificados necesarios

El **OPC UA NC Server** requiere tres tipos diferentes de certificado. Dos de los certificados, los denominados Application Instance Certificates, los precisa el servidor y el cliente para la configuración de una interconexión segura. El certificado de usuario sirve para autorizar y abrir una sesión con determinados permisos de usuario necesarios.

El control numérico genera automáticamente una cadena de certificados de dos niveles para el servidor, la **Chain of Trust**. Dicha cadena de certificados se compone de un denominado certificado self-signed root (incluida una **Revocation List**) y un certificado expedido con ello para el servidor.

El certificado de cliente debe registrarse dentro de la pestaña **Fiable** de la función **PKI Admin**.

El resto de certificados deben registrarse dentro de la pestaña **Expedidor** de la función **PKI Admin** para comprobar toda la cadena de certificados.

Certificado del usuario

El control numérico gestiona el certificado de usuario dentro de las funciones HEROS **Current User** o **UserAdmin**. Si se abre una sesión, los permisos del usuario interno correspondiente están activos.

Para asignarle un certificado de usuario a un usuario, hacer lo siguiente:

- ▶ Abrir la función HEROS **Current User**
- ▶ Seleccionar **Códigos SSH y certificados**
- ▶ Pulsar la softkey **Importar certificado**
- > El control numérico abre una ventana de transición.
- ▶ Seleccionar certificado
- ▶ Seleccionar **Open**
- > El control numérico importa el certificado.
- ▶ Pulsar la softkey **Utilizar para OPC UA**

Certificado autogenerado

También es posible autogenerar e importar todos los certificados necesarios.

Los certificados autogenerados deben cumplir las características y contener los datos obligatorios siguientes:

- General
 - Extensión de fichero *.der
 - Firma con Hash SHA256
 - Tiempo de ejecución válido, se recomienda un máx. de 5 años
- Certificado de cliente
 - Nombre de host del cliente
 - Aplicación URI del cliente
- Certificado del servidor
 - Nombre de host del control numérico
 - Aplicación URI del servidor según el siguiente modelo:
urn:<hostname>/HEIDENHAIN/OpcUa/NC/Server
 - Tiempo de ejecución de máx. 20 años

Nota

OPC UA es un estándar de comunicación abierto e independiente del fabricante y plataforma. Por tanto, un SDK de cliente OPC UA no forma parte del **OPC UA NC Server**.

40.12.2 Opción de menú OPC UA (opciones #56 - #61)

Aplicación

En la opción de menú **OPC UA** de la aplicación **Configuraciones**, se pueden configurar conexiones al control numérico y controlar el estado del **OPC UA NC Server**.

Descripción de la función

Seleccionar la opción de menú **OPC UA** en el grupo **Red / acceso remoto**.

El apartado **OPC UA NC Server** contiene las siguientes funciones:

Función	Significado
Estado	Muestra con un icono si el OPC UA NC Server está activo: <ul style="list-style-type: none"> ■ Icono verde: El OPC UA NC Server está activo ■ Icono gris: El OPC UA NC Server no está activo o la opción de software no está desbloqueada
Asistente de conexión OPC UA	Abrir la ventana OPC UA NC Server - Asistente de conexión Información adicional: "Función Asistente de conexión OPC UA (opciones #56 - #61)", Página 2242
Ajustes de licencia OPC UA	Abrir la ventana Ajustes de licencia OPC UA NC Server Información adicional: "Función Ajustes de licencia OPC UA (opciones #56 - #61)", Página 2243
Funcionam. con ordenador piloto	Activar o desactivar el funcionamiento con ordenador piloto mediante un conmutador Información adicional: "Campo DNC", Página 2244

40.12.3 Función Asistente de conexión OPC UA (opciones #56 - #61)

Aplicación

Para la configuración rápida y simple de una aplicación de cliente OPC UA se dispone de la ventana **OPC UA NC Server - Asistente de conexión**. Este asistente guía al usuario por los pasos necesarios para interconectar una aplicación de cliente OPC UA con el control numérico.

Temas utilizados

- Asignar la aplicación del cliente OPC UA a una opción de software #56 a #61 con la ventana **Ajustes de licencia OPC UA NC Server**
- Gestionar certificados mediante la opción de menú **PKI Admin**

Descripción de la función

Abrir la ventana **OPC UA NC Server - Asistente de conexión** con la función **Asistente de conexión OPC UA** en la opción de menú **OPC UA**.

Información adicional: "Opción de menú OPC UA (opciones #56 - #61)", Página 2241

El asistente contiene los siguientes pasos en el manejo:

- Exportar certificados **OPC UA NC Server**
- Importar certificados de la aplicación de cliente OPC UA
- Asignar cada una de las opciones de software **OPC UA NC Server** disponibles a una de las aplicaciones de cliente OPC UA
- Importar certificados de usuario
- Asignar certificados de usuario a un usuario
- Configuración del firewall

Cuando está activa al menos una opción #56 - #61, durante el primer encendido, el control numérico crea el certificado de servidor como parte de una cadena de certificados autogenerada. La aplicación cliente o el fabricante de la aplicación genera el certificado de cliente. El certificado de usuario está vinculado con la cuenta de usuario. Ponerse en contacto con el departamento informático.

Nota

El **OPC UA NC Server - Asistente de conexión** proporciona ayuda asimismo en la creación de certificados de test o de ejemplo para el usuario y la aplicación de cliente OPC UA. Emplear los certificados de aplicación de usuario y cliente producidos en el control numérico, exclusivamente para fines de desarrollo en el puesto de programación.

40.12.4 Función Ajustes de licencia OPC UA (opciones #56 - #61)

Aplicación

En la ventana **Ajustes de licencia OPC UA NC Server** se asigna una opción de software #56 a #61 a una aplicación del cliente OPC UA.

Temas utilizados

- Configurar la aplicación del cliente OPC UA con la función **Asistente de conexión OPC UA**
Información adicional: "Función Asistente de conexión OPC UA (opciones #56 - #61)", Página 2242

Descripción de la función

Si se ha importado un certificado de una aplicación del cliente OPC UA con la función **Asistente de conexión OPC UA** o la opción de menú **PKI Admin**, el certificado se podrá elegir en la ventana de selección.

Si se activa la casilla de verificación **Activo** para un certificado, el control numérico utiliza una opción de software para la aplicación del cliente OPC UA.

40.13 Opción de menú DNC

Aplicación





Con la opción de menú **DNC** se puede desbloquear o bloquear el acceso al control numérico, p. ej. conexiones por red.

Temas utilizados

- Conectar la unidad de red
Información adicional: "Conexión:Unidad de red", Página 2228
- Configurar la red
Información adicional: "Puerto Ethernet", Página 2231
- TNCremo
Información adicional: "Software de PC para la transmisión de datos", Página 2311
- Remote Desktop Manager (opción #133)
Información adicional: "Ventana Remote Desktop Manager (opción #133)", Página 2252

Descripción de la función

El apartado **DNC** contiene los siguientes iconos:

Icono	Significado
	Acceso externo al control numérico activo
	Añadir conexiones específicas del ordenador
	Editar conexiones específicas del ordenador
	Borrar conexiones específicas del ordenador

Campo DNC

En el apartado **DNC** se pueden utilizar conmutadores para activar las siguientes funciones:

Conectores	Significado
Acceso DNC permitido	Permitir o bloquear todos los accesos al control numérico mediante una red o una conexión en serie
Acceso completo a TNCopt autorizado	Permitir o bloquear el acceso de software de diagnóstico o puesta en marcha en función de la máquina
Funcionam. con ordenador piloto	<p>Transmitir el comando de un ordenador piloto para, por ejemplo, transferir datos al control numérico o finalizar el funcionamiento con ordenador piloto</p> <p>Si el funcionamiento con ordenador remoto está activo, el control numérico muestra el mensaje El funcionamiento con ordenador piloto está activo en la barra de información. Los modos de funcionamiento Manual y Ejecución pgm. no se pueden utilizar.</p> <p>Si se ejecuta un programa NC, el funcionamiento con ordenador piloto no se puede activar.</p>

Conexiones seguras para el usuario

En el apartado **Conexiones seguras para el usuario** se pueden activar las siguientes funciones:

Línea	Significado
Setup permitted	Si se activa el conmutador, las aplicaciones del cliente pueden crear una conexión segura para el usuario actual.
Certificate management	<p>En esta fila, abrir la ventana Certific. y claves.</p> <p>Información adicional: "Conexión DNC protegida por SSH", Página 2299</p>

Conexiones específicas del ordenador

Si el fabricante ha definido el parámetro de máquina opcional **CfgAccessControl** (n.º 123400), en el apartado **Conexiones** se puede permitir o bloquear el acceso a un máximo de 32 conexiones definidas por el usuario.

El control numérico muestra la información definida en una tabla:

Columna	Significado
Nombre	Nombre de host del ordenador externo
Descripción	Información adicional
Dirección IP	Dirección de red del ordenador externo
Acceso	<ul style="list-style-type: none"> ■ Permitir El control numérico permite un acceso a la red sin que se solicite información. ■ Preguntar El control numérico solicita confirmación ante un acceso a la red. Se puede seleccionar si se permite el acceso una vez, permanentemente, o si se deniega. ■ Denegar El control numérico no permite ningún acceso a la red.
Tipo	<ul style="list-style-type: none"> ■ Com1 Conexión en serie 1 ■ Com2 Conexión en serie 2 ■ Ethernet Conexión de red
Activo	Si hay una conexión activa, el control numérico muestra un círculo verde. Si una conexión está inactiva, el control numérico muestra un círculo gris.

Notas

- Con el parámetro de máquina **allowDisable** (n.º 129202), el fabricante define si está disponible el conmutador **Funcionamiento con ordenador piloto**.
- Con el parámetro de máquina opcional **denyAllConnections** (n.º 123403), el fabricante define si el control numérico admite conexiones específicas del ordenador.

40.14 Impresora

Aplicación

Con la opción de menú **Printer** se puede configurar y gestionar una impresora en la ventana **Heros Printer Manager**.

Temas utilizados

- Imprimir con la función **FN 16: F-PRINT**

Información adicional: "Emitir texto formateado con FN 16: F-PRINT",
Página 1456

Condiciones

- Impresora compatible con Postscript

El control numérico solo se puede comunicar con impresoras que entiendan la emulación PostScript, p. ej. la KPD3. En algunas impresoras, la emulación PostScript se puede configurar en el menú de la impresora.

Información adicional: "Nota", Página 2248

Descripción de la función

Abrir la ventana **Herros Printer Manager** con la opción de menú **Printer**. La opción de menú se encuentra en el grupo **Red / acceso remoto** de la aplicación **Configuraciones**.

Se pueden imprimir los siguientes ficheros:

- Ficheros de texto
- Ficheros gráficos
- Ficheros PDF

Información adicional: "Tipos de fichero", Página 1211

Si se ha configurado una impresora, el control numérico muestra la unidad **PRINTER:** en la gestión de ficheros. La unidad contiene una carpeta para cada impresora definida.

Información adicional: "Instalar impresora", Página 2248

La impresora se puede iniciar de las siguientes formas:

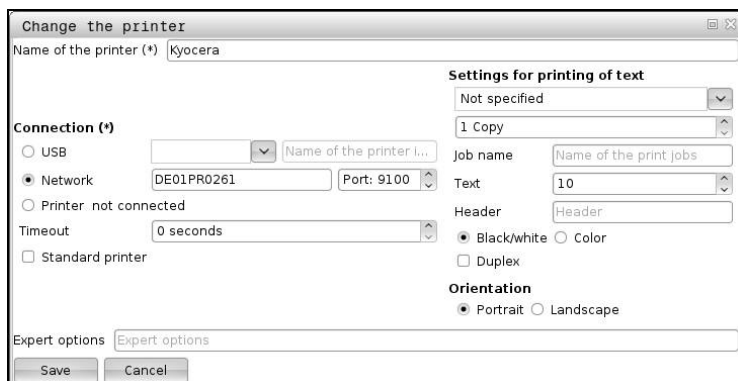
- Copiar el fichero que se va a imprimir en la unidad de disco **PRINTER:**
El fichero para imprimir se transferirá a la impresora estándar y, después de ejecutar el trabajo de impresión, se borrará otra vez del directorio.
Si se desea utilizar otra impresora que no sea la estándar, también se puede copiar el fichero en el subdirectorio de esa impresora.
- Mediante la función **FN 16: F-PRINT**

Botones

La ventana **Herros Printer Manager** contiene los siguientes botones:

Icono	Significado
Crear	Instalar impresora
MODIFICAR	Modificar las propiedades de la impresora seleccionada
COPIAR	Crear una copia de los ajustes de impresora seleccionados Inicialmente, la copia tiene las mismas propiedades que el ajuste copiado. Es útil si se va a imprimir en formato vertical y horizontal en la misma impresora.
BORRAR	Borrar la impresora seleccionada
HACIA ARRIBA	Seleccionar impresora
HACIA ABAJO	
ESTADO	Mostar la información de estado de la impresora seleccionada
IMPRIMIR PAGINA DE PRUEBA	Imprimir la hoja de prueba en la impresora seleccionada

Ventana Cambiar impresora



En cada impresora se pueden configurar las siguientes propiedades:

Ajuste	Significado
Nombre de la impresora	Modificar nombre de la impresora
Conexión	Seleccionar conexión <ul style="list-style-type: none"> ■ USB: El control numérico muestra el nombre automáticamente. ■ Red: Nombre de la red o dirección IP de la impresora Puerto de la impresora de red (por defecto: 9100) ■ Impresora %1 no conectada
Timeout	Retrasar la impresión El control numérico retrasa la impresión conforme a los segundos configurados cuando el fichero que se va a imprimir ya no se modifique más en PRINTER: Utilizar esta configuración si el fichero que se va a imprimir se va a llenar con funciones FN, p. ej. palpación.
Impresora estándar	Seleccionar impresora estándar El control numérico asigna automáticamente este ajuste a la primera impresora que se conecte.
Ajustes para impresión de texto	Estos ajustes se aplican a la impresión de documentos de texto: <ul style="list-style-type: none"> ■ Grosor del papel ■ Número de copias ■ Nombre del trabajo ■ Tamaño de la fuente ■ Línea superior ■ Opciones de impresión (blanco/negro, colores, a doble cara)
Alineación	Formato vertical u horizontal para todos los ficheros imprimibles
Opciones de los expertos	Solo para especialistas autorizados

40.14.1 Instalar impresora

Para configurar una nueva impresora, hacer lo siguiente:

- ▶ En el diálogo, introducir el nombre de la impresora
- ▶ Seleccionar **Crear**
- > El control numérico guarda una nueva impresora.
- ▶ Seleccionar **MODIFICAR**
- > El control numérico abre la ventana **Cambiar impresora**.
- ▶ Definir propiedades
- ▶ Seleccionar **Guardar**
- > El control numérico acepta los ajustes y muestra la impresora definida en la lista.

Nota

Si la impresora admite la emulación PostScript, modificar los ajustes según corresponda.

40.15 Opción de menú VNC

Aplicación

VNC es un software que muestra el contenido de la pantalla de un ordenador remoto en un ordenador local y, a cambio, envía las introducciones del teclado y el ratón del ordenador local al ordenador remoto.

Temas utilizados




- Ajustes del firewall
Información adicional: "Firewall", Página 2260
- Remote Desktop Manager (opción #133)
Información adicional: "Ventana Remote Desktop Manager (opción #133)",
Página 2252

Descripción de la función

La ventana **Ajustes VNC** se abre con la opción de menú **VNC**. La opción de menú se encuentra en el grupo **Red / acceso remoto** de la aplicación **Configuraciones**.

Botones e iconos

La ventana **Ajustes VNC** contiene los siguientes botones e iconos:

Botón e icono	Significado
Añadir	Añadir nuevo usuario del VNC o participante
Eliminar	Borrar el participante seleccionado Únicamente es posible con participante registrados manualmente.
Mecanizar	Editar la configuración del participante seleccionado
Actualizar	Actualizar vista Necesario en los intentos de conexión mientras el diálogo está abierto.
Poner propietario de foco preferido	Activar la casilla de verificación de Propietario de foco preferido
	El propietario del foco es otro participante El ratón y el teclado están bloqueados
	Son los propietarios del foco Se pueden realizar introducciones
	Solicitud de cambio de foco de otro participante El ratón y el teclado permanecen bloqueados hasta que se adjudique el foco.

Campo Ajustes de participantes VNC

En el apartado **Ajustes de participantes VNC**, el control numérico muestra una lista de todos los participantes.

El control numérico muestra los siguientes elementos:

Columna	Contenido
Nombre de ordenador	Dirección IP o nombre del ordenador
VNC	Conexión del participante con el usuario del VNC
Foco VNC	El participante participa en la adjudicación del foco
Tipo	<ul style="list-style-type: none"> ■ Manual Participante introducido manualmente ■ Denegado Este participante no tiene permisos para conectarse. ■ Posibilitar TeleService y IPC Participante mediante conexión TeleService ■ DHCP Otro ordenador que recibe una dirección IP de este ordenador

Campo Ajustes globales

En el apartado **Ajustes globales** se pueden definir los siguientes ajustes:

Función	Significado
Habilitar RemoteAccess e IPC	Si la casilla de verificación está activa, la conexión siempre se permite.
Verificación contraseña	El participante debe verificarse mediante contraseña Si se activa la casilla de verificación, el control numérico abre una ventana. En esta ventana se define la contraseña para este participante. Si se acepta la conexión, el participante debe introducir la contraseña.

Campo Facilitar otros VNC

En el apartado **Facilitar otros VNC** se pueden definir los siguientes ajustes:

Función	Significado
Denegar	No se permiten otros participantes VNC.
Preguntar	Si se conecta otro participante VNC, se abre un diálogo. Se debe conceder permiso para la conexión.
Permitir	Se permiten otros participantes VNC.

Apartado Ajustes del foco VNC

En el apartado **Ajustes del foco VNC** se pueden definir los siguientes ajustes:

Función	Significado
Facilitar foco VNC	<p>Posibilita la adjudicación del foco del sistema</p> <p>Si la casilla de verificación está inactiva, el propietario del foco libera el foco activamente mediante el icono de foco. Hasta que no termine la presentación, el resto de participantes no podrán solicitar el foco.</p>
Desactivar la tecla de bloqueo de mayúsculas en el cambio de foco	<p>Cuando la casilla de verificación está activa y el propietario del foco ha activado la tecla Bloq Mayús, esta se desactivará al cambiar el foco.</p> <p>Solo cuando la casilla de verificación Facilitar foco VNC está activa</p>
Facilitar foco VNC no bloqueador	<p>Cuando la casilla de verificación está activa, todos los participantes puede solicitar el foco en cualquier momento. Para ello, el propietario del foco no tiene que haberlo cedido de antemano.</p> <p>Cuando un participante solicita el foco, se abrirá una ventana superpuesta para todos los participantes. Si ninguno de los participantes se opone a la solicitud dentro del periodo tiempo definido, el foco cambia cuando este tiempo transcurra.</p> <p>Solo cuando la casilla de verificación Facilitar foco VNC está activa</p>
Límite de tiempo foco VNC concurrente	<p>Periodo de tiempo tras solicitar el foco del que dispone el propietario del foco para oponerse al cambio de foco, máx. 60 segundos.</p> <p>El periodo se define mediante un control deslizante. Cuando un participante solicita el foco, se abrirá una ventana superpuesta para todos los participantes. Si ninguno de los participantes se opone a la solicitud dentro del periodo tiempo definido, el foco cambia cuando este tiempo transcurra.</p> <p>Solo cuando la casilla de verificación Facilitar foco VNC está activa</p>



Activar la casilla de verificación **Facilitar foco VNC** solo en combinación con los equipos especialmente diseñados de HEIDENHAIN, p. ej. con un ordenador industrial ITC.

Notas

- El fabricante define la duración de la adjudicación del foco para varios participantes o unidades de manejo. La adjudicación del foco depende de la configuración y de la situación de manejo de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.
- Si el protocolo VNC no está desbloqueado para todos los participantes debido a los ajustes del firewall del control numérico, el control numérico muestra una nota informativa.

Definición

Abreviatura	Definición
VNC (virtual network computing)	VNC es un software con el que se puede controlar otro ordenador mediante una conexión de red.

40.16 Ventana Remote Desktop Manager (opción #133)

Aplicación

Con Remote Desktop Manager se pueden visualizar ordenadores conectados por Ethernet en la pantalla del control numérico y manejarlas mediante este. También se puede apagar un ordenador con Windows a la vez que el control numérico.

Temas utilizados

- Acceso externo

Información adicional: "Opción de menú DNC", Página 2243

Condiciones

- Opción de software #133 Remote Desktop Manager
- Conexión de red actual

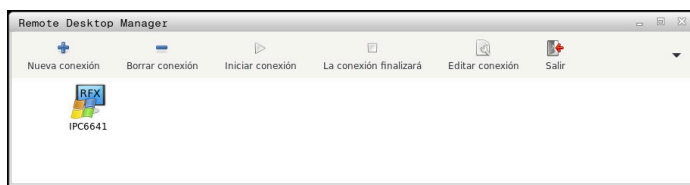
Información adicional: "Puerto Ethernet", Página 2231

Descripción de la función

Abrir la ventana **Remote Desktop Manager** con la opción de menú **Remote Desktop Manager**. La opción de menú se encuentra en el grupo **Red / acceso remoto** de la aplicación **Configuraciones**.

Remote Desktop Manager permite las siguientes opciones de conexión:

- **Windows Terminal Service (RemoteFX)**: Visualizar el escritorio de un ordenador Windows externo en el control numérico
Información adicional: "Windows Terminal Service (RemoteFX)", Página 2254
- **VNC**: Visualizar el escritorio de un ordenador Windows, Apple o Unix externo en el control numérico
Información adicional: "VNC", Página 2254
- **Apagado/Reinicio de un ordenador**: Apagar ordenador Windows automáticamente con el control numérico
- **WEB**: Solo para especialistas autorizados
- **SSH**: Solo para especialistas autorizados
- **XDMCP**: Solo para especialistas autorizados
- **Conexión definida por el usuario**: Solo para especialistas autorizados



Como ordenador Windows, HEIDENHAIN ofrece el IPC 6641. Mediante el IPC 6641 se pueden iniciar y manejar aplicaciones basadas en Windows directamente desde el control numérico.

Cuando el escritorio de la conexión externa o el ordenador externo está activo, todas las entradas de ratón y teclado alfanumérico se transmitirán allí.

Al apagar el sistema operativo, el control numérico finaliza automáticamente todas las conexiones. Tener en cuenta que aquí solo finaliza la conexión, pero el ordenador o sistema externo no se apaga automáticamente.

Botones

Remote Desktop Manager contiene los siguientes botones:

Icono	Función
Nueva conexión	Crear una nueva conexión mediante la ventana Editar conexión Información adicional: "Establecer e iniciar una conexión", Página 2258
Borrar conexión	Borrar conexión seleccionada
Iniciar conexión	Iniciar conexión seleccionada Información adicional: "Establecer e iniciar una conexión", Página 2258
La conexión finalizará	Finalizar la conexión seleccionada
Editar conexión	Modificar la conexión seleccionada mediante la ventana Editar conexión Información adicional: "Ajustes de conexión", Página 2255
Finalizar	Cerrar Remote Desktop Manager
Importar conexiones	Restablecer la conexión seleccionada Información adicional: "Exportar e importar conexión", Página 2259
Exportar conexiones	Proteger la conexión segura Información adicional: "Exportar e importar conexión", Página 2259

Windows Terminal Service (RemoteFX)

Una conexión RemoteFX no requiere ningún software adicional en el ordenador, pero es posible que se necesiten adaptar los ajustes del ordenador.

Información adicional: "Configurar ordenador externo para Windows Terminal Service (RemoteFX)", Página 2258

HEIDENHAIN recomienda utilizar una conexión RemoteFX para conectar el IPC 6641.

RemoteFX abre una ventana propia para la pantalla del ordenador externo. Se bloquea el escritorio activo en el ordenador externo y se cierra la sesión del usuario. De esta forma está descartado un manejo desde dos lugares.

VNC

Para una conexión con **VNC** se precisa un servidor VNC adicional para el ordenador externo. Instalar y configurar el servidor VNC antes de configurar la conexión, p. ej. servidor TightVNC.

La pantalla del ordenador externo se duplica mediante **VNC**. El escritorio activo en el ordenador externo no se bloquea automáticamente.

El ordenador externo se puede apagar durante una conexión **VNC** mediante el menú de Windows. La conexión no permite un reinicio.

Ajustes de conexión

Configuración general

Los siguientes ajustes se aplican a todas las opciones de conexión:

Ajuste	Significado	Empleo
Nombre de la conexión	<p>Nombre de la conexión en el Remote Desktop Manager</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> El nombre de la conexión puede contener los siguientes caracteres:</p> <p>A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 _</p> </div>	Es necesario
Nuevo inicio después de finalizar la conexión	<p>Procedimiento con la conexión finalizada:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Reiniciar siempre ■ Reiniciar nunca ■ Siempre después de error ■ Preguntar después de error 	Es necesario
Inicio automático al realizar el inicio de sesión	Establecer conexión automáticamente durante el proceso de arranque	Es necesario
Añadir a favoritos	<p>El control numérico muestra el icono de la conexión en la barra de tareas.</p> <p>La conexión se puede iniciar con un toque o pulsación.</p>	Es necesario
Arrastrar al siguiente espacio (Workspace)	<p>Número del escritorio para la conexión, cuando los escritorios 0 y 1 están reservados para el software NC</p> <p>Ajuste estándar: Tercer escritorio</p>	Es necesario
Liberador memoria de masas USB	Permitir el acceso a la memoria de almacenamiento USB conectada	Es necesario
Private connection	Solo el creador puede ver y utilizar la conexión	Es necesario
Ordenador	<p>Nombre de host o dirección IP del ordenador externo</p> <p>Para el IPC 6641, HEIDENHAIN recomienda IPC6641.machine.net.</p> <p>Para ello debe asignarse al IPC en el sistema operativo Windows el nombre de Host IPC 6641.</p>	Es necesario
Contraseña	Contraseña del usuario	Es necesario
Entradas en el apartado Ampliada Opciones	Utilización únicamente por parte de especialistas autorizados	Opcional

Ajustes adicionales para Windows Terminal Service (RemoteFX)

En la opción **Windows Terminal Service (RemoteFX)**, el control numérico ofrece los siguientes ajustes de conexión adicionales:

Ajuste	Significado	Empleo
Nombre de usuario	Nombre del usuario	Es necesario
Dominio Windows	Dominio del ordenador externo	Opcional
Modo de pantalla completa o Tamaño de ventana definido por usuario	Tamaño de la ventana de conexión en el control numérico	Es necesario

Ajustes adicionales para VNC

En la opción **VNC**, el control numérico ofrece los siguientes ajustes de conexión adicionales:

Ajuste	Significado	Empleo
Modo de pantalla completa o Tamaño ventana definido por usuario:	Tamaño de la ventana de conexión en el control numérico	Es necesario
Permitir más conexiones (share)	Acceso al servidor VNC permitir también otras conexiones VNC	Es necesario
Únicamente vista(viewonly)	En el modo de visualización no se puede controlar el ordenador externo.	Es necesario

Ajustes adicionales para Apagado/Reinicio de un ordenador

En la opción **Apagado/Reinicio de un ordenador**, el control numérico ofrece los siguientes ajustes de conexión adicionales:

Ajuste	Significado	Empleo
Nombre de usuario	Nombre de usuario con el que se realizará la conexión.	Es necesario
Dominio Windows:	Siempre que sea posible, dominio del ordenador de destino	Opcional
Tiempo máx. de espera (seg.):	Al apagar del control numérico, este ordena el apagado del ordenador Windows. Antes de mostrar el mensaje Ahora puede Vd. desconectar. , el control numérico espera el tiempo definido aquí en segundos. En este tiempo, el control numérico comprueba si el ordenador Windows sigue siendo accesible (puerto 445). Si el ordenador Windows se apaga antes de que haya transcurrido el número de segundos definido, no esperará más.	Es necesario
Tiempo de espera adicional:	Tiempo de espera, después de que el ordenador Windows ya no sea accesible. Las aplicaciones Windows pueden retardar el apagado del PC tras el cierre del puerto 445.	Es necesario
Forzar	Todos los programas en el ordenador Windows cierran, incluso aunque haya diálogos abiertos. Si Forzar no está activado, Windows esperará hasta 20 segundos. De este modo se retrasa el apagado o el ordenador Windows se desconecta antes de que se apague Windows.	Es necesario
Arrancar de nuevo	Reiniciar el ordenador Windows	Es necesario
Realizar después de reinicio	Si se reinicia el control numérico, reiniciar también el ordenador Windows. Solo se activa cuando el control numérico se reinicia mediante el icono de apagado situado en la parte inferior derecha de la barra de tareas o cuando el control numérico se reinicia cambiando los ajustes del sistema (p. ej. los ajustes de red).	Es necesario
Realizar después de apagado	Si se apaga el control numérico, apagar el ordenador Windows (sin reinicio). Es el comportamiento estándar. En ese caso, la tecla END ya no activará un reinicio.	Es necesario

40.16.1 Configurar ordenador externo para Windows Terminal Service (RemoteFX)

Para configurar el ordenador externo, p. ej. con sistema operativo Windows 10, hacer lo siguiente:

- ▶ Pulsar la tecla de Windows
- ▶ Seleccionar **Panel de control**
- ▶ Seleccionar **Sistema y seguridad**
- ▶ Seleccionar **Sistema**
- ▶ Seleccionar **Ajustes remotos**
- > El ordenador abre una ventana superpuesta.
- ▶ En el panel **Asistencia remota**, activar la función **Permitir una conexión de Asistencia remota con este ordenador**
- ▶ En el apartado **Remote Desktop**, activar la función **Permitir una conexión remota con este ordenador**
- ▶ Confirmar los ajustes con **Aceptar**

40.16.2 Establecer e iniciar una conexión

Para establecer e iniciar una conexión, hacer lo siguiente:

- ▶ Abrir **Remote Desktop Manager**
- ▶ Seleccionar **Nueva conexión**
- > El control numérico abre un menú de selección.
- ▶ Seleccionar opción de conexión
- ▶ En **Windows Terminal Service (RemoteFX)**, seleccionar el sistema operativo
- > El control numérico abre la ventana **Editar conexión**.
- ▶ Definir ajustes de conexión
- Información adicional:** "Ajustes de conexión", Página 2255
- ▶ Seleccionar **OK**
- > El control numérico guarda la conexión y cierra la ventana.
- ▶ Seleccionar conexión
- ▶ Seleccionar **Iniciar conexión**
- > El control numérico inicia la conexión.

40.16.3 Exportar e importar conexión

Para exportar una conexión, hacer lo siguiente:

- ▶ Abrir **Remote Desktop Manager**
- ▶ Seleccionar la conexión deseada
- ▶ Seleccionar el icono de flecha hacia la derecha en la barra de menús
- > El control numérico abre un menú de selección.
- ▶ Seleccionar **Exportar conexiones**
- > El control numérico abre la ventana **Seleccionar fichero de exportación**.
- ▶ Definir el nombre del fichero guardado
- ▶ Seleccionar carpeta de destino
- ▶ Seleccionar **Guardar**
- > El control numérico guarda los datos de la conexión con el nombre definido en la ventana.

Para importar una conexión, hacer lo siguiente:

- ▶ Abrir **Remote Desktop Manager**
- ▶ Seleccionar el icono de flecha hacia la derecha en la barra de menús
- > El control numérico abre un menú de selección.
- ▶ Seleccionar **Importar conexiones**
- > El control numérico abre la ventana **Seleccionar fichero a importar**.
- ▶ Seleccionar un fichero
- ▶ Seleccionar **Abrir**
- > El control numérico crea la conexión con el nombre original que se haya definido en **Remote Desktop Manager**.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de pérdida de datos!

Si el ordenador externo no se apaga correctamente, algunos datos podrían dañarse o borrarse.

- ▶ Configurar el apagado automático del ordenador Windows.

- Si se edita una conexión existente, el control numérico elimina automáticamente todos los caracteres no permitidos del nombre.

En combinación con IPC 6641

- HEIDENHAIN garantiza el funcionamiento de una conexión entre HEROS 5 y el IPC 6641. No se garantizan las combinaciones y conexiones discrepantes.
- Si se conecta un IPC 6641 con el nombre **IPC6641.machine.net**, es importante introducir **.machine.net**.

Al hacerlo, el control numérico busca automáticamente en la interfaz Ethernet **X116** y no en la **X26**, lo cual reduce el tiempo de acceso.

40.17 Firewall

Aplicación

Mediante el control numérico se puede configurar un firewall para la interfaz de red primaria y, en caso necesario, para un sandbox. El tráfico de red entrante se puede bloquear por remitente y por servicio.




Temas utilizados

- Conexión de red actual
Información adicional: "Puerto Ethernet", Página 2231
- Software de seguridad SELinux
Información adicional: "Software de seguridad SELinux", Página 227

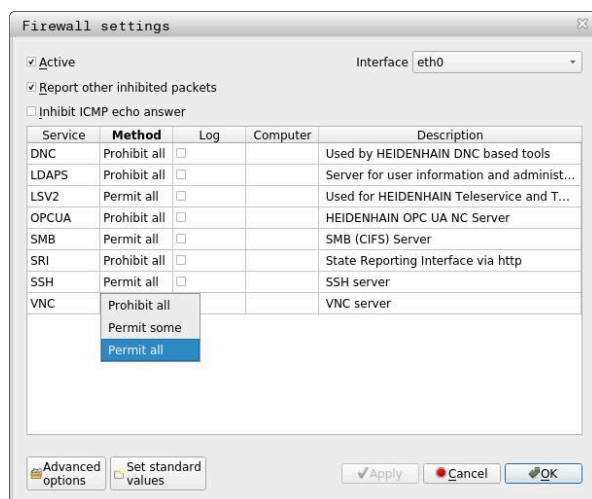
Descripción de la función

Abrir la ventana **Configuraciones del cortafuegos** con la opción de menú **Firewall**. La opción de menú se encuentra en el grupo **Red / acceso remoto** de la aplicación **Configuraciones**.


Cuando se activa el firewall, el control numérico muestra un icono en la parte inferior derecha de la barra de tareas. El control numérico muestra los siguientes iconos en función del nivel de seguridad:

Icono	Significado
	El firewall no proporciona protección alguna aunque esté activado. Ejemplo: En la configuración de la interfaz de red se utiliza una dirección IP dinámica, pero el servidor DHCP todavía no ha asignado ninguna dirección IP. Información adicional: "Pestaña Servidor DHCP", Página 2236
	El firewall está activo con un grado de seguridad medio.
	El firewall está activo con un grado de seguridad elevado. Todos los servicios están bloqueados, excepto SSH.

Ajustes del firewall



La ventana **Configuraciones del cortafuegos** contiene los siguientes ajustes:

Ajuste	Significado
Activo	Activar o desactivar el firewall
Interfaz	<p>Seleccionar interfaz</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ eth0: X26 del control numérico ■ eth1: X116 del control numérico ■ brsb0: Sandbox (opcional) <p>Si un control numérico dispone de dos puertos Ethernet, el servidor DHCP para la red de la máquina está activo por defecto en el segundo puerto. Este ajuste no permite activar el firewall para eth1 porque el firewall y el servidor DHCP se excluyen mutuamente.</p>
Comunicar otros paquetes bloqueados	<p>Activar el firewall con un grado de seguridad elevado</p> <p>Todos los servicios están bloqueados, excepto SSH.</p>
Bloquear respuesta de eco de ICMP	Si esta casilla de verificación está activada, el control numérico ya no responde a una petición Ping.
Servicio	<p>Descripción abreviada de los servicios que se configuran mediante el firewall. Los ajustes se pueden modificar aunque los servicios no se hayan iniciado.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ DNC Servidor DNC para aplicaciones externas mediante el protocolo RPC desarrollado con RemoTools SDK (puerto 19003) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;">  Encontrará información adicional en el manual RemoTools SDK. </div> <ul style="list-style-type: none"> ■ LDAPS Servidor con datos del usuario y configuración de la gestión de usuarios ■ LSV2 Funcionalidad para TNCremo, TeleService y otras herramientas de PC de HEIDENHAIN (puerto 19000) ■ OPC UA Servicio que proporciona el OPC UA NC Server (puerto 4840) ■ SMB Solo conexiones SMB entrantes, es decir, una autorización de Windows en el control numérico. No afecta a las conexiones SMB salientes, es decir, una de las autorizaciones de Windows conectadas al control numérico. ■ SSH Protocolo SecureShell (puerto 22) para un desarrollo LSV2 con la gestión de usuarios activa, a partir de HEROS 504 ■ VNC Acceso al contenido de la pantalla. Si se bloquea este servicio, tampoco se podrá acceder desde el control numérico a los programas Teleservice de HEIDENHAIN. Si se bloquea este servicio, el control numérico muestra una advertencia en la ventana Ajustes VNC. <p>Información adicional: "Opción de menú VNC", Página 2248</p>
Método	<p>Configurar accesibilidad</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Prohibir todos: Nadie puede acceder ■ Permitir todos: Pueden acceder todos los usuarios ■ Permitir algunos: Solo pueden acceder algunos usuarios <p>En la columna Calculadora, definir el ordenador al que se le permite el acceso. Si no se define ningún ordenador, el control numérico activa Prohibir todos.</p>

Ajuste	Significado
Protocolizar	<p>El control numérico muestra los siguientes mensajes al transferir paquetes de red:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Rojo: Paquete de red bloqueado ■ Azul: Paquete de red aceptado
Calculadora	<p>Dirección IP o nombre de host del ordenador que cuenta con permisos de acceso. Si hay más de uno, separarlos por comas</p> <p>El control numérico convierte el nombre de host en una dirección IP al iniciarse. Si la dirección IP cambia, debe reiniciarse el control numérico o modificar el ajuste. Si el control numérico no puede convertir el nombre de host en una dirección IP, emite un mensaje de error.</p> <p>Solo con el método Permitir algunos</p>
Ampliada Opciones	Solo para especialistas de red
Poner Valores defect	Restablecer los ajustes de los valores estándar recomendados por HEIDENHAIN

Notas

- Su experto en redes debería comprobar y, en caso necesario, modificar los ajustes estándar.
- Si la gestión de usuarios está activa, únicamente se podrán establecer conexiones de red seguras a través de SSH. El control numérico bloquea automáticamente las conexiones LSV2 mediante las interfaces serie (COM1 y COM2), así como las conexiones de red sin identificación de usuario.
- El firewall no protege el segundo puerto de red **eth1**. En este conector debe conectarse exclusivamente hardware de confianza y no se debe utilizar para la conexión a internet.

40.18 Portscan

Aplicación

Con la función **Portscan**, el control numérico busca periódicamente o a petición todos los puertos de las listas TCP y UDP abiertos y entrantes. Si no se ha establecido algún puerto, el control numérico muestra un mensaje.

Temas utilizados

- Ajustes del firewall
Información adicional: "Firewall", Página 2260
- Configuración de red
Información adicional: "Configuración de la red con Advanced Network Configuration", Página 2316

Descripción de la función

Abrir la ventana **HeRos PortScan** con la opción de menú **Portscan**. La opción del menú se encuentra en el grupo **Diagnóstico/mantenimiento** de la aplicación **Configuraciones**.

El control numérico busca todos los puertos de listas TCP y UDP abiertos y entrantes y los compara con las siguientes Whitelists guardadas:

- Whitelists internas del sistema **/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg** y **/mnt/sys/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**
- Whitelist para puertos de funciones específicas de la máquina, como: **/mnt/plc/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**
- Whitelist para puertos de funciones específicas del cliente: **/mnt/tnc/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**

Cada whitelist contiene la siguiente información:

- Tipo de puerto (TCP/UDP)
- Número de puerto
- Programa ofrecido
- Comentarios (opcional)

En el apartado **Manual Extraction**, iniciar el portscan manualmente mediante el botón **Inicio**. En el apartado **Automatic Execution**, definir con la función **Automatic update on** que el control numérico ejecute el portscan automáticamente en un intervalo de tiempo determinado. El intervalo se define mediante un control deslizante.

Si el control numérico ejecuta el portscan automáticamente, solo deben estar abiertos los puertos listados en las whitelists. El control numérico muestra una ventana de información para los puertos no listados.

40.19 Mantenimiento remoto

Aplicación

Junto con la herramienta Remote Service Setup, TeleService de HEIDENHAIN ofrece la posibilidad de establecer conexiones codificadas de punto a punto a través de internet entre un ordenador y una máquina.

Temas utilizados

- Acceso externo

Información adicional: "Opción de menú DNC", Página 2243

- Firewall

Información adicional: "Firewall", Página 2260

Condiciones

- Conexión a internet actual

Información adicional: "Configuración de la red con Advanced Network Configuration", Página 2316

- Conexión **LSV2** permitida en el firewall

El diagnóstico remoto mediante el software de PC TeleService utiliza el servicio **LSV2**. De forma estándar, el firewall del control numérico bloquea todas las conexiones entrantes y salientes. Por este motivo, se debe permitir una conexión a este servicio.

Para permitir la conexión, hacer lo siguiente:

- Desactivar el firewall
- Definir el método **Permitir algunos** para el servicio **LSV2** e introducir el nombre del ordenador en **Calculadora**

Información adicional: "Firewall", Página 2260

Descripción de la función

Abrir la ventana **Mantenimiento remoto de HEIDENHAIN** con la opción de menú **RemoteService**. La opción del menú se encuentra en el grupo **Diagnóstico/mantenimiento** de la aplicación **Configuraciones**.

Para la sesión de mantenimiento se necesita un certificado de sesión válido.

Certificado de sesión

En una instalación de software NC se instala automáticamente en el control numérico un certificado actual de validez limitada en el tiempo. Una instalación o actualización solo la puede llevar a cabo un técnico de mantenimiento del fabricante.

Si en el control numérico no está instalado ningún certificado de sesión válido, deberá instalarse un nuevo certificado. Clarificar con el técnico de servicio postventa cual es el certificado que se precisa. El trabajador de mantenimiento proporcionará un fichero de certificado que se debe instalar.

Información adicional: "Instalar certificado de sesión", Página 2265

Para iniciar la sesión de mantenimiento, introducir la clave de sesión del fabricante.

40.19.1 Instalar certificado de sesión

Para instalar el certificado de sesión en el control numérico, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar la aplicación **Configuraciones**
- ▶ Seleccionar **red/acceso remoto**
- ▶ Pulsar dos veces **Network**
- > El control numérico abre la ventana **Ajustes de red**.
- ▶ Seleccionar la pestaña **Internet**



El fabricante define los ajustes en el campo **Telemantenimiento**.

- ▶ Seleccionar **Añadir**
- > El control numérico abre un menú de selección.
- ▶ Seleccionar un fichero
- ▶ Seleccionar **Abrir**
- > El control numérico abre el certificado.
- ▶ Seleccionar **OK**
- ▶ En caso necesario, reiniciar el control numérico para aplicar los ajustes

Notas

- Si se desactiva el firewall, deberá volver a activarse al finalizar la sesión de mantenimiento.
- Si se permite el servicio **LSV2** en el firewall, la seguridad del acceso estará garantizada mediante los ajustes de la red. La seguridad de la red es responsabilidad del fabricante o del administrador de red correspondiente.

40.20 Backup y Restore

Aplicación

Con las funciones **NC/PLC Backup** y **NC/PLC Restore** se pueden proteger y restablecer carpetas individuales o el disco completo del **TNC**. Los ficheros de copia de seguridad se pueden guardar en diferentes unidades de almacenamiento.

Temas utilizados

- Gestión de ficheros, unidad de disco **TNC**:
Información adicional: "Gestión de ficheros", Página 1206

Descripción de la función

Abrir la función Backup con la opción de menú **NC/PLC Backup**. La opción del menú se encuentra en el grupo **Diagnóstico/mantenimiento** de la aplicación **Configuraciones**.

Abrir la función Restore con la opción de menú **NC/PLC Backup**.

La función Backup genera un fichero ***.tncbck**. La función Restore puede restablecer estos ficheros así como también los ficheros de los programas TNCbackup existentes. Al pulsar dos veces un fichero ***.tncbck** en la gestión de ficheros, el control numérico inicia la función Restore.

Información adicional: "Gestión de ficheros", Página 1206

Dentro de la función Backup se pueden seleccionar los siguientes tipos de copia de seguridad:

- **Partición TNC: almacenar**
Hacer una copia de seguridad de todos los datos de la unidad de disco **TNC:**
- **Almacenar árbol de directorios**
Hacer una copia de seguridad de la carpeta seleccionada con subcarpetas de la unidad de disco **TNC:**
- **Almacenar configuración de máquina**
Solo para el fabricante
- **Backup completo (TNC: y configuración de máquina)**
Solo para el fabricante

La protección y el restablecimiento se subdivide en varios pasos. Con los botones **ADELANTE** y **ATRAS** se puede navegar entre los pasos.

40.20.1 Proteger datos

Para hacer una copia de los datos de la unidad de disco **TNC:**, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar la aplicación **Configuraciones**
- ▶ Seleccionar **Diagnóstico/mantenimiento**
- ▶ Pulsar dos veces **NC/PLC Backup**
- > El control numérico abre la ventana **Partición TNC: almacenar**.
- ▶ Seleccionar el tipo de copia de seguridad
- ▶ Seleccionar **Avance**
- ▶ En caso necesario, detener el control numérico con **Parar Soft NC**
- ▶ Seleccionar reglas de exclusión predefinidas o propias
- ▶ Seleccionar **Avance**
- > El control numérico crea una lista de los ficheros que se protegen.
- ▶ Comprobar lista
- ▶ Dado el caso, revocar ficheros
- ▶ Seleccionar **Avance**
- ▶ Introducir el nombre del fichero de copia de seguridad
- ▶ Seleccionar ruta de almacenamiento
- ▶ Seleccionar **Avance**
- > El control numérico crea el fichero de copia de seguridad.
- ▶ Confirmar con **OK**
- > El control numérico cierra la protección e inicia de nuevo el software NC.

40.20.2 Restablecer datos

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de pérdida de datos!

Durante la restauración de datos (función Restore), todos los datos existentes se sobrescribirán sin solicitar confirmación. Antes de la restauración de datos, el control numérico no realizará ninguna copia de seguridad. Las interrupciones de corriente u otros problemas pueden afectar a la restauración de datos. Si ello es el caso, los datos podrían quedar corruptos de modo irreversible o podrían borrarse.

- ▶ Antes de restaurar datos, proteger los datos existentes mediante una copia de seguridad

Para restablecer los datos, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar la aplicación **Configuraciones**
- ▶ Seleccionar **Diagnóstico/mantenimiento**
- ▶ Pulsar dos veces **NC/PLC Restore**
- > El control numérico abre la ventana **Restablecer datos - %1**.
- ▶ Seleccionar el archivo que deba restablecerse
- ▶ Seleccionar **Avance**
- > El control numérico crea una lista de los ficheros que se restablecen.
- ▶ Comprobar lista
- ▶ Dado el caso, revocar ficheros
- ▶ Seleccionar **Avance**
- ▶ En caso necesario, detener el control numérico con **Parar Soft NC**
- ▶ Seleccionar **Descompr. archivo**
- > El control numérico restablece los ficheros.
- ▶ Confirmar con **OK**
- > El control numérico reinicia el software NC.

Nota

La herramienta para PC TNCbackup también puede procesar ficheros ***.tncbck**. TNCbackup forma parte de TNCremo.

40.21 Update the documentation

Aplicación

Mediante la función **Update the documentation** se puede, p. ej., instalar o actualizar el producto auxiliar integrado **TNCguide**.

Temas utilizados

- Producto auxiliar integrado **TNCguide**
Información adicional: "Manual de instrucciones como producto auxiliar integrado TNCguide", Página 82
- Productos auxiliares del sitio web de HEIDENHAIN
TNCguide

Descripción de la función

Configuraciones ► Diagnóstico/mantenimiento ► Update the documentation

En el apartado **Update the documentation**, el control numérico muestra la gestión de ficheros. En la gestión de ficheros se puede seleccionar e instalar la documentación deseada.

Información adicional: "Transferir TNCguide", Página 2268

El control numérico muestra toda la documentación disponible en la aplicación **Ayuda**.




Información adicional: "Zona de trabajo Ayuda", Página 1588



En el apartado **Update the documentation** se puede instalar toda la documentación específica de HEIDENHAIN, p. ej., los mensajes de error NC.

40.21.1 Transferir TNCguide

Para buscar y transferir la versión de **TNCguide** deseada, hacer lo siguiente.

- ▶ Seleccionar enlace al sitio web de HEIDENHAIN **TNCguide**
 - ▶ Seleccionar **control numérico TNC**
 - ▶ Seleccionar **serie TNC7**
 - ▶ Seleccionar Número de software NC
 - ▶ Navegar a **Producto auxiliar (HTML)**
 - ▶ Seleccionar **TNCguide** en el idioma deseado
 - ▶ Seleccionar la ruta para guardar el fichero
 - ▶ Seleccionar **Guardar**
 - > Comienza la descarga.
 - ▶ Transferir el fichero descargado al control numérico
- 
 - ▶ Seleccionar el modo de funcionamiento **Iniciar**
 - ▶ Seleccionar la aplicación **Configuraciones**
 - ▶ Seleccionar **Diagnóstico/mantenimiento**
 - ▶ Seleccionar **Update the documentation**
 - > El control numérico abre el apartado **Update the documentation**.
 - ▶ Seleccionar el fichero deseado con extensión ***.tncdoc**
- 
 - ▶ Seleccionar **Abrir**
 - > El control numérico informa en una ventana si la instalación ha tenido éxito o si ha fallado.
- 
 - ▶ Seleccionar la aplicación **Ayuda**
 - ▶ Seleccionar **Página de inicio**
 - > El control numérico muestra toda la documentación disponible.

40.22 TNCdiag

Aplicación

En la ventana **TNCdiag**, el control numérico muestra información de estado y diagnóstico de los componentes HEIDENHAIN.

Descripción de la función



Utilícese esta función únicamente tras consultar con el fabricante.



Puede encontrarse información adicional en la documentación del **TNCdiag**.

40.23 Parámetros de máquina

Aplicación

Mediante los parámetros de máquina se puede configurar el comportamiento del control numérico. Para ello, el control numérico ofrece las aplicaciones **Usuario MP** e **Instalador MP**. La aplicación **Usuario MP** se puede seleccionar en cualquier momento sin introducir una clave.

El fabricante define qué parámetros de máquina contienen las aplicaciones. Para la aplicación **Instalador MP**, HEIDENHAIN ofrece un alcance estándar. A continuación se trata exclusivamente el alcance estándar de la aplicación **Instalador MP**.

Temas utilizados

- Lista de los parámetros de máquina de la aplicación **Instalador MP**
Información adicional: "Parámetros de máquina", Página 2322

Condiciones

- Clave 123
Información adicional: "Códigos", Página 2217
- Contenido de la aplicación **Instalador MP** definido por el fabricante

Descripción de la función

Abrir la aplicación **Instalador MP** con la opción de menú **Instalador MP**. La opción del menú se encuentra en el grupo **Parámetros de máquina** de la aplicación **Configuraciones**.

En el grupo **Parámetros de máquina**, el control numérico solo muestra las opciones de menú que se pueden seleccionar con los permisos actuales.

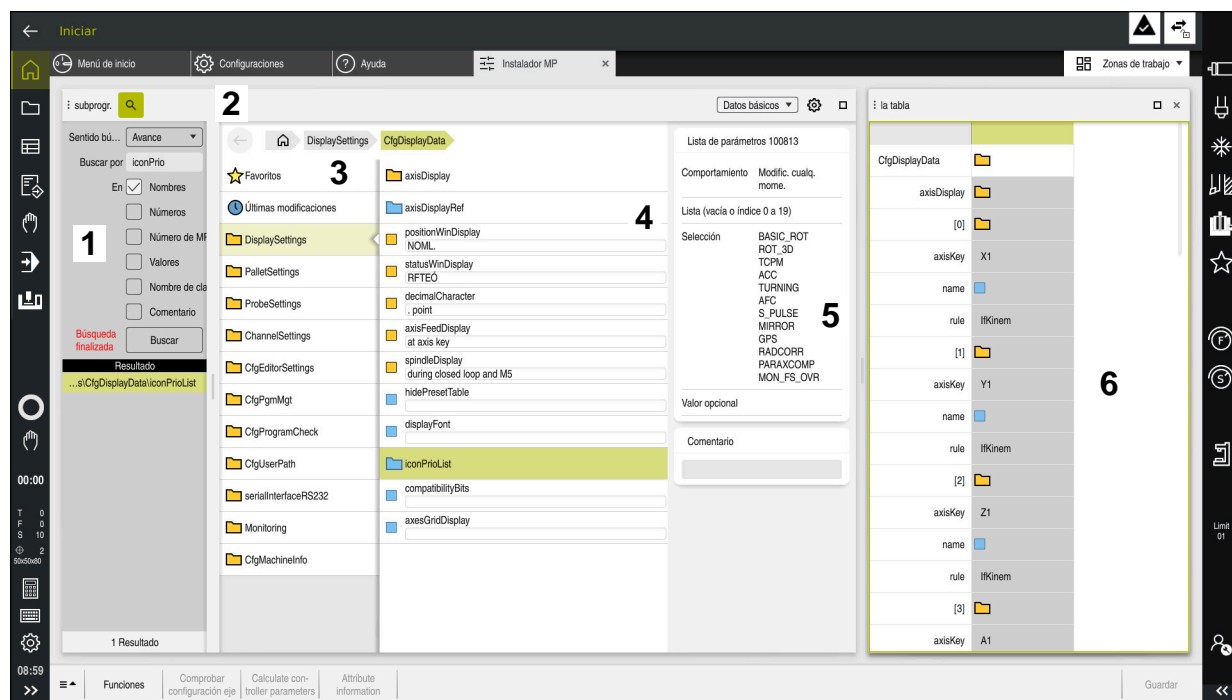
Al abrir una aplicación de parámetros de máquina, el control numérico muestra el editor de configuración.

El editor de configuración ofrece las siguientes zonas de trabajo:

- **subprogr.**
- **la tabla**

La zona de trabajo **subprogr.** no se puede cerrar.

Apartados del editor de configuración



Aplicación **Instalador MP** con los parámetros de máquina seleccionados

El editor de configuración muestra los siguientes apartados:

1 Columna **Búsqueda**

Las siguientes características se pueden buscar hacia adelante y hacia atrás:

- Nombre
Este nombre, independiente del idioma, es el que se utiliza en el manual de instrucciones para referirse a los parámetros de máquina.
- Número
Este número inequívoco es el que se utiliza en el manual de instrucciones para referirse a los parámetros de máquina.
- Número de MP del iTNC 530
- Valor
- Nombre de la clave
Los parámetros para los ejes o canales están disponibles múltiples veces. Para una asignación precisa, cada eje y canal se identifica con un nombre clave, p. ej. **X1**.
- Comentario

El control numérico enumera los resultados.

2 Barra de título de la zona de trabajo **subprogr.**

Se puede mostrar y ocultar la columna **Búsqueda**, filtrar el contenido mediante un menú de selección y abrir la ventana de **Configuración**.

Información adicional: "Ventana Configuración", Página 2273

3 Columna de navegación

El control numérico ofrece las siguientes opciones de navegación:

- Ruta de navegación
- Favoritos
- 21 últimas modificaciones
- Estructura del parámetro de máquina

4 Columna de contenido

En la columna de contenido, el control numérico muestra los objetos, parámetros de máquina o modificaciones que se seleccionan en la búsqueda o mediante el panel de navegación.

5 Campo de información

El control numérico muestra información sobre el parámetro de máquina o cambio seleccionado.

Información adicional: "Campo de información", Página 2273

6 Zona de trabajo **la tabla**











En la zona de trabajo **la tabla**, el control numérico muestra el contenido seleccionado dentro de la estructura. Para ello, en la ventana **Configuración**, el conmutador **Navegación sincronizada en lista y tabla** debe estar activo.

El control numérico muestra la siguiente información:

- Nombres de los objetos
- Icono del objeto
- Valor del parámetro de máquina

Iconos y botones

El editor de configuración contiene los siguientes iconos y botones:

Icono o botón	Significado
	Abrir ventana Configuración Información adicional: "Ventana Configuración", Página 2273
	Seleccionar Últimas modificaciones
	Objeto disponible <ul style="list-style-type: none"> ■ Objeto de datos ■ Índices ■ Lista de parámetros
	Objeto vacío
	Parámetro de máquina disponible
	Parámetro de máquina opcional no disponible
	Parámetro de máquina no válido
	El parámetro de máquina se puede leer, pero no editar
	El parámetro de máquina no se puede leer ni editar
	Los cambios del parámetro de máquina todavía no se han guardado
Funciones	Abrir menú contextual Información adicional: "Menú contextual", Página 1605
Check the axis configuration	Solo para el fabricante
Calculate controller parameters	Solo para el fabricante
Attribute information	Solo para el fabricante
Guardar	El control numérico abre la ventana con todos los cambios desde el último guardado. Los cambios se pueden guardar o descartar.

Ventana Configuración

En la ventana **Configuración** se definen los ajustes para visualizar los parámetros de máquina en el editor de configuración.

La ventana **Configuración** contiene los siguientes apartados:

- **subprogr.**
- **la tabla**

El apartado **subprogr.** contiene los siguientes ajustes:

Ajuste	Significado
Mostrar los textos de descripción de los MP	<p>Cuando el conmutador está activo, el control numérico muestra una descripción de los parámetros de máquina en el idioma de diálogo activo.</p> <p>Si el conmutador está inactivo, el control numérico muestra los nombres independientes del idioma de los parámetros de máquina.</p>
Visualizar detalles	Con este conmutador se muestra u oculta el apartado de información.

El apartado **la tabla** contiene los siguientes ajustes:

Ajuste	Significado
Mostrar los detalles con la visualización de la tabla	<p>Si el conmutador está activo, el control numérico también muestra el apartado de información si la zona de trabajo la tabla está abierta.</p> <p>Cuando el conmutador está inactivo, el control numérico solo muestra el apartado de información si la zona de trabajo la tabla está cerrada.</p>
Navegación sincronizada en lista y tabla	<p>Si el conmutador está activo, el control numérico siempre muestra en la zona de trabajo la tabla el objeto marcado en la zona de trabajo subprogr., y viceversa.</p> <p>Cuando el conmutador está inactivo, los contenidos de ambas zonas de trabajo no se sincronizan.</p>

Campo de información

Si se selecciona un contenido de los favoritos o de la estructura, el control numérico muestra lo siguiente en el apartado de información:

- Tipo de objeto, p. ej. lista de objetos de datos o parámetros y, en caso necesario, el número
- Texto descriptivo del parámetro de máquina
- Información sobre el efecto
- Introducciones admisibles o necesarias
- Comportamiento, p. ej. ejecución del programa bloqueada
- Número de MP del iTNC 530 para el parámetro de máquina
- Parámetro de máquina opcional

Si se selecciona un contenido de los últimos cambios, el control numérico muestra lo siguiente en el apartado de información:

- Número correlativo de la modificación
- Valor hasta el momento
- Valor nuevo
- Fecha y hora de la modificación
- Texto descriptivo del parámetro de máquina
- Información sobre el efecto

40.24 Configuraciones de la interfaz del control numérico

Aplicación

Mediante las configuraciones se pueden guardar y activar los ajustes individuales de la interfaz del control numérico.

Temas utilizados

- Zonas de trabajo

Información adicional: "Zonas de trabajo", Página 113

- Interfaz del control numérico

Información adicional: "Apartados de la interfaz del control numérico",
Página 110

Descripción de la función

Una configuración contiene todos los ajustes de la interfaz del control numérico que no se ven afectados por las funciones del control numérico:

- Ajustes de la barra del TNC
- Disposición de las zonas de trabajo
- Tamaño de la fuente
- Favoritos

Las configuraciones se gestionan en la aplicación **Configuraciones**.

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Configuraciones ▶ **Configuraciones** ▶ **Configuraciones**

El apartado **Configuraciones** incluye las siguientes funciones:

Función	Significado
Active configuration	Activar la configuración mediante un menú de selección Información adicional: "Zona de trabajo Menú principal", Página 126
Default configuration	Con el botón Cancelación se aceptan los ajustes de Configuración del fabricante para la configuración activa.
Guardar como config. de fábrica	Con el botón Guardar , el fabricante puede sobrescribir la Configuración del fabricante .

El control numérico muestra todas las configuraciones disponibles en una tabla con la siguiente información:

Columna	Significado
Nombre de configuración	Nombre de la configuración
Seleccionable	Si se activa el conmutador, se puede seleccionar la configuración en el menú de selección Configuración activa .
Exportable	Si se activa el conmutador, se puede exportar la configuración. Información adicional: "Exportar e importar configuraciones", Página 2276
Editar	La columna contiene dos botones con los que se puede renombrar y borrar la configuración.

Con el botón **Añadir nuevo** se crea una nueva configuración.

40.24.1 Exportar e importar configuraciones

Para exportar las configuraciones, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar la aplicación **Configuraciones**
- ▶ Seleccionar **Configuraciones**
- > El control numérico abre el apartado **Configuraciones**
- ▶ En caso necesario, activar el conmutador **Exportable** para la configuración deseada

Exportar

- ▶ Seleccionar **Exportar**
- > El control numérico abre la ventana **Guardar como**.
- ▶ Seleccionar carpeta de destino
- ▶ Introducción del nombre del fichero

Generar

- ▶ Seleccionar **Generar**
- > El control numérico guarda el fichero de configuración.

Para importar las configuraciones, hacer lo siguiente:

Importación

- ▶ Seleccionar **Importar**
- > El control numérico abre la ventana **Import configurations**.
- ▶ Seleccionar un fichero

Import configuration

- ▶ Seleccionar **Import configuration**
- > Si la importación de una configuración se ha sobrescrito con el mismo nombre, el control numérico abre una pregunta de seguridad.
- ▶ Seleccionar procedimiento:
 - **Sobreescribir**: El control numérico sobrescribe la configuración original.
 - **Mantener**: El control numérico no importa la configuración.
 - **Interrumpir**: El control numérico interrumpe la importación.

Notas

- Borrar únicamente las configuraciones desactivadas. Si se borra la configuración activa, el control numérico activa una configuración estándar previa. Esto puede producir retrasos.
- La función **Sobreescribir** sustituye las configuraciones existentes permanentemente.

41

Gestión de usuarios

41.1 Fundamentos

Aplicación

Con la gestión de usuarios se pueden establecer y administrar varios usuarios con diferentes permisos para funciones del control numérico. Se pueden asignar roles a los diferentes usuarios según las tareas que desempeñen, p. ej., operador de la máquina o instalador.

El control numérico se suministra con la gestión de usuarios inactiva. Este estado se conoce como **Legacy-Mode**.

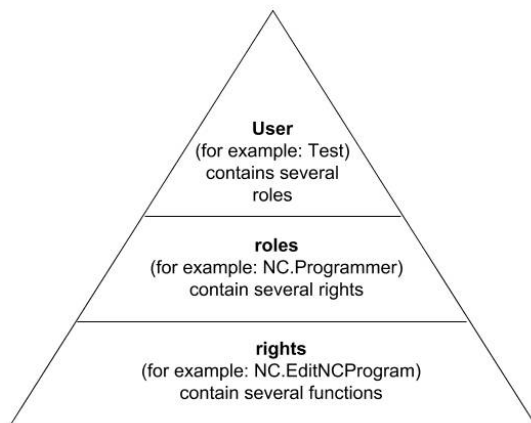
Descripción de la función

La gestión de usuarios aporta una contribución a las siguientes áreas de seguridad, basándose en los requisitos de la familia de normas IEC 62443:

- Seguridad de la aplicación
- Seguridad de la red
- Seguridad de la plataforma

En la gestión de usuarios se distingue entre los conceptos siguientes:

- Usuario
Información adicional: "Usuario", Página 2279
- balanceo
Información adicional: "Roles", Página 2280
- Derechos
Información adicional: "Permisos", Página 2281



Usuario

La gestión de usuarios ofrece los siguientes tipos de usuarios:

- usuarios de función predefinidos por HEIDENHAIN
- Usuarios de función del constructor de la máquina
- usuario autodefinido

Según la tarea se puede, o bien emplear uno de los usuarios de función predefinidos, o bien se debe crear un nuevo usuario.

Información adicional: "Establecer nuevo usuario", Página 2285

Si se desactiva la gestión de usuarios, el control numérico guarda todos los usuarios configurados. De este modo, volverán a estar disponibles al reactivar la gestión de usuarios.

Si se desea borrar el usuario configurado con la desactivación, deberá seleccionarse específicamente durante el proceso de desactivación.

Información adicional: "Desactivar la Gestión de usuarios", Página 2286

Usuarios de función de HEIDENHAIN

Los usuarios de función de HEIDENHAIN son usuarios predefinidos, que se crean automáticamente al activar la Gestión de usuarios. Los usuarios de función no se pueden modificar.

Al suministrar el control numérico, HEIDENHAIN proporciona cuatro usuarios de función distintos.

- **useradmin**

El usuario de función **useradmin** se crea automáticamente al activar la Gestión de usuarios. Con **useradmin** se puede configurar y editar la gestión de usuarios.

- **sys**

Con el usuario de función **sys** se puede acceder a la unidad de disco **SYS:** del control numérico. Este usuario con función se reserva para el servicio postventa de HEIDENHAIN.

- **user**

En el **Legacy-Mode**, al iniciar el control numérico se registra automáticamente en el sistema el usuario con función **user**. Con la gestión de usuarios activa **user** no tiene ninguna función. El usuario **user** registrado no puede cambiarse estando en **Legacy-Mode**.

- **oem**

El usuario de función **oem** es para el constructor de la máquina. Mediante **oem** se puede acceder a la unidad de disco **PLC:** del control numérico.

Usuario de función useradmin

El usuario **useradmin** es comparable con el administrador local de un sistema Windows.

La cuenta **useradmin** ofrece el siguiente alcance funcional:

- Crear bases de datos
- Adjudicar datos de contraseña
- Activar base de datos LDAP
- Exportar fichero de configuración de servidor LDAP
- Importar fichero de configuración de servidor LDAP
- Acceso de emergencia en caso de destrucción de la base de datos de usuarios
- Modificar a posteriori el enlace de base de datos
- Desactivar la gestión de usuarios

Usuarios de función del constructor de la máquina

El constructor de la máquina define los usuarios de función que son necesarios, p. ej., para el mantenimiento de la máquina.

Mediante la introducción de claves o contraseñas, que reemplazan a claves, se tiene la posibilidad de desbloquear temporalmente derechos de usuarios de función **oem**.

Información adicional: "Ventana Usuario actual", Página 2287

Los usuarios de función del constructor de la máquina ya pueden estar activos en el **Legacy-Mode** y reemplazar a claves.

Roles

HEIDENHAIN compendia varios derechos para tareas individuales, en roles.. Hay diferentes roles predefinidos con los que se pueden asignar permisos a los usuarios. Las tablas siguientes contienen los derechos individuales de los diferentes roles.

Información adicional: "Lista de roles", Página 2385

Ventajas de la clasificación en roles:

- Administración más simple
- Diferentes derechos entre diferentes versiones de Software del control numérico y diferentes fabricantes de máquina son compatibles entre sí.

La gestión de usuarios ofrece roles para las siguientes tareas:

- **Roles de sistema operativo:** Acceso a las funciones del sistema operativo e interfaces
- **Roles de operario NC:** Acceso a las funciones para programar, configurar y ejecutar programas NC
- **Roles de fabricante de máquina (PLC):** Acceso a las funciones para configurar y comprobar el control numérico

Cada usuario debe contener como mínimo un rol del ámbito del sistema operativo y del ámbito de la programación.

HEIDENHAIN recomienda conceder a más de una persona el acceso a una cuenta con el rol HEROS.Admin. De este modo se puede garantizar que las necesarias modificaciones en la gestión de usuarios también se puedan realizar en ausencia del administrador.

Inicio de sesión local o remoto

Un rol puede desbloquearse alternativamente para el registro local o para el registro remoto. Un acceso local es un acceso directo desde la pantalla del control numérico. Un acceso remoto (DNC) es una conexión a través de SSH.

Información adicional: "Conexión DNC protegida por SSH", Página 2299

Si un rol solo está desbloqueado para el acceso local, se añade Local. al nombre del rol, p. ej. Local.HEROS.Admin en lugar de HEROS.Admin.

Si un rol solo está desbloqueado para el acceso remoto, se añade Remote. al nombre del rol, p. ej. Remote.HEROS.Admin en lugar de HEROS.Admin.

Por consiguiente, los derechos de un usuario pueden depender del acceso mediante el cual el usuario maneja el control numérico.

Permisos

La gestión de usuarios se basa en la gestión de derechos Unix. Los accesos al control numérico se controlan mediante derechos.

Los permisos combinan las funciones del control numérico, p. ej. editar la tabla de herramientas.

La gestión de usuarios ofrece permisos para las siguientes tareas:

- Derechos HEROS
- Derechos NC
- Permisos PLC (fabricante)

Si un usuario obtiene varios roles, obtendrán la suma de todos los derechos contenidos en los mismos.



Prestar atención a que cada uno de los usuarios haya obtenido los derechos de acceso necesarios. Los permisos de acceso son el resultado de las tareas que el usuario lleva a cabo en el control numérico.

Para usuarios de función de HEIDENHAIN, los derechos de acceso se fijan ya al suministrar el control numérico.

Información adicional: "Lista de permisos", Página 2389

Ajustes de contraseña

Si se utiliza una base de datos LDAP, los usuarios con el rol HEROS.Admin pueden definir las exigencias de las contraseñas. Para ello, el control numérico ofrece la pestaña **Ajustes de contraseña**.

Información adicional: "Guardar los datos de usuario", Página 2289

Están disponibles los siguientes parámetros:

Duración de la contraseña

- **Duración de validez de contraseña:**

Indica el intervalo de tiempo de utilización de la contraseña.

- **Advertencia antes del proceso:**

A partir del instante definido emite una advertencia sobre la expiración de la contraseña.

Calidad de contraseña

- **Longitud mínima de contraseña:**

Indica la longitud mínima de la contraseña.

- **Cant. mín. de tipos de caract. (may./min., números, caracteres esp.):**

Indica la cantidad mínima de las diferentes clases de caracteres en la contraseña.

- **Cantidad máxima de repeticiones de caracteres:**

Indica la cantidad máxima de caracteres iguales, empleados consecutivamente, en la contraseña.

- **Longitud máxima de secuencias de caracteres:**

Indica la longitud máxima de secuencias de caracteres empleadas en la contraseña, p. ej. 123.

- **Verificación diccionario (cant. coincidencias de caracteres):**

Comprueba en la contraseña las palabras empleadas e indica el número de caracteres interrelacionados permitidos.

- **Cantidad mínima de caracteres cambiados de la antigua contraseña:**

Indica en cuantos caracteres se debe diferenciar la nueva contraseña de la antigua.

El valor de cada parámetro se define con una escala.

Por motivos de seguridad, las contraseñas deben poseer las características siguientes:

- Por lo menos ocho caracteres
- Letras, números y caracteres especiales
- Las palabras y secuencias de caracteres relacionados, p. ej. Ana o 123



Si se utilizan caracteres especiales, debe tenerse en cuenta la distribución del teclado. HEROS está basado en un teclado de EUA y el software NC en un teclado HEIDENHAIN. Se pueden configurar teclados externos.

Directorios adicionales

Unidad de disco HOME:

Para cada usuario, estando activa la gestión de usuarios, se encuentra disponible un directorio privado **HOME:**, en el que se pueden depositar programas y ficheros.

El directorio **HOME:** lo puede ver el respectivo usuario registrado.

Directorio public

Al activar por primera vez la gestión de usuarios se vincula el directorio **public** de la unidad de disco **TNC**:

El directorio **public** es accesible para todos los usuarios.

En el directorio **public** se pueden compartir ficheros con otros usuarios, por ejemplo.

Información adicional: "Gestión de ficheros", Página 1206

41.1.1 Configurar la gestión de usuarios

Se deberá configurar la gestión de usuarios antes de poder utilizarla.

La configuración contiene los siguientes pasos parciales:

- 1 Abrir la pestaña **Gestión de usuarios**
- 2 Activar la gestión de usuarios
- 3 Definir la contraseña para el usuario de función **useradmin**
- 4 Configurar base de datos
- 5 Establecer nuevo usuario



- Existe la posibilidad de abandonar la ventana **Gestión de usuarios** tras cada paso parcial de la configuración.
- Si se abandona la ventana **Gestión de usuarios** tras la activación, el control numérico pide una vez que se haga un reinicio.

Abrir la pestaña Gestión de usuarios

Para abrir la ventana **Gestión de usuarios**, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar la aplicación **Configuraciones**
- ▶ Seleccionar **Sistema operativo**
- ▶ Pulsar o hacer clic dos veces en **CurrentUser**
- ▶ El control numérico abre la ventana **Gestión de usuarios** en la pestaña **Ajustes**.

Información adicional: "Ventana Gestión de usuarios", Página 2287

Activar la gestión de usuarios

Para activar la gestión de usuarios, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar **Gestión de usuarios activa**
- ▶ El control numérico muestra el mensaje **Falta la contraseña para el usuario 'useradmin'**.
- ▶ Mantener o reactivar el estado activo de la función **Anonimizar usuario en datos de acceso**



- La función **Anonimizar usuario en datos de acceso** sirve para la protección de datos y, como estándar, está activa. Si esta función está activada, los datos de los usuarios se anonimizan en los respectivos registros de datos del control numérico.
- Si se abandona la ventana **Gestión de usuarios** tras la activación, el control numérico pide una vez que se haga un reinicio.

Definir contraseña para el usuario de función useradmin

Cuando se activa la gestión de usuarios por primera vez, debe definirse una contraseña para el usuario de función **useradmin**.

Información adicional: "Usuario", Página 2279

Si se desea definir una contraseña para el usuario de función **useradmin**, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar la **Contraseña para useradmin**
- El control numérico abre la ventana de transición **Contraseña del usuario 'useradmin'**.
- ▶ Introducir la contraseña para el usuario de función **useradmin**



Tener en cuenta las recomendaciones para las contraseñas.

Información adicional: "Ajustes de contraseña", Página 2282

- ▶ Repetir contraseña
- ▶ Seleccionar **Establ. nueva contr.**
- El control numérico muestra el mensaje **Se han modificado los ajustes y la contraseña para 'useradmin'**.

Configurar base de datos

Para configurar una base de datos, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar una base de datos para guardar los datos del usuario, p. ej. **Base de datos local LDAP**
- ▶ Seleccionar **Configurar**
- El control numérico abre una ventana para configurar la base de datos correspondiente.
- ▶ Respetar las indicaciones que muestra el control numérico en la ventana
- ▶ Seleccionar **APLICAR**



Para el almacenamiento de los datos de usuario se dispone de las variantes siguientes:

- **Base de datos local LDAP**
- **LDAP en otro ordenador**
- **Registro en dominio Windows**

Es posible un funcionamiento en paralelo entre dominios de Windows y base de datos LDAP.

Información adicional: "Guardar los datos de usuario", Página 2289

Establecer nuevo usuario

Para crear un nuevo usuario, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar la pestaña **Administrar usuarios**
- ▶ Seleccionar **Establecer nuevo usuario**
- > El control numérico añade un nuevo usuario a la **Lista de usuarios**.
- ▶ En caso necesario, modificar el nombre
- ▶ En caso necesario, introducir la contraseña
- ▶ En caso necesario, definir foto de perfil
- ▶ En caso necesario, introducir descripción
- ▶ Seleccionar **Añadir rol**
- > El control numérico abre la ventana **Añadir rol**.
- ▶ Seleccionar rodillo
- ▶ Seleccionar **Añadir**



Asimismo, se pueden añadir roles con los botones **Añadir login externo** y **Añadir login local**.

Información adicional: "Roles", Página 2280

- ▶ Seleccionar **Cerrar**
- > El control numérico cierra la ventana **Añadir rol**.
- ▶ Seleccionar **OK**
- ▶ Seleccionar **APLICAR**
- > El control numérico acepta las modificaciones.
- ▶ Seleccionar **FINAL**
- > El control numérico abre la ventana **Es necesario reiniciar el sistema**.
- ▶ Seleccionar **Sí**
- > El control numérico se reiniciará.



El usuario debe cambiar la contraseña al iniciar sesión por primera vez.

41.1.2 Desactivar la Gestión de usuarios

Solo se permite desactivar la gestión de usuario con los siguientes usuarios de función:

- **useradmin**
- **OEM**
- **SYS**

Información adicional: "Usuario", Página 2279

Para desactivar la gestión de usuarios, hacer lo siguiente:

- ▶ Iniciar sesión con usuario con función
- ▶ Abrir la pestaña **Gestión de usuarios**
- ▶ Seleccionar **Gestión de usuarios inactiva**
- ▶ En caso necesario, activar la casilla de verificación **Borrar la base de datos de usuario disponible** para borrar todos los usuarios configurados y sus directorios específicos
- ▶ Seleccionar **APLICAR**
- ▶ Seleccionar **FIN**
- > El control numérico abre la ventana **Es necesario reiniciar el sistema.**
- ▶ Seleccionar **Sí**
- > El control numérico se reiniciará.

Notas

INDICACIÓN

¡Atención: Peligro de transmisión de datos!

Si se desactiva la función **Anonimizar usuario en datos de acceso**, los datos de usuario se visualizan personalizados en datos de registro completos del control numérico.

En el caso de un servicio postventa y en otras transferencias de datos de registro, para el contratante existe la posibilidad de ver los datos de usuario. Es su responsabilidad garantizar que existan las normas de protección de datos necesarias para este caso.

- ▶ Mantener o reactivar el estado activo de la función **Anonimizar usuario en datos de acceso**

- Algunas áreas de la gestión de usuarios las configura el fabricante de la máquina. Rogamos consulte el manual de la máquina.
- HEIDENHAIN recomienda la gestión de usuario como parte de un concepto de seguridad de TI.
- Si la gestión de usuarios está activa a la vez que el barrido de pantalla, será necesario introducir la contraseña del usuario actual para desbloquear la pantalla.

Información adicional: "Menú HEROS", Página 2304

- Si se ha establecido una conexión privada mediante **Remote Desktop Manager** antes de activar la gestión de usuarios, estas conexiones ya no estarán disponibles cuando se active la gestión de usuarios. Debe crearse una copia de seguridad de las conexiones privadas antes de activar la gestión de usuarios.

Información adicional: "Ventana Remote Desktop Manager (opción #133)", Página 2252

41.2 Ventana Gestión de usuarios

Aplicación

En la ventana **Gestión de usuarios** se puede activar y desactivar la gestión de usuarios, así como definir ajustes para esta.

Temas utilizados

- Ventana **Usuario actual**
Información adicional: "Ventana Usuario actual", Página 2287

Condiciones

- Solo con la gestión de usuarios activa HEROS.Admin
Información adicional: "Lista de roles", Página 2385

Descripción de la función

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Configuraciones ► **Sistema operativo** ► **UserAdmin**

La ventana **Gestión de usuarios** contiene las siguientes pestañas:

Pestaña	Significado
Configuraciones	Configurar la gestión de usuarios Información adicional: "Configurar la gestión de usuarios", Página 2283
Administrar usuarios	Guardar o eliminar usuarios, modificar permisos, añadir fotos de perfil Información adicional: "Establecer nuevo usuario", Página 2285
Ajustes de contraseña	Definir las exigencias de las contraseñas Información adicional: "Ajustes de contraseña", Página 2282
Roles definidos por el usuario	Roles creados para un dominio Windows Información adicional: "Registro en dominio Windows", Página 2291

41.3 Ventana Usuario actual

Aplicación

En la ventana **Usuario actual**, el control numérico muestra información sobre el usuario conectado, p. ej. los permisos que tiene asignados. También se puede, p. ej., gestionar las claves para las conexiones DNC protegidas por SSH o las Smartcards de inicio de sesión y modificar la contraseña del usuario.

Temas utilizados

- Conexiones DNC protegidas por SSH
Información adicional: "Conexión DNC protegida por SSH", Página 2299
- Inicio de sesión con Smartcards
Información adicional: "Inicio de sesión con Smartcards", Página 2296
- Roles y permisos disponibles
Información adicional: "Roles y permisos de la gestión de usuarios",
Página 2385

Descripción de la función

Para navegar a esta función, hacer lo siguiente:

Configuraciones ▶ **Sistema operativo** ▶ **Current User**

La ventana **Usuario actual** se encuentra de forma predeterminada en la pestaña **Derechos básicos**. En esta pestaña, el control numérico muestra información sobre el usuario y todos los permisos que tiene asignados.

Si se abre la pestaña **Usuario actual**, la ventana muestra de forma predeterminada la pestaña **Derechos básicos**. En esta pestaña, el control numérico muestra información sobre el usuario y todos los permisos que tiene asignados.

La pestaña **Derechos básicos** contiene los siguientes botones:

Icono	Significado
Ampliar derechos	En la pestaña Derechos añadidos , desbloquear hasta el siguiente inicio de sesión los permisos de otro usuario o usuario con función
Abrir Gestión de usuarios	Abrir la pestaña Gestión de usuarios Información adicional: "Ventana Gestión de usuarios", Página 2287
Códigos SSH y certificados	Gestionar las claves y certificados para la conexión con un cliente Información adicional: "Conexión DNC protegida por SSH", Página 2299 Información adicional: "OPC UA NC Server (opciones #56 - #61)", Página 2238
Crear token	Gestionar Smartcard para el inicio de sesión con un lector de tarjetas Información adicional: "Inicio de sesión con Smartcards", Página 2296
Borrar token	
Cerrar	Cerrar la ventana Usuario actual

En la pestaña **Modificar contraseña** se puede comprobar la contraseña según las exigencias actuales y establecer una nueva.

Información adicional: "Ajustes de contraseña", Página 2282

Nota

En el Legacy-Mode, al iniciar el control numérico se registra automáticamente en el sistema el usuario con función **user**. Con la gestión de usuarios activa **user** no tiene ninguna función.

Información adicional: "Usuario", Página 2279

41.4 Guardar los datos de usuario

41.4.1 Resumen

Para el almacenamiento de los datos de usuario se dispone de las variantes siguientes:

- **Base de datos local LDAP**
Información adicional: "Base de datos local LDAP", Página 2289
- **LDAP en otro ordenador**
Información adicional: "Base de datos LDAP en otro ordenador", Página 2290
- **Registro en dominio Windows**
Información adicional: "Registro en dominio Windows", Página 2291



Es posible un funcionamiento en paralelo entre dominios de Windows y base de datos LDAP.

41.4.2 Base de datos local LDAP

Aplicación

Con el ajuste **Base de datos local LDAP**, el control numérico guarda los datos de los usuarios localmente. Sirve para activar la gestión de usuarios también en máquinas que no cuentan con conexión de red.

Temas utilizados

- Utilizar una base de datos LDAP en varios controles numéricos
Información adicional: "Base de datos LDAP en otro ordenador", Página 2290
- Enlazar el dominio de Windows con la gestión de usuarios
Información adicional: "Registro en dominio Windows", Página 2291

Condiciones

- Gestión de usuarios activa
Información adicional: "Activar la gestión de usuarios", Página 2283
- Usuario **useradmin** con sesión iniciada
Información adicional: "Usuario", Página 2279

Descripción de la función

Una base de datos LDAP local ofrece las siguientes posibilidades:

- Utilización de la gestión de usuarios en un único control numérico
- Creación de un servidor LDAP central para varios controles numéricos
- Exportar un fichero de configuración de servidor LDAP, si la base de datos exportada debe ser empleada por varios controles numéricos

Configurar Base de datos local LDAP

Para configurar una **Base de datos local LDAP**, hacer lo siguiente:

- ▶ Abrir la pestaña **Gestión de usuarios**
- ▶ Seleccionar **Base de datos de usuarios LDAP**
- > El control numérico desbloquea la zona en gris para editar la base de datos de usuarios LDAP.
- ▶ Seleccionar **Base de datos local LDAP**
- ▶ Seleccionar **Configurar**
- > El control numérico abre la ventana **Configurar base de datos local LDAP**.
- ▶ Introducir el nombre del **dominio LDAP**
- ▶ Introducir la contraseña
- ▶ Repetir contraseña
- ▶ Seleccionar **OK**
- > El control numérico cierra la ventana **Configurar base de datos local LDAP**.

Notas

- Antes de comenzar la edición de la gestión de usuarios, el control numérico solicita la contraseña de la base de datos LDAP local.
Las contraseñas no pueden ser triviales y únicamente serán conocidas por los administradores.
- Si cambia el nombre de Host o el nombre de Domain del control numérico, deben configurarse nuevas bases de datos LDAP locales.

41.4.3 Base de datos LDAP en otro ordenador

Aplicación

Con la función **LDAP en otro ordenador** se puede transferir la configuración de una base de datos LDAP local entre controles numéricos y PC. De este modo, se puede utilizar el mismo usuario en varios controles numéricos.

Temas utilizados

- Configurar la base de datos LDAP en un control numérico
Información adicional: "Base de datos local LDAP", Página 2289
- Enlazar el dominio de Windows con la gestión de usuarios
Información adicional: "Registro en dominio Windows", Página 2291

Condiciones

- Gestión de usuarios activa
Información adicional: "Activar la gestión de usuarios", Página 2283
- Usuario **useradmin** con sesión iniciada
Información adicional: "Usuario", Página 2279
- Base de datos LDAP configurada en la red de la empresa
- Fichero de configuración del servidor de una base de datos LDAP existente guardado en el control numérico o en otro PC de la red
Si el fichero de configuración está guardado en un PC, este debe ser accesible durante el funcionamiento y en la red.
Información adicional: "Preparar el fichero de configuración del servidor", Página 2291

Descripción de la función

El usuario de función **useradmin** puede exportar el fichero de configuración del servidor de una base de datos LDAP:

Preparar el fichero de configuración del servidor

Para preparar un fichero de configuración del servidor, hacer lo siguiente:

- ▶ Abrir la pestaña **Gestión de usuarios**
- ▶ Seleccionar **Base de datos de usuarios LDAP**
- > El control numérico desbloquea la zona en gris para editar la base de datos de usuarios LDAP.
- ▶ Seleccionar **Base de datos local LDAP**
- ▶ Seleccionar **Exp. conf. serv.**
- > El control numérico abre la ventana **Exportar fichero de configuración LDAP.**
- ▶ Introducir el nombre del fichero de configuración de servidor en el campo de nombre
- ▶ Guardar fichero en la carpeta deseada
- > El control numérico exporta el fichero de configuración del servidor.

Configurar LDAP en otro ordenador

Para configurar una **LDAP en otro ordenador**, hacer lo siguiente:

- ▶ Abrir la pestaña **Gestión de usuarios**
- ▶ Seleccionar **Base de datos de usuarios LDAP**
- > El control numérico desbloquea la zona en gris para editar la base de datos de usuarios LDAP.
- ▶ Seleccionar **LDAP en otro ordenador**
- ▶ Seleccionar **Imp. conf. serv.**
- > El control numérico abre la ventana **Importar fichero de configuración LDAP.**
- ▶ Seleccionar el fichero de configuración existente
- ▶ Seleccionar **FICHERO**
- ▶ Seleccionar **APLICAR**
- > El control numérico importa el fichero de configuración.

41.4.4 Registro en dominio Windows

Aplicación

Con la función **Registro en dominio Windows**, se pueden enlazar datos de un Domain Controller con la gestión de usuarios del control numérico.

Temas utilizados

- Configurar la base de datos LDAP en un control numérico
Información adicional: "Base de datos local LDAP", Página 2289
- Utilizar una base de datos LDAP en varios controles numéricos
Información adicional: "Base de datos LDAP en otro ordenador", Página 2290

Condiciones

- Gestión de usuarios activa
 - Información adicional:** "Activar la gestión de usuarios", Página 2283
- Usuario **useradmin** con sesión iniciada
 - Información adicional:** "Usuario", Página 2279
- Windows Domain Controller disponible en la red
- Se puede acceder a la contraseña del Domain Controller
- Acceso a la interfaz de usuario del Domain Controller en caso necesario, con un IT-Administrator
- Domain Controller accesible en la red

Descripción de la función

Con la función **Configurar** se puede configurar la conexión:

- Seleccionar con la casilla de verificación **Proyectar SIDs sobre UIDs de Unix** si la SID de Windows se va a proyectar automáticamente sobre la UID de Unix
- Con la casilla de verificación **Utilizar LDAPs**, seleccionar entre las LDAP o las LDAP seguras. Con las LDAP, definir si la conexión segura verifica un certificado o no
- Definir un grupo especial de usuarios Windows a los que se quiera restringir el acceso a este control numérico
- Adaptar la unidad de organización en la que se guardan los nombres de rol HEROS
- Modificar el prefijo para, p. ej., gestionar usuarios de diferentes talleres. Se pueden modificar todos los prefijos antepuestos a un nombre de rol HEROS, p. ej., HEROS-Halle1 y HEROS-Halle2
- Modificar los caracteres de separación dentro de los nombres de rol HEROS

Grupos del dominio

Si en el dominio no se han aplicado todavía todos los roles necesarios como grupos, el control numérico emite un aviso de advertencia.

Si el control numérico emite un aviso de advertencia, ejecutar una de las dos posibilidades:

- Con la función **Completar definición de roles**, introducir un rol directamente en el dominio
- Con la función **Exportar** emitir los roles a un fichero ***.ldif**

Para crear grupos correspondientes a los diferentes roles, se dispone de las posibilidades siguientes:

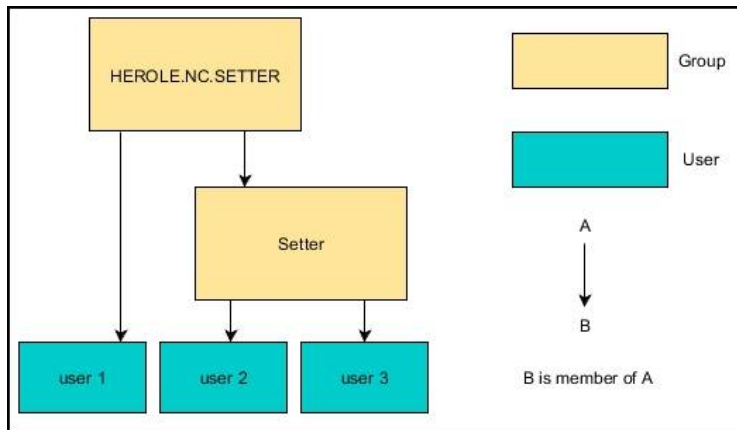
- Automáticamente al ingresar en el dominio Windows, indicando un usuario con derechos de Administrador
- Leer fichero de Import en formato .ldif en el servidor Windows

El administrador de Windows se deben añadir manualmente usuarios a los roles (Security Groups) en el controlador de dominio (Domain Controller).

En el siguiente apartado hay dos ejemplos de cómo el administrador de Windows puede organizar la estructura de los grupos.

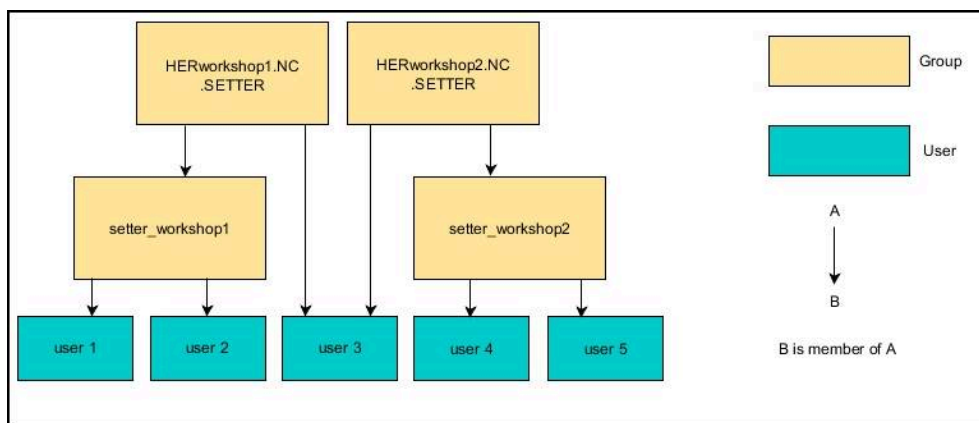
Ejemplo 1

El usuario es miembro directa o indirectamente del grupo correspondiente:



Ejemplo 2:

Los usuarios de las diferentes áreas (talleres) son miembros en grupos con prefijo diferente:



Configurar Registro en dominio Windows

Para configurar un **Registro en dominio Windows**, hacer lo siguiente:

- ▶ Abrir la pestaña **Gestión de usuarios**
- ▶ Seleccionar **Registro en dominio Windows**
- ▶ Seleccionar **Buscar dominio**
- > El control numérico elige un dominio.
- ▶ Seleccionar **APLICAR**
- > El control numérico abre la ventana **Iniciar conexión con el dominio**.



Con la función **Unidad de organización cuenta del ordenador** se puede registrar en qué unidad de organización ya existente se crea el acceso p. ej.

- ou=controls
- cn=computers

Sus datos deben concordar con las particularidades del dominio. Los conceptos no son intercambiables.

- ▶ Introducir el nombre de usuario del Domaincontroller
- ▶ Introducir la contraseña del Domaincontroller
- ▶ Confirmar introducción
- > El control numérico vincula el dominio Windows encontrado.
- > El control numérico comprueba si en el dominio están creados como grupos todos los roles necesarios.
- ▶ En caso necesario, completar los grupos

Información adicional: "Grupos del dominio", Página 2292

41.5 Login aut. en la gestión de usuarios

Aplicación

Con la función **Login aut.**, el control numérico inicia sesión automáticamente con un usuario seleccionado durante el proceso de arranque y sin introducir una contraseña.

De este modo, al contrario de lo que sucede en el **Legacy-Mode**, se pueden restringir los permisos de un usuario sin introducir una contraseña.

Temas utilizados

- Dar de alta al usuario
Información adicional: "Inicio de sesión en la gestión de usuarios", Página 2295
- Configurar la gestión de usuarios
Información adicional: "Configurar la gestión de usuarios", Página 2283

Condiciones

- La gestión de usuarios está configurada
- Se ha creado el usuario para **Login aut.**

Descripción de la función

Con la casilla de verificación **Activar login aut.** de la ventana **Gestión de usuarios** se puede definir un usuario para el Autologin.

Información adicional: "Ventana Gestión de usuarios", Página 2287

Tras ello, el control numérico inicia sesión automáticamente con este usuario durante el proceso de arranque y muestra la interfaz del control numérico correspondiente a los permisos definidos.

Además, para los permisos secundarios, el control numérico requiere introducir una autenticación.

Información adicional: "Ventana para solicitar permisos adicionales", Página 2298

41.6 Inicio de sesión en la gestión de usuarios

Aplicación

El control numérico ofrece un diálogo de inicio de sesión para conectar un usuario. Dentro del diálogo, el usuario puede iniciar sesión mediante una contraseña o Smartcard.

Temas utilizados

- Iniciar sesión automáticamente
Información adicional: "Login aut. en la gestión de usuarios", Página 2295

Condiciones

- La gestión de usuarios está configurada
- Para inicio de sesión con Smartcard:
 - Lector de tarjetas Euchner EKS
 - Smartcard asignada a un usuario**Información adicional:** "Asignar Smartcard a un usuario", Página 2297

Descripción de la función

El control numérico muestra el diálogo de inicio de sesión en los siguientes casos:

- Tras ejecutar la función **Dar de baja el usuario**
- Tras ejecutar la función **Cambiar usuario**
- Tras el bloqueo de la pantalla mediante el **protector de pantalla**
- Inmediatamente después de iniciar el control numérico con la gestión de usuarios activada, si no está activo ningún **Login aut.**

Información adicional: "Menú HEROS", Página 2304

El diálogo de inicio de sesión ofrece las siguientes opciones:

- Usuarios que hayan iniciado sesión al menos una vez
- **Otros** Usuario

Inicio de sesión con Smartcards

Los datos de inicio de sesión de un usuario se pueden guardar en una Smartcard, que sirve para conectar al usuario mediante un lector de tarjetas sin tener que introducir la contraseña. Se puede definir que se requiera un PIN adicional para iniciar sesión.

El lector de tarjetas se conecta a un puerto USB. La Smartcard se asigna a un usuario como token.

Información adicional: "Asignar Smartcard a un usuario", Página 2297

La Smartcard también ofrece almacenamiento adicional en el que el fabricante puede guardar sus datos propios específicos del usuario.

41.6.1 Iniciar sesión con contraseña

Para iniciar sesión por primera vez con un usuario, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar **Otros** en el diálogo de registro
- > El control numérico amplía la selección.
- ▶ Introducir el nombre de usuario
- ▶ Introducir la contraseña del usuario



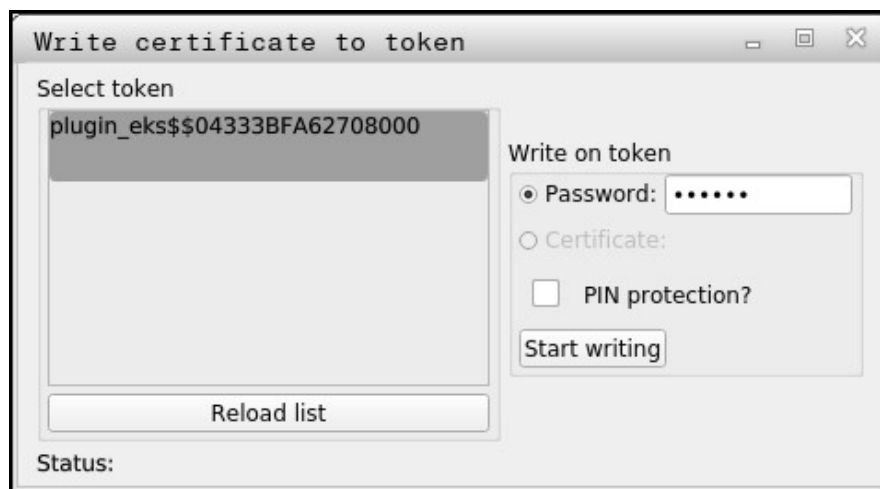
El control numérico muestra si la tecla de bloqueo de mayúsculas está activada en el diálogo de inicio de sesión.

- > El control numérico muestra el mensaje **La contraseña ha caducado. Modifique ahora su contraseña.**
- ▶ Introducir la contraseña actual
- ▶ Introducir la contraseña nueva
- ▶ Volver a introducir la contraseña nueva:
- > El control numérico inicia sesión con el nuevo usuario.
- > El control numérico muestra al usuario en el diálogo de inicio de sesión durante la siguiente conexión.

41.6.2 Asignar Smartcard a un usuario

Para asignar una Smartcard a un usuario, hacer lo siguiente:

- ▶ Insertar la Smartcard en blanco en el lector de tarjetas
- ▶ Iniciar sesión con el usuario deseado para la Smartcard en la gestión de usuarios
- ▶ Seleccionar la aplicación **Configuraciones**
- ▶ Seleccionar **Sistema operativo**
- ▶ Pulsar o hacer doble clic en **Current User**
- > El control numérico abre la ventana **Usuario actual**.
- ▶ Seleccionar **Crear token**
- > El control numérico abre la ventana **Escribir un certific. en token**
- > El control numérico muestra la Smartcard en el apartado **Seleccionar token**.
- ▶ Seleccionar la Smartcard como token que se va a escribir
- ▶ En caso necesario, activar la casilla de verificación **¿Protección mediante PIN?**
- ▶ Introducir contraseña del usuario y, en caso necesario, un PIN
- ▶ Seleccionar **Iniciar descripción**
- > El control numérico guarda los datos de inicio de sesión del usuario en la Smartcard.



Notas

- Para que el control numérico detecte un lector de tarjetas, se debe reiniciar el control numérico.
- Las Smartcards que ya contienen datos se pueden sobrescribir.
- Si se modifica la contraseña de un usuario, deberá asignársele de nuevo una Smartcard.

41.7 Ventana para solicitar permisos adicionales

Aplicación

Si no se poseen los derechos necesarios para un punto de menú determinado en el **Menú HEROS**, el control numérico abre una ventana para solicitar permisos adicionales.

El control numérico ofrece en esta ventana la posibilidad de aumentar temporalmente los derechos con los derechos de otro usuario.

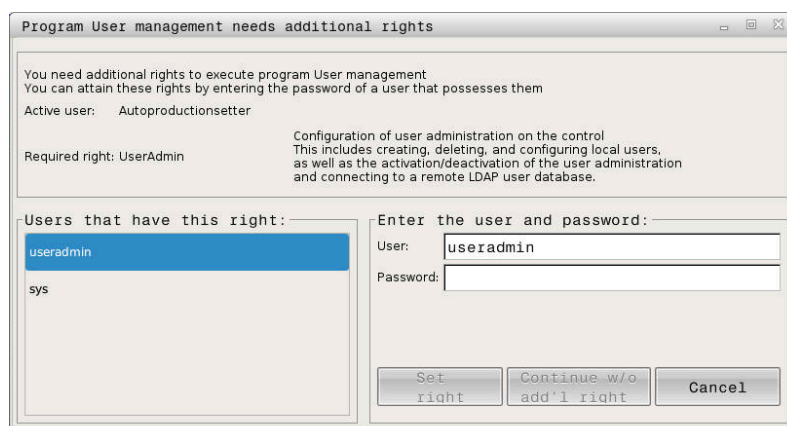
Temas utilizados

- Ampliar temporalmente los permisos en la ventana **Usuario actual**
Información adicional: "Ventana Usuario actual", Página 2287

Descripción de la función

En el campo **Usuario con este permiso:**, el control numérico sugiere todos los usuarios existentes que posean el derecho necesario para la función.

Para desbloquear permisos del usuario, debe introducirse la contraseña.



Ventana para solicitar permisos adicionales

Para obtener los derechos de usuarios no visualizados, se pueden entrar sus datos de usuario. El control numérico reconoce a continuación los usuarios existentes en la base de datos de usuarios.

Notas

- Con **Registro en dominio Windows** muestra el control numérico, en el menú de selección, únicamente los usuarios recientemente registrados.
- La ventana no se puede utilizar para modificar los ajustes de la gestión de usuarios. Para ello, debe haberse iniciado sesión con un usuario que tenga el rol HEROS.Admin.

41.8 Conexión DNC protegida por SSH

Aplicación

Con la Gestión de usuarios activa, también las aplicaciones externas deben autenticar un usuario, para que se puedan asignar los derechos correctos.

En el caso de las conexiones DNC mediante protocolo RPC o LSV2, la conexión se conduce mediante un túnel SSH. Mediante este mecanismo, al titular de la instalación remoto se le asigna un usuario configurado en el control numérico y obtiene sus derechos.

Temas utilizados

- Prohibir las conexiones no seguras
Información adicional: "Firewall", Página 2260
- Roles para el inicio de sesión remoto
Información adicional: "Roles", Página 2280

Condiciones

- Red TCP/IP
- Ordenador externo como SSH-Client
- Control numérico como SSH-Server
- Par de claves compuesto por:
 - clave privada
 - clave pública

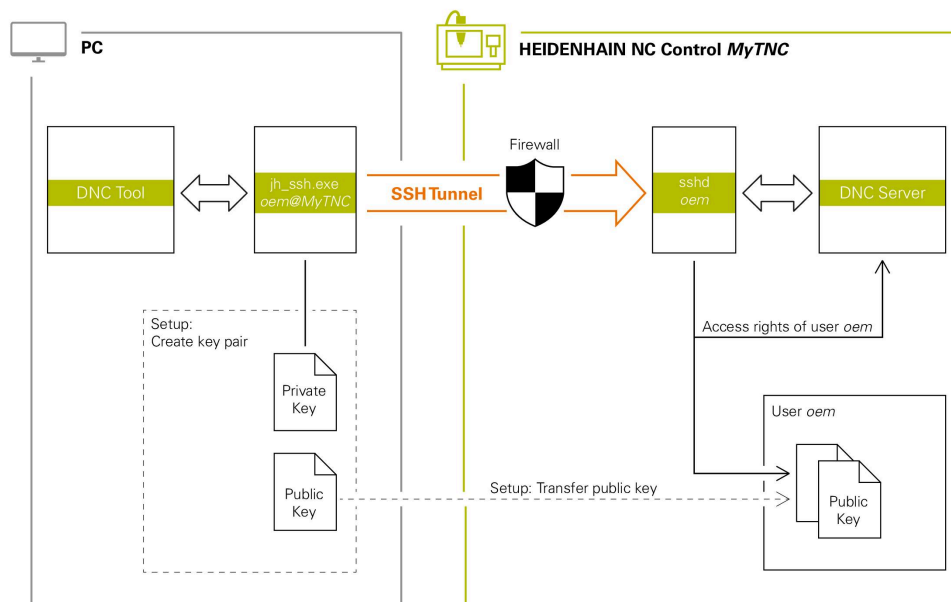
Descripción de la función

Principio de la transmisión mediante un túnel SSH.

Una conexión SSH tiene lugar siempre entre un SSH-Client y un SSH-Server.

Para proteger la conexión se emplea un par de claves. Este par de claves se genera en la parte del cliente. El par de claves se compone de una clave privada y una clave pública. La clave privada se queda en el Client Al configurar, la clave pública se transporta al Server y allí se asigna a un usuario determinado.

El Client intenta conectarse con el Server bajo el nombre de usuario especificado. El Server puede comprobar con la clave pública si el solicitante de la conexión posee la clave privada asociada. En caso afirmativo, acepta la conexión SSH y la asigna al usuario para el que se realiza el registro. Entonces, mediante dicha conexión SSH, la comunicación se "tunelea".



Utilización de aplicaciones externas

Las PC-Tools ofertadas por HEIDENHAIN, tales como p. ej. TNCremo a partir de la versión **v3.3**, ofertan todas las funciones para configurar, realizar y gestionar interconexiones seguras mediante un túnel SSH.

Al configurar la interconexión se genera el par de claves necesario y la clave pública se transfiere al control numérico.

Lo mismo aplica también para aplicaciones que utilizan los componentes DNC de HEIDENHAIN de las RemoTools SDK para la comunicación. No es necesaria una adaptación de las aplicaciones de cliente existentes.



Para ampliar la configuración de conexión con la **CreateConnections** Tool asociada, es necesaria una Update a **HEIDENHAIN DNC v1.7.1**. No es necesaria una adaptación del código de fuente de aplicación.

41.8.1 Configurar conexiones DNC protegidas por SSH

Para configurar una conexión DNC protegida por SSH para el usuario conectado, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar la aplicación **Configuraciones**
- ▶ Seleccionar **Red / acceso remoto**
- ▶ Seleccionar **DNC**
- ▶ Activar el conmutador **Setup permitted**
- ▶ Utilizar **TNCremo** para configurar la conexión segura (TCP secure).



Para información detallada, véase el sistema auxiliar integrado de TNCremo.

- > TNCremo transfiere la clave pública al control numérico.



Para garantizar la seguridad óptima, se debe volver a desactivar la función **Permitir autenticación con contraseña** tras finalizar el guardado.

- ▶ Desactivar el conmutador **Setup permitted**

41.8.2 Eliminar conexión segura

Si se borra una clave privada en el control numérico, también se elimina la posibilidad de una conexión segura para el usuario.

Para borrar una clave, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar la aplicación **Configuraciones**
- ▶ Seleccionar **Sistema operativo**
- ▶ Pulsar o hacer doble clic en **Current User**
- > El control numérico abre la ventana **Usuario actual**.
- ▶ Seleccionar **Certific. y claves**
- ▶ Seleccionar la clave a borrar
- ▶ Seleccionar **Borrar clave SSH**
- > El control numérico borra la clave seleccionada.

Notas

- Mediante la codificación empleada en el túnel SSH se protege la comunicación contra intrusos.
- En las interconexiones OPC UA, la autenticación tiene lugar mediante un certificado de usuario depositado.

Información adicional: "OPC UA NC Server (opciones #56 - #61)", Página 2238

- Si la gestión de usuarios está activa, únicamente se podrán establecer conexiones de red seguras a través de SSH. El control numérico bloquea automáticamente las conexiones LSV2 mediante las interfaces serie (COM1 y COM2), así como las conexiones de red sin identificación de usuario.

Con los parámetros de máquina **allowUnsecureLsv2** (n.º 135401) y **allowUnsecureRpc** (n.º 135402), el fabricante define si el control numérico bloquea conexiones LSV2 o RPC no seguras cuando la gestión de usuarios está desactivada. Estos parámetros de máquina se encuentran en el objeto de datos **CfgDncAllowUnsecur** (135400).

- Una vez establecidas las configuraciones de conexión, todas las herramientas de PC de HEIDENHAIN pueden utilizarlas conjuntamente para el establecimiento de conexión.
- Las claves públicas también se pueden transferir al control numérico mediante un dispositivo USB o una unidad de red.
- En la ventana **Certific. y claves**, desde el apartado **Externally administered SSH key file** se puede seleccionar un fichero con claves SSH públicas adicionales. De este modo, se pueden utilizar claves SSH sin tener que transferirlas al control numérico.

42

**Sistema operativo
HEROS**

42.1 Fundamentos

HEROS es la base de todos los controles numéricos NC de HEIDENHAIN. El sistema operativo HEROS está basado en Linux y se ha adaptado a la finalidad de un control numérico NC.

El TNC7 está equipado con la versión HEROS 5.

42.2 Menú HEROS

Aplicación

En el menú HEROS, el control numérico muestra información sobre el sistema operativo. Se pueden modificar ajustes o utilizar funciones HEROS.

Por defecto, el menú HEROS se abre con la barra de tareas, situada en el borde inferior de la pantalla.

Temas utilizados

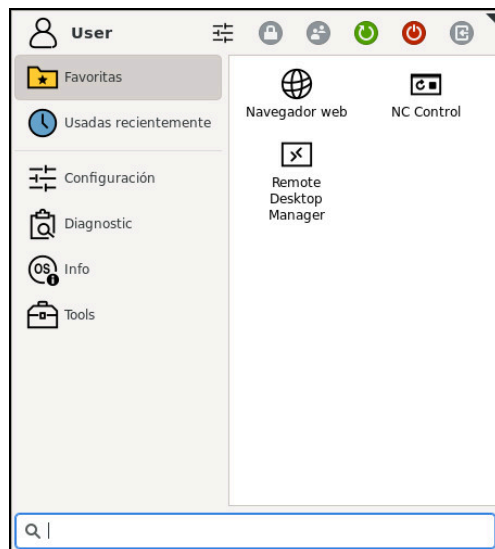
- Abrir las funciones HEROS desde la aplicación **Configuraciones**

Información adicional: "Aplicación Configuraciones", Página 2213

Descripción de la función

El menú HEROS se abre con los caracteres verdes DIADUR de la barra de tareas o con la tecla **DIADUR**.

Información adicional: "Barra de tareas", Página 2308



Vista estándar del menú HEROS

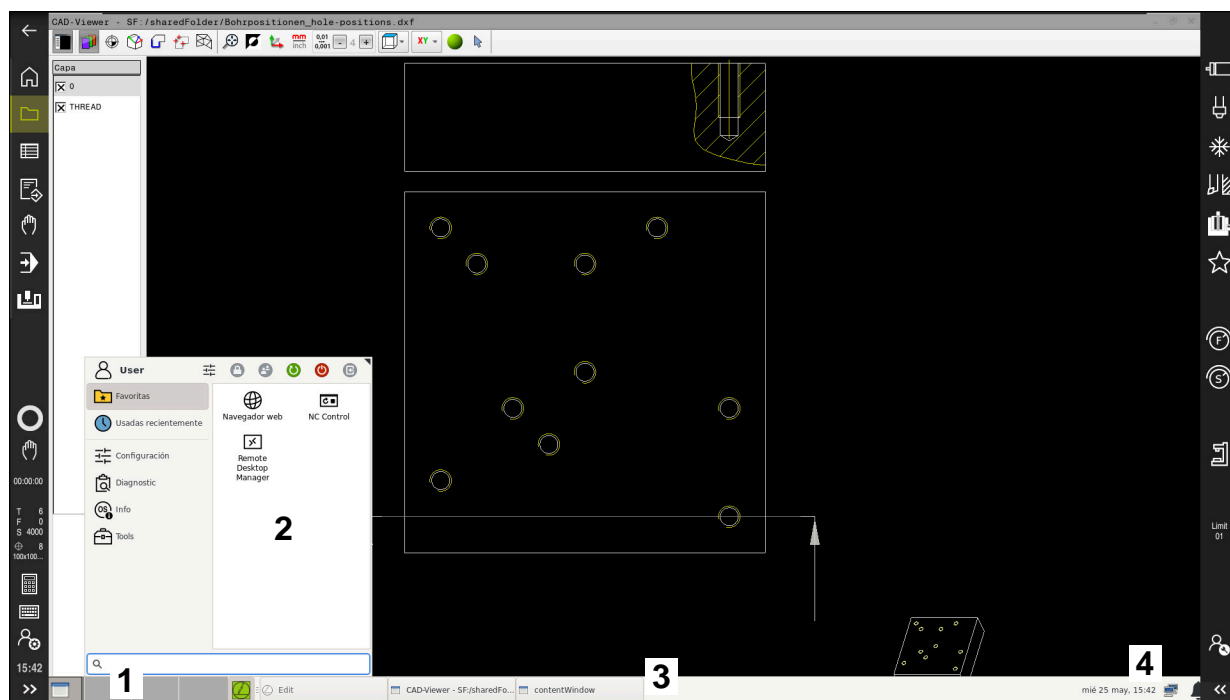
El menú HEROS contiene las siguientes funciones:

Campo	Función
Línea superior	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nombre de usuario Información adicional: "Ventana Usuario actual", Página 2287 ■ Ajuste específico de usuario ■ Bloquear pantalla Solo con la gestión de usuarios activa ■ Cambiar usuario Solo con la gestión de usuarios activa ■ Reiniciar ■ Apagar ■ Cerrar sesión Solo con la gestión de usuarios activa Información adicional: "Gestión de usuarios", Página 2277
Navegación	<ul style="list-style-type: none"> ■ Favoritos ■ Última vez que se utilizó
Diagnostic	<ul style="list-style-type: none"> ■ GSmartControl: Únicamente por parte de especialistas autorizados ■ HeLogging: Realizar ajustes para ficheros de diagnóstico internos ■ HeMenu: Únicamente por parte de especialistas autorizados ■ perf2: Grado de utilización del procesador y del proceso ■ Portscan: Comprobar las conexiones activas Información adicional: "Portscan", Página 2263 ■ Portscan OEM: Únicamente por parte de especialistas autorizados ■ RemoteService: Iniciar y finalizar el mantenimiento remoto Información adicional: "Mantenimiento remoto", Página 2264 ■ Terminal: Introducir y ejecutar las órdenes de la consola ■ TNCdiag: Evalúa la información de estado y de diagnóstico de los componentes HEIDENHAIN, haciendo hincapié en los servoaccionamientos, y la procesa gráficamente Información adicional: "TNCdiag", Página 2269 ■ TNCscope Software de registro de datos

Campo	Función	
Configuraciones	<ul style="list-style-type: none"> ■ Screensaver: Barrido de pantalla ■ Current User Información adicional: "Ventana Usuario actual", Página 2287 ■ Date/Time Información adicional: "Ventana Ajustar tiempo del sistema", Página 2225 ■ Firewall Información adicional: "Firewall", Página 2260 ■ HePacketManager: Únicamente por parte de especialistas autorizados ■ HePacketManager Custom: Únicamente por parte de especialistas autorizados ■ Language/Keyboards Información adicional: "Idioma de los diálogos del control numérico", Página 2226 ■ Network Información adicional: "Puerto Ethernet", Página 2231 ■ OEM Function Users Información adicional: "Gestión de usuarios", Página 2277 ■ OPC UA NC Server Connection Assistant Información adicional: "Función Asistente de conexión OPC UA (opciones #56 - #61)", Página 2242 ■ OPC UA NC Server License Información adicional: "Función Ajustes de licencia OPC UA (opciones #56 - #61)", Página 2243 ■ PKI Admin: Gestionar los certificados del control numérico, p. ej., para el OPC UA NC Server "OPC UA NC Server (opciones #56 - #61)" ■ Printer Información adicional: "Impresora", Página 2245 ■ SELinux Información adicional: "Software de seguridad SELinux", Página 2227 ■ Shares Información adicional: "Conexión:Unidad de red", Página 2228 ■ UserAdmin Información adicional: "Ventana Gestión de usuarios", Página 2287 ■ VNC Información adicional: "Opción de menú VNC", Página 2248 ■ WindowManagerConfig: Ajustes de Window Manager Información adicional: "Window Manager", Página 2309 	
	Info	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sobre HeROS: Abrir información sobre el sistema operativo del control numérico ■ Über Xfce: Abrir información sobre Window Manager

Campo	Función
Tools	<ul style="list-style-type: none"> ■ Desconexión: Apagar o reiniciar ■ Captura de pantalla: Crear captura de pantalla ■ Gestor de ficheros: solo para especialistas autorizados ■ Visor de documentos: Visualizar e imprimir ficheros, p. ej. ficheros PDF ■ Geeqie: Abrir, gestionar e imprimir los gráficos ■ Gnumeric: Abrir, editar e imprimir las tablas ■ IDS Camera Manager: Gestionar las cámaras conectadas al control numérico ■ keypad horizontal: Abrir teclado virtual ■ keypad vertical: Abrir teclado virtual ■ Leafpad: Abrir y editar ficheros de texto ■ NC Control: Iniciar o detener el software NC independientemente del sistema operativo ■ NC/PLC Backup Información adicional: "Backup y Restore", Página 2265 ■ NC/PLC Restore Información adicional: "Backup y Restore", Página 2265 ■ QupZilla: Navegador web alternativo para manejo táctil ■ Real VNC Viewer: Realizar ajustes para softwares externos que, p. ej., intervienen en trabajos de mantenimiento del control numérico ■ Remote Desktop Manager Información adicional: "Ventana Remote Desktop Manager (opción #133)", Página 2252 ■ Ristretto: Abrir gráficos ■ TNCguide: Abrir ficheros de ayuda en formato CHM ■ TouchKeyboard: Abrir el teclado para manejo táctil ■ Navegador web: Iniciar el navegador web ■ Xarchiver: Descomprimir o comprimir carpeta
Búsqueda	Búsqueda de texto para funciones individuales

Barra de tareas



CAD-Viewer abierto en el tercer escritorio con barra de tareas a la vista y menú HEROS activo

La barra de tareas contiene los siguientes elementos:

- 1 Zonas de trabajo
- 2 Menú HEROS
 - Información adicional:** "Descripción de la función", Página 2304
- 3 Aplicaciones abiertas, p. ej.:
 - Interfaz del control numérico
 - **CAD-Viewer**
 - Ventana de las funciones HEROS

Las aplicaciones abiertas se pueden mover a cualquier otra zona de trabajo.

- 4 Widgets
 - Calendario
 - Estado del firewall
 - Información adicional:** "Firewall", Página 2260
 - Estado de la red
 - Información adicional:** "Puerto Ethernet", Página 2231
 - Notificaciones
 - Apagar o reiniciar sistema operativo

Window Manager

Con Window Manager se gestionan las funciones del sistema operativo HEROS y la ventana abierta a mayores en el tercer escritorio, p. ej. el **CAD-Viewer**.

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

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

Si en el tercer escritorio hay una ventana abierta, el control numérico muestra el icono **Window Manager** en la barra de información. Al seleccionar el icono, se puede alternar entre las aplicaciones abiertas.

Si se arrastra hacia abajo desde la barra de información, se puede minimizar la interfaz del control numérico. La barra del TNC y la barra del fabricante siguen siendo visibles.

Información adicional: "Apartados de la interfaz del control numérico", Página 110

Notas

- Si en el tercer escritorio hay una ventana abierta, el control numérico muestra un icono en la barra de información.

Información adicional: "Apartados de la interfaz del control numérico",
Página 110

- El fabricante de la máquina determina el rango funcional y el comportamiento del Window-Manager.
- El control numérico mostrará un asterisco en parte superior izquierda de la pantalla si una aplicación del Windows-Manager o el mismo Windows-Manager ha causado un error. En este caso hay que sustituir el Windows-Manager y solucionar el problema. Observe también el manual de la máquina.

42.3 Transmisión en serie de datos

Aplicación

El TNC7 emplea automáticamente el protocolo de transmisión LSV2 para la transmisión de datos en serie. Excepto la velocidad en baudios del parámetro de máquina **baudRateLsv2** (n.º 106606), los parámetros del protocolo LSV2 son fijos.

Descripción de la función

En el parámetro de máquina **RS232** (n.º 106700) se puede determinar otro modo de transmisión (interfaz). Las posibilidades de ajuste descritas a continuación solo están activas para la interfaz recién definida.

Información adicional: "Parámetros de máquina", Página 2269

En los siguientes parámetros de máquina se pueden definir ajustes:

Parámetros de máquina	Ajuste
baudRate (n.º 106701)	Velocidad de transferencia de datos (velocidad de baudios) Introducción: BAUD_110, BAUD_150, BAUD_300, BAUD_600, BAUD_1200, BAUD_2400, BAUD_4800, BAUD_9600, BAUD_19200, BAUD_38400, BAUD_57600, BAUD_115200
protocol (n.º 106702)	Protocolo de transmisión de datos <ul style="list-style-type: none"> ■ STANDARD: Transmisión de datos estándar, por filas ■ BLOCKWISE: Transmisión de datos por paquetes ■ RAW_DATA: Transmisión sin protocolo, transmisión de caracteres simple Introducción: STANDARD, BLOCKWISE, RAW_DATA
dataBits (n.º 106703)	Bits de datos en cada signo transmitido: Introducción: 7 bits, 8 bits
parity (n.º 106704)	Comprobar errores de transmisión con el bit de paridad <ul style="list-style-type: none"> ■ NONE: Sin creación de paridad, no se detectan errores ■ EVEN: Paridad par, error con número impar de bits establecidos ■ ODD: Paridad impar, error con número par de bits establecidos Introducción: NONE, EVEN, ODD
stopBits (n.º 106705)	Con el bit de inicio y uno o dos bits de parada se le permite al receptor una sincronización de todo carácter transmitido durante la transmisión de datos. Introducción: 1 bit de parada, 2 bits de parada
flowControl (n.º 106706)	Mediante un handshake, dos aparatos pueden ejercer el control de la transmisión de datos. Se diferencia entre handshake de software y handshake de hardware. <ul style="list-style-type: none"> ■ NONE: Sin control del flujo de datos ■ RTS_CTS: Handshake de hardware, parada de la transmisión al activar RTS ■ XON_XOFF: Handshake de software, parada de transmisión activa mediante DC3 Introducción: NONE, RTS_CTS, XON_XOFF
fileSystem (n.º 106707)	Sistema de ficheros para la interfaz en serie <ul style="list-style-type: none"> ■ EXT: Sistema de ficheros mínimo para impresora o software de transmisión externo a HEIDENHAIN. ■ FE1: Comunicación con TNCserver o una unidad de datos externa Si no se precisa un sistema de datos especial, este parámetro de máquina no será necesario. Introducción: EXT, FE1

Parámetros de máquina	Ajuste
bccAvoidCtrlChar (n.º 106708)	Block Check Character (BCC) es un carácter de comprobación de bloque. BCC se añadirá opcionalmente a un bloque de transferencia para facilitar la detección de errores. <ul style="list-style-type: none"> ■ TRUE: BCC no corresponde a ningún signo de control ■ FALSE: Función inactiva Introducción: TRUE, FALSE
rtsLow (n.º 106709)	Con este parámetro opcional, determinar qué nivel debería tener la conducción RTS en estado de espera. <ul style="list-style-type: none"> ■ TRUE: En estado de reposo, el nivel se encuentra en low ■ FALSE: En estado de reposo, el nivel se encuentra en high Introducción: TRUE, FALSE
noEotAfterEtx (n.º 106710)	Con este parámetro opcional se determina si debería enviarse un carácter EOT ("End of Transmission") tras recibir un carácter ETX ("End of Text"). <ul style="list-style-type: none"> ■ TRUE: No se envía el carácter EOT ■ FALSE: Se envía el carácter EOT Introducción: TRUE, FALSE

Ejemplo

Para la transmisión de datos con el software de PC TNCserver, definir los siguientes ajustes en el parámetro de máquina **RS232** (n.º 106700):

Parámetro	Selección
Velocidad de transmisión de datos en baudios	Tiene que coincidir con la configuración del TNCserver
Protocolo de transmisión de datos	BLOCKWISE
Bits de datos en cada signo transmitido:	7 bits
Tipo de comprobación de paridad	EVEN
Número de bits de stop	1 bit de parada
Tipo de handshake	RTS_CTS
Sistema de datos para operaciones de datos	FE1

TNCserver forma parte del software de PC TNCremo.

Información adicional: "Software de PC para la transmisión de datos", Página 2311

42.4 Software de PC para la transmisión de datos

Aplicación

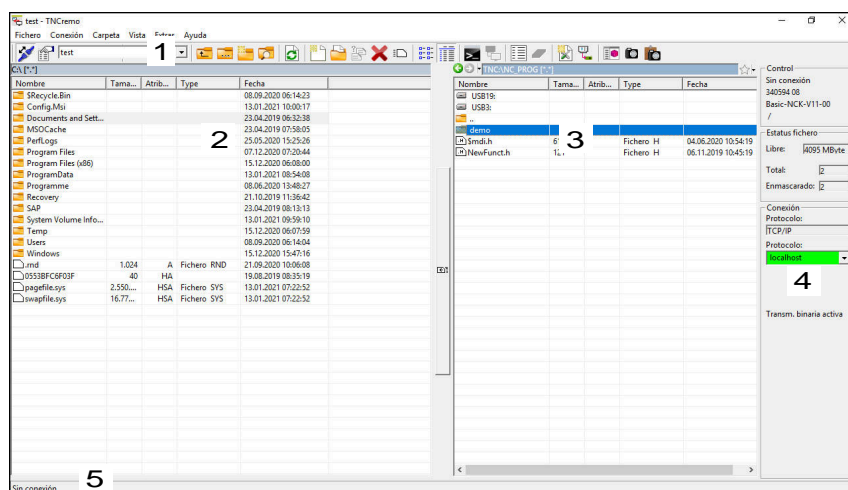
Con el software TNCremo, HEIDENHAIN ofrece una posibilidad de vincular un PC con Windows con un control numérico HEIDENHAIN y transferir datos.

Condiciones

- Sistema operativo del PC:
 - Windows 7
 - Windows 8
 - Windows 10
- 2 GB de memoria de usuario en el PC
- 15 MB de memoria libre en el PC
- Una interfaz serie libre o conexión a la red en el control numérico

Descripción de la función

El software de transmisión de datos TNCremo comprende las áreas siguientes:



- 1 Barra de herramientas
En esta área se encuentran las funciones más importantes de TNCremo.
- 2 Lista de ficheros del PC
En esta área, TNCremo muestra todas las carpetas y ficheros de la unidad de disco conectada, p. ej. el disco duro de un PC con Windows o una memoria USB.
- 3 Lista de ficheros del control
En esta área, TNCremo muestra todas las carpetas y ficheros de la unidad de disco del control numérico conectada.
- 4 Indicación de estado
En la indicación de estado, TNCremo muestra información sobre la conexión actual.
- 5 Estado de conexión
El estado de conexión muestra si actualmente está activa una conexión.



Para información adicional, véase el sistema de ayuda integrado de TNCremo.

La función de ayuda contextual del software TNCremo puede abrirse con la tecla **F1**.

Notas

- Si la gestión de usuarios está activa, únicamente se podrán establecer conexiones de red seguras a través de SSH. El control numérico bloquea automáticamente las conexiones LSV2 mediante las interfaces serie (COM1 y COM2), así como las conexiones de red sin identificación de usuario. Con los parámetros de máquina **allowUnsecureLsv2** (n.º 135401) y **allowUnsecureRpc** (n.º 135402), el fabricante define si el control numérico bloquea conexiones LSV2 o RPC no seguras cuando la gestión de usuarios está desactivada. Estos parámetros de máquina se encuentran en el objeto de datos **CfgDncAllowUnsecur** (135400).
Con los parámetros de máquina **allowUnsecureLsv2** (n.º 135401) y **allowUnsecureRpc** (n.º 135402), el fabricante define si el control numérico bloquea conexiones LSV2 o RPC no seguras cuando la gestión de usuarios está desactivada. Estos parámetros de máquina se encuentran en el objeto de datos **CfgDncAllowUnsecur** (135400).
- La versión actual del software TNCremo puede descargarse de forma gratuita de **Página principal de HEIDENHAIN**.

42.5 Protección de datos

Aplicación

Si se crean o modifican ficheros en el control numérico, debe hacerse una copia de seguridad de estos ficheros periódicamente.

Temas utilizados

- Gestión de ficheros
Información adicional: "Gestión de ficheros", Página 1206

Descripción de la función

Con las funciones **NC/PLC Backup** y **NC/PLC Restore** se pueden crear copias de seguridad de ficheros para carpetas o unidades de disco completas y restablecerlas en cualquier momento. Estos ficheros de copia de seguridad deben guardarse en una unidad de almacenamiento externa.

Información adicional: "Backup y Restore", Página 2265

Los ficheros se pueden transferir del control numérico mediante las siguientes opciones:

- TNCremo
Con TNCremo, se pueden transferir ficheros del control numérico a un ordenador.
Información adicional: "Software de PC para la transmisión de datos", Página 2311
- Unidad de disco externa
Los ficheros se pueden transferir directamente del control numérico a una unidad de disco externa.
Información adicional: "Conexión:Unidad de red", Página 2228
- Soporte de datos externo
Se pueden utilizar soportes de datos externos para transferir o hacer copias de seguridad de los ficheros.
Información adicional: "Unidades USB", Página 1219

Notas

- Guardar asimismo todos los datos específicos de la máquina, p. ej., programas PLC o parámetros de máquina. Para ello, ponerse en contacto con el fabricante de la máquina.
- Los formatos de fichero PDF, XLS, ZIP, BMP, GIF, JPG y PNG se deben transferir en forma binaria del PC al disco duro del control numérico.
- Hacer una copia de seguridad de todos los archivos de la memoria interna puede llevar varias horas. En caso necesario, posponer la copia de seguridad hasta un momento en el que no se vaya a utilizar la máquina.
- Borrar periódicamente los ficheros que ya no se necesitan. De este modo, se garantiza que el control numérico disponga de suficiente espacio para los ficheros del sistema, p. ej. tablas de herramientas.
- HEIDENHAIN recomienda comprobar el disco duro después de 3 a 5 años. Transcurrido este tiempo, cabe esperar un aumento en el porcentaje de averías, en función de las condiciones de uso, p. ej. presencia de carga vibratoria.

42.6 Abrir ficheros con herramientas

Aplicación

El control numérico posee herramientas propias con las que se pueden abrir y editar formatos de fichero estándar.




Temas utilizados

- Tipos de ficheros

Información adicional: "Tipos de fichero", Página 1211

Descripción de la función

El control numérico dispone de herramientas para los siguientes formatos de fichero:

Formato de fichero:	Herramienta
PDF	Visor de documentos
XLSX (XSL) CSV	Gnumeric
INI A TXT	Leafpad
HTM/HTML	Navegador web
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p> El fabricante o administrador de la red debe garantizar que el control numérico está protegido contra virus y programas maliciosos en la red o en internet, p. ej. mediante un firewall.</p> </div>
ZIP	Xarchiver
BMP GIF JPG/JPEG PNG	Ristretto o Geeqie
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p> Con Ristretto solo se pueden abrir gráficos. Geeqie permite, además editarlos e imprimirlos.</p> </div>
OGG	Parole
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p> Con Parole se pueden abrir los formatos de fichero OGA, OGG, OGV y OGX. Fuendo Codec Pack, de pago, solo es necesario para otros formatos, p. ej. ficheros MP4.</p> </div>

Al pulsar dos veces sobre un fichero en la gestión de ficheros, el control numérico lo abre automáticamente con la herramienta adecuada. Si para un fichero hay varias herramientas disponibles, el control numérico muestra una ventana de selección.

El control numérico abre la herramienta en el tercer escritorio.

42.6.1 Abrir Tools

Para abrir una Tool, hacer lo siguiente:

- ▶ Seleccionar el icono de HEIDENHAIN en la barra de tareas
- > El control numérico abre el menú HEROS.
- ▶ Seleccionar **Tools**
- ▶ Seleccionar la herramienta deseada, p. ej. **Leafpad**
- > El control numérico abre la herramienta en su propia zona de trabajo.

Notas

- En la zona de trabajo **Menú principal** también se pueden abrir herramientas propias.
- Con la combinación de teclas **ALT+TAB** se puede alternar entre las zonas de trabajo abiertas.
- Para más información sobre el manejo de las herramientas, consultar Ayuda o Help dentro de cada herramienta.
- Al iniciarse, el **navegador web** comprueba a intervalos regulares si hay actualizaciones disponibles.
Si se desea actualizar el **navegador web**, el software de seguridad SELinux debe estar desactivado y debe haber una conexión a Internet durante este tiempo. Tras la actualización, volver a activar SELinux.

Información adicional: "Software de seguridad SELinux", Página 2227

42.7 Configuración de la red con Advanced Network Configuration

Aplicación

Mediante **Advanced Network Configuration** se pueden añadir, editar o eliminar perfiles de conexión de red.

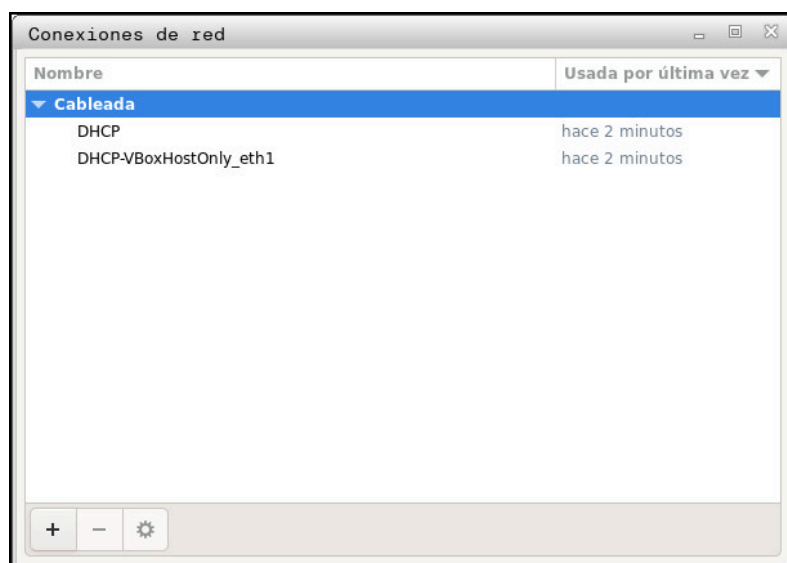
Temas utilizados

- Configuración de red

Información adicional: "Ventana Urejanje omrežne povezave", Página 2317

Descripción de la función

Si se selecciona la aplicación **Advanced Network Configuration** en el menú HEROS, el control numérico abre la ventana **Conexiones de red**.



Ventana **Conexiones de red**

Iconos de la ventana Conexiones de red

La ventana **Conexiones de red** contiene los siguientes iconos:

Icono	Función
+	Añadir conexión de red
-	Eliminar conexión de red
⚙️	<p>Editar conexión de red</p> <p>El control numérico abre la ventana Urejanje omrežne povezave.</p> <p>Información adicional: "Ventana Urejanje omrežne povezave", Página 2317</p>

42.7.1 Ventana Urejanje omrežne povezave

En la ventana **Urejanje omrežne povezave**, el control numérico muestra el nombre de la conexión de red en la parte superior. El nombre se puede modificar.

Ventana **Urejanje omrežne povezave**

Pestaña General

La pestaña **General** contiene los siguientes ajustes:

Ajuste	Significado
Conectar automáticamente con prioridad	Si se utilizan varios perfiles, aquí se puede utilizar la prioridad para definir un orden de conexión. El control numérico conecta la red con mayor prioridad de forma preferente. Introducción: -999...999
Todos los usuarios deben conectarse a esta red	Aquí se puede desbloquear la red seleccionada para todos los usuarios.
Conectarse automáticamente a la VPN	Actualmente sin función
Conexiones medidas	Actualmente sin función

Pestaña Cableada

La pestaña **Cableada** contiene los siguientes ajustes:

Ajuste	Significado
Dispositivo	Aquí se puede seleccionar la interfaz Ethernet. Si no se selecciona una interfaz Ethernet, este perfil se podrá utilizar para todas las interfaces Ethernet. Se puede elegir en una ventana de selección
Dirección MAC clonada	Actualmente sin función
MTU	Aquí se puede definir el tamaño máximo del paquete en bytes. Introducción: Automático, 1...10000
Encendido remoto	Actualmente sin función
Contraseña de encendido remoto	Actualmente sin función
Negociación del enlace	Aquí se deben configurar los ajustes de la conexión Ethernet: <ul style="list-style-type: none"> ■ Ignorar Mantener la configuración actual del equipo. ■ Automático Los ajustes de velocidad y los ajustes dúplex se configuran automáticamente para la conexión. ■ Manual Configurar ajustes de velocidad y ajustes dúplex manualmente para la conexión. Elegir mediante ventana de selección
Velocidad	Aquí se deben configurar los ajustes de velocidad: <ul style="list-style-type: none"> ■ 10 Mb/s ■ 100 Mb/s ■ 1 Gb/s ■ 10 Gb/s Solo al seleccionar Negociación del enlace Manual Elegir mediante ventana de selección
Dúplex	Aquí se deben configurar los ajustes dúplex: <ul style="list-style-type: none"> ■ Mitad ■ Completa Solo al seleccionar Negociación del enlace Manual Elegir mediante ventana de selección

Pestaña Seguridad 802.1X

Actualmente sin función

Pestaña DCB

Actualmente sin función

Pestaña Proxy

Actualmente sin función

Pestaña Ajustes de IPv4

La pestaña **Ajustes de IPv4** incluye los siguientes ajustes:

Ajuste	Significado
Método	<p>Aquí se debe seleccionar un método de conexión de red:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Automático (DHCP) Si la red utiliza un servidor DHCP para asignar direcciones IP ■ Sólo direcciones automáticas (DHCP) Si la red utiliza un servidor DHCP para asignar direcciones IP, pero se utiliza un servidor DNS para asignarlas manualmente ■ Manual Asignar manualmente la dirección IP ■ Sólo enlace local Actualmente sin función ■ Compartida con otros equipos Actualmente sin función ■ Desactivado Desactivar IPv4 para esta conexión
Direcciones estáticas adicionales	<p>Aquí se pueden añadir direcciones IP estáticas que se configuran además de las direcciones IP asignadas automáticamente.</p> <p>Solo con Método Manual</p>
Servidores DNS adicionales	<p>Aquí se pueden añadir direcciones IP de los servidores DNS que se utilizarán para resolver nombres de ordenadores.</p> <p>Cuando haya varias direcciones IP, se separan mediante comas.</p> <p>Solo con Método Manual y Sólo direcciones automáticas (DHCP)</p>
Dominios de búsqueda adicionales	<p>Aquí se pueden añadir dominios utilizados por los nombres de ordenador.</p> <p>Cuando haya varios dominios, se separan mediante comas.</p> <p>Solo con Método Manual</p>
ID del cliente DHCP	Actualmente sin función
Requiere dirección IPv4 para que esta conexión se complete	Actualmente sin función

Pestaña Ajustes IPv6

Actualmente sin función

43

Resúmenes

43.1 Asignación de las patillas y cable de conexión para interfaces de datos

43.1.1 Interfaz para equipos HEIDENHAIN V.24/RS-232-C



La interfaz cumple los requisitos de EN 50178
Desconexión segura de la red.

Control numérico		25 polos: VB 274545-xx			9 polos: VB 366964-xx		
Macho	Asignación	Macho	Color	Hembra	Hembra	Color	Hembra
1	libre	1	blanco/marrón	1	1	rojo	1
2	RXD	3	amarillo	2	2	amarillo	3
3	TXD	2	verde	3	3	blanco	2
4	DTR	20	marrón	8	4	marrón	6
5	Señal GND	7	rojo	7	5	negro	5
6	DSR	6		6	6	violeta	4
7	RTS	4	gris	5	7	gris	8
8	CTR	5	rosa	4	8	blanco/verde	7
9	libre	8	violeta	20	9	verde	9
Carcasa	Pantalla exterior	Carcasa	Pantalla exterior	Carcasa	Carcasa	Pantalla exterior	Carcasa

43.1.2 Interfaz Ethernet conector hembra RJ45

Longitud máxima del cable:

- 100 m sin apantallar
- 400 m apantallado

Pin	Señal
1	TX+
2	TX-
3	RX+
4	sin conexión
5	sin conexión
6	RX-
7	sin conexión
8	sin conexión

43.2 Parámetros de máquina

La siguiente lista muestra los parámetros de máquina que se pueden editar mediante la clave 123.

Temas utilizados

- Modificar parámetros de máquina mediante la aplicación **Instalador MP**

















Información adicional: "Parámetros de máquina", Página 2269


















43.2.1 Lista de parámetros de máquina






















Rogamos consulte el manual de la máquina.





















- El fabricante de la máquina puede proporcionar parámetros adicionales, específicos de la máquina como parámetros del usuario para que se puedan configurar las funciones existentes disponibles.
- El constructor de la máquina puede adaptar la estructura y el contenido del parámetro de usuario. Si es necesario, la representación en la máquina es distinta.










representación en el editor de configuración	número MP	página
 DisplaySettings		-
 CfgDisplayData Ajustes para la visualización de pantalla	100800	2335
 axisDisplay Secuencia y reglas de visualización para los ejes	100810	2335
 x		-
 axisKey Clave del eje	100810. [Index].01501	2335
 name Denominación para el eje	100810. [Index].01502	2335
 rule Regla de indicación para el eje	100810. [Index].01503	2335
 axisDisplayRef Secuencia y reglas para los ejes antes de sobrepasar las marcas de referencia	100811	2336
 x		-
 axisKey Clave del eje	100811. [Index].01501	2336
 name Denominación para el eje	100811. [Index].01502	2336
 rule Regla de indicación para el eje	100811. [Index].01503	2337
 positionWinDisplay Tipo de visualización de posiciones en la ventana de posicionamiento	100803	2337
 statusWinDisplay Tipo de contador en la zona de trabajo Estado	100804	2338
 decimalCharacter Definición de las separaciones decimales para visualizadores de cotas	100805	2338
 axisFeedDisplay Visualización del avance en las aplicaciones del modo de funcionamiento Manual	100806	2338

representación en el editor de configuración	número MP	página
 spindleDisplay Visualización de la posición del cabezal en el visualizador de cotas	100807	2339
 hidePresetTable Softkey PUNTO DE REFERENCIA Bloquear ADMINISTR: PTO. REF.	100808	2339
 displayFont Tamaño de fuente en la visualización del programa de los modos de funcionamiento Frase a frase, Ejecución del programa y Posicionamiento manual.	100812	2339
 iconPrioList Orden secuencial de los iconos en la visualización	100813	2340
 compatibilityBits Ajustes del comportamiento de visualización	100815	2340
 axesGridDisplay Ejes como lista o grupo en el contador	100806	2340
 CfgPosDisplayPace Paso de visualización para los ejes individuales	101000	2341
 xx		-
 displayPace Paso de visualización para el contador en [mm] y [°]	101001	2341
 displayPaceInch Paso de visualización para el contador en [in]	101002	2341
 CfgUnitOfMeasure Definición de la unidad dimensional válida para la visualización	101100	2341
 unitOfMeasure Unidad de medida para la visualización y la interfaz del usuario	101101	2342
 CfgProgramMode Formato de los programas NC y de la visualización de ciclos	101200	2342
 programInputMode MDI: Introducción del programa en lenguaje conversacional HEIDENHAIN o en DIN/ISO	101201	2342
 CfgDisplayLanguage Configuración del idioma de los diálogos interactivos del NC y del PLC	101300	2342
 ncLanguage Lenguaje conversacional NC:	101301	2342
 applyCfgLanguage Aceptar el idioma del NC	101305	2343


representación en el editor de configuración	número MP	página
 plcDialogLanguage Lenguaje conversacional del PLC	101302	2343
 plcErrorLanguage Lenguaje de avisos de error del PLC	101303	2344
 helpLanguage Lenguaje de ayuda	101304	2345
 CfgStartupData Comportamiento en marcha rápida del control	101500	2345
 powerInterruptMsg Aceptar el mensaje Interrupción de corriente	101501	2346
 opMode Modo de funcionamiento al que se cambia cuando el control numérico ha completado el arranque.	101503	2346
 subOpMode Submodo de funcionamiento que se va a activar para el modo de funcionamiento indicado en "opMode".	101504	2346
 CfgClockView Modo de visualización para la indicación de la hora	120600	2346
 displayMode Modo de visualización de la hora en pantalla	120601	2346
 timeFormat Formato de hora del reloj digital	120602	2347
 CfgInfoLine Barra vínculos ON/OFF	120700	2347
 infoLineEnabled Activar y desconectar la fila de información	120701	2347
 CfgGraphics Ajustes para la simulación gráfica en 3D	124200	2347
 modelType Tipo de modelo de la simulación gráfica en 3D	124201	2347
 modelQuality Calidad del modelo de la simulación gráfica en 3D	124202	2348
 clearPathAtBlk Restablecer las trayectorias de herramienta en caso de una nueva BLK FORM	124203	2348
 extendedDiagnosis Escribir ficheros gráficos Journal tras el reinicio	124204	2348
 CfgPositionDisplay Ajustes para las indicaciones de posición	124500	2349
 progToolCallDL Contador con TOOL CALL DL	124501	2349


representación en el editor de configuración	número MP	página
 CfgTableEditor Ajustes para el editor de tablas	125300	2349
 deleteLoadedTool Comportamiento al borrar herramientas de la tabla de puestos	125301	2349
 indexToolDelete Comportamiento al borrar entradas Index de una herramienta	125302	2349
 showResetColumnT Mostrar la softkey CANCELAR COLUMNA T	125303	2350
 CfgDisplayCoordSys Ajuste del sistema de coordenadas para la visualización	127500	2350
 transDatumCoordSys Sistema de coordenadas para el desplazamiento del punto cero	127501	2350
 CfgGlobalSettings Ajustes de la visualización GPS	128700	2350
 enableOffset Visualizar Offset en el diálogo GPS	128702	2351
 enableBasicRot Mostrar el diálogo GPS Giro básico	128703	2351
 enableShiftWCS Visualizar Desplazamiento W-CS en el diálogo GPS	128704	2351
 enableMirror Visualizar reflexión en el diálogo GPS	128712	2351
 enableShiftMWCS Visualizar Desplazamiento mW-CS en el diálogo GPS	128711	2351
 enableRotation Visualizar Giro en el diálogo GPS	128707	2352
 enableFeed Visualizar Avance en el diálogo GPS	128708	2352
 enableHwMCS Sistema de coordenadas M-CS seleccionable	128709	2352
 enableHwWCS Sistema de coordenadas W-CS seleccionable	128710	2352
 enableHwMWCS Sistema de coordenadas mW-CS seleccionable	128711	2353
 enableHwWPLCS Sistema de coordenadas WPL-CS seleccionable	128712	2353
 enableHwAxisU Eje U seleccionable	128709	2353




















representación en el editor de configuración	número MP	página
 enableHwAxisV Eje V seleccionable	128709	2353
 enableHwAxisW Eje W seleccionable	128709	2354
 CfgRemoteDesktop Ajustes de las conexiones remotas al escritorio	100800	2354
 connections Lista de las conexiones remotas al escritorio que se van a mostrar	133501	2354
 autoConnect Iniciar la conexión automáticamente	133505	2354
 title Nombre del modo de funcionamiento del fabricante	133502	2354
 dialogRes Nombre de un texto	133502.00501	2354
 text Texto que depende del idioma	133502.00502	2355
 icon Ruta/nombre del fichero gráfico de icono opcional	133503	2355
 locations Lista con las posiciones en las que se va a mostrar la conexión con Remote Desktop	133504	2355
 x		-
 opMode Modo de funcionamiento	133504. [Index].133401	2355
 subOpMode Submodo opcional del modo de funcionamiento especificado en "opMode".	133504. [Index].133402	2355
 PalletSettings		-
 CfgPalletBehaviour Comportamiento del ciclo de control de palés	202100	2356
 failedCheckReact Determinar la reacción a la comprobación del programa y de la herramienta	202106	2356
 failedCheckImpact Determinar los efectos de la comprobación del programa o la herramienta	202107	2356
 ProbeSettings		-
 CfgTT Configuración de la medición de herramienta	122700	2357
 TT140_x		-




















representación en el editor de configuración	número MP	página
 spindleOrientMode Función M para orientación del cabezal	122704	2357
 probingRoutine Rutina de palpación	122705	2357
 probingDirRadial Dirección de palpación para la medición del radio de la herramienta	122706	2357
 offsetToolAxis Espacio arista inferior de la herramienta y la arista superior del vástago	122707	2358
 rapidFeed Marcha rápida en el ciclo de palpación para el palpador digital de la herramienta TT	122708	2358
 probingFeed Avance de palpación durante la medición de la herramienta con una herramienta que no rota	122709	2358
 probingFeedCalc Cálculo del avance de palpación	122710	2358
 spindleSpeedCalc Tipo de determinación de la velocidad de giro	122711	2358
 maxPeriphSpeedMeas Velocidad de rotación máxima admisible en la cuchilla de la herramienta durante la medición del radio	122712	2359
 maxSpeed Velocidad máxima permitida en medición de herramientas	122714	2359
 measureTolerance1 Error de medición máximo admisible durante la medición de herramienta de una herramienta rotativa (primer error de medición)	122715	2359
 measureTolerance2 Error de medición máximo admisible durante la medición de herramienta de una herramienta rotativa (segundo error de medición)	122716	2359
 stopOnCheck Parada NC durante la verificación de herramienta	122717	2359
 stopOnMeasurement Parada NC durante "Medir herramienta"	122718	2360







representación en el editor de configuración	número MP	página
 adaptToolTable Modificar la tabla de herramientas durante "Verificación de herramienta" y "Medición de herramienta"	122719	2360
 CfgTTRoundStylus Configuración de un vástago redondo	114200	2360
 TT140_x		-
 centerPos Coordenadas del vástago del palpador digital de herramientas TT referidas al punto cero de la máquina	114201	2361
 safetyDistToolAx Altura de seguridad sobre el vástago del palpador digital de mesa TT para el posicionamiento previo en la dirección activa de los ejes de la herramienta	114203	2361
 safetyDistStylus Zona de seguridad alrededor del vástago para preposicionamiento	114204	2361
 CfgTTRectStylus Configuración de un vástago rectangular	114300	2361
 TT140_x		-
 centerPos Coordenadas del punto central del vástago	114313	2361
 safetyDistToolAx Espacio de seguridad encima del vástago para preposicionamiento	114317	2362
 safetyDistStylus Zona de seguridad alrededor del vástago para preposicionamiento	114318	2362
 ChannelSettings		-
 CH_xx		-
 CfgActivateKinem Cinemática activa	204000	2363
 kinemToActivate A la cinemática que se va a activar/activa	204001	2363
 kinemAtStartup Cinemática a activar con el arranque del control	204002	2363
 CfgNcPgmBehaviour Determinar el comportamiento del programa NC.	200800	2363

representación en el editor de configuración	número MP	página
 operatingTimeReset Reinicio del tiempo de mecanizado al arrancar el programa	200801	2363
 plcSignalCycle Señal de PLC para número de ciclo de mecanizado pendiente	200803	2364
 CfgGeoTolerance Tolerancias de geometría	200900	2364
 circleDeviation Desviación admisible del radio de círculo	200901	2364
 threadTolerance Desviación admitida en roscas encadenadas	200902	2364
 moveBack Reserva en movimientos de retroceso	200903	2364
 CfgGeoCycle Configuración de los ciclos de trabajo	201000	2365
 pocketOverlap Factor de solapamiento en el fresado de cajas	201001	2365
 posAfterContPocket Desplazamiento tras el mecanizado de la caja del contorno	201007	2365
 displaySpindleErr Mostrar mensaje de error El cabezal no gira cuando M3/M4 no está activa	201002	2365
 displayDepthErr Mostrar el mensaje de error Comprobar la profundidad del signo	201003	2365
 apprDepCylWall Comportamiento de recorrido en la pared de una ranura en la superficie cilíndrica	201004	2366
 mStrobeOrient Función M para la orientación del cabezal en los ciclos de mecanizado	201005	2366
 suppressPlungeErr No mostrar el mensaje de error "Modo de profundización no es posible"	201006	2366
 restoreCoolant Comportamiento de M7 y M8 en los ciclos 202 y 204	201008	2367
 facMinFeedTurnSMAX Reducción automática del avance tras alcanzarse SMAX	201009	2367

representación en el editor de configuración	número MP	página
<input type="checkbox"/> suppressResMatlWar No mostrar la advertencia "Material restante presente"	201010	2367
 CfgStretchFilter Filtro geométrico para filtrar elementos lineales	201100	2368
<input type="checkbox"/> filterType Tipo de Stretch-Filters	201101	2368
<input type="checkbox"/> tolerance Distancia máxima del contorno filtrado al contorno sin filtrar	201102	2368
<input type="checkbox"/> maxLength Longitud máxima de la recta resultante de la filtración	201103	2368
 CfgThreadSpindle	113600	2368
<input type="checkbox"/> sourceOverride Potenciómetro de override activo para el avance durante el roscado a cuchilla	113603	2369
<input type="checkbox"/> thrdWaitingTime Tiempo de espera en el punto de inversión en el fondo de la rosca	113601	2369
<input type="checkbox"/> thrdPreSwitchTime Tiempo de conmutación anticipada del cabezal	113602	2369
<input type="checkbox"/> limitSpindleSpeed Limitación de la velocidad de giro del cabezal en ciclo 17, 207 y 18	113604	2369
 CfgEditorSettings Ajustes para el editor NC	105400	2371
<input type="checkbox"/> createBackup Generar ficheros de copia de seguridad *.bak	105401	2371
<input type="checkbox"/> deleteBack Comportamiento del cursor después de borrar filas	105402	2371
<input type="checkbox"/> lineBreak Ajuste de filas en frases NC con varias líneas	105404	2371
<input type="checkbox"/> stdTNChelp Activar imágenes auxiliares con entrada de ciclo	105405	2371
<input type="checkbox"/> warningAtDEL Consulta de seguridad al borrar un bloque NC	105407	2372
<input type="checkbox"/> maxLineGeoSearch N.º de línea máx. para realizar una comprobación del programa NC	105408	2372
<input type="checkbox"/> blockIncrement Programación DIN/ISO: número de frase con un paso	105409	2372

representación en el editor de configuración	número MP	página
 useProgAxes Definir los ejes programables.	105410	2372
 enableStraightCut Permitir o bloquear frases de posicionamiento paralelas al eje	105411	2373
 noParaxMode Ocultar FUNCTION PARAXCOMP/PARAXMODE	105413	2373
 CfgPgmMgt Ajustes para la gestión de ficheros	122100	2374
 dependentFiles Indicación de ficheros dependientes	122101	2374
 CfgProgramCheck Ajustes para ficheros de empleo de herramienta	129800	2375
 autoCheckTimeOut Fuera de tiempo para crear ficheros de inserción	129803	2375
 autoCheckPrg Elaborar el fichero de uso del programa NC	129801	2375
 autoCheckPal Generar datos aplicación palés	129802	2375
 CfgUserPath Indicaciones para el usuario final	102200	2377
 ncDir Lista con unidades y/o directorios	102201	2377
 fn16DefaultPath Ruta de salida predeterminada para la función FN16: F-PRINT en los modos de funcionamiento de ejecución del programa	102202	2377
 fn16DefaultPathSim Ruta de salida predeterminada para la función FN16: F-PRINT en el modo de funcionamiento de ejecución del programa y en el test del programa	102203	2377
 serialInterfaceRS232		-
 CfgSerialPorts A la frase de datos perteneciente al puerto serie	106600	2378
 activeRs232 Desbloquear la interfaz RS-232 en el gestor del programa	106601	2378
 baudRateLsv2 Velocidad de transferencia de datos en baudios para la comunicación LSV2	106606	2378
 CfgSerialInterface Definición de frases de datos para los puertos serie	106700	2378
 RSxxx		-

representación en el editor de configuración	número MP	página
 baudRate Velocidad de transferencia de datos en baudios para la comunicación	106701	2379
 protocol Protocolo de transmisión de datos	106702	2379
 dataBits Bits de datos en cada signo transmitido:	106703	2379
 parity Tipo de comprobación de paridad	106704	2380
 stopBits Número de bits de parada	106705	2380
 flowControl Tipo de control de flujo de datos	106706	2380
 fileSystem Sistema de ficheros para la operación de ficheros mediante interfaz en serie	106707	2381
 bccAvoidCtrlChar Evitar los signos de control en Block Check Character (BCC)	106708	2381
 rtsLow Estado de reposo de la conducción RTS	106709	2381
 noEotAfterEtx Comportamiento tras la recepción de un signo de control ETX	106710	2381
 Monitoring		-
 CfgMonUser Ajustes de monitorización para el usuario	129400	2383
 enforceReaction Las reacciones de error configuradas se cumplen	129401	2383
 showWarning Mostrar advertencias de control	129402	2383
 CfgMonMbSection CfgMonMbSection define las tareas de supervisión para una determinada sección de un programa NC	02400	2383
 tasks Lista de las tareas de supervisión que se van a llevar a cabo	133701	2383
 CfgMachineInfo Información general del funcionamiento para la máquina	131700	2384
 machineNickname Nombre propio (apodo) de la máquina	131701	2384
 inventoryNumber Número de inventario o ID	131702	2384

representación en el editor de configuración	número MP	página
 image Foto o figura de la máquina	131703	2384
 location Emplazamiento de la máquina	131704	2384
 department Departamento o área	131705	2384
 responsibility Responsabilidad de la máquina	131706	2384
 contactEmail Dirección de contacto de correo electrónico	131707	2385
 contactPhoneNumber Número de teléfono de contacto	131708	2385

43.2.2 Detalles sobre los parámetros del usuario



Explicaciones de la vista detallada de los parámetros del usuario:

- La ruta indicada corresponde a la estructura del parámetro de máquina que se puede ver después de introducir la clave del fabricante. Estos datos también permiten encontrar el parámetro de máquina deseado en la estructura alternativa. Mediante los números de parámetros de máquina se pueden buscar parámetros de máquina independientemente de la estructura.
- La indicación de iTNC muestra el número de parámetro de máquina del iTNC 530.

DisplaySettings

CfgDisplayData 100800

Ajustes para la visualización de pantalla

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayData

elemento de estructura:

axisDisplay 100810

Secuencia y reglas de visualización para los ejes

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayData ► axisDisplay

introducción de datos: Lista (vacía o índice 0 al 23)
Determina en qué orden y según qué reglas se muestran los ejes. La entrada superior corresponde a la posición superior.
Hasta 24 introducciones con los parámetros

- axisKey
- name
- rule

axisKey 100810. [Index].01501

Clave del eje

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayData ► axisDisplay ► [Índice] ► axisKey

introducción de datos: Seleccionar el nombre clave del eje para el que es válido este ajuste de visualización.
Los nombres clave de los ejes se toman del objeto de configuración **CfgAxis** y se visualizan como menú de selección.

name 100810. [Index].01502

Denominación para el eje

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayData ► axisDisplay ► [Índice] ► name

introducción de datos: máx. 2 carácter
Determina la denominación del eje que se va a utilizar como alternativa a los nombres clave de **CfgAxis** para la visualización. Si el parámetro no está fijado, el TNC7 muestra el nombre clave.

rule 100810. [Index].01503

Regla de indicación para el eje

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayData ► axisDisplay ► [Índice] ► rule
introducción de datos:	<p>Establece la condición para que el eje se visualice.</p> <p>ShowAlways El eje siempre se muestra. El espacio de visualización permanece reservado incluso si no se pueden mostrar valores para el eje, p. ej. si el eje no está incluido en la cinemática actual.</p> <p>IfKinem El eje solo se muestra si se va a utilizar como eje o como cabezal en la cinemática activa.</p> <p>IfKinemAxis El eje solo se muestra si se va a utilizar como eje en la cinemática activa.</p> <p>IfNotKinemAxis El eje solo se muestra si no se va a utilizar como eje en la cinemática activa (p. ej. como cabezal).</p> <p>Never El eje no se muestra.</p>
axisDisplayRef	100811
Secuencia y reglas para los ejes antes de sobrepasar las marcas de referencia	
ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayData ► axisDisplayRef
introducción de datos:	<p>Lista (vacía o índice 0 al 23)</p> <p>Determina en qué secuencia y según qué reglas se visualizan los ejes si el contador está configurado en función de los valores REF (también en los desplazamientos al punto de referencia). Si esta lista está vacía, se utilizan las entradas del parámetro de máquina axisDisplay (100810). La entrada superior corresponde a la posición superior.</p> <p>Hasta 24 introducciones con los parámetros</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ axisKey ■ name ■ rule
axisKey	100811. [Index].01501
Clave del eje	
ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayData ► axisDisplayRef ► [Índice] ► axisKey
introducción de datos:	<p>Seleccionar el nombre clave del eje para el que es válido este ajuste de visualización.</p> <p>Los nombres clave de los ejes se toman del objeto de configuración CfgAxis y se visualizan como menú de selección.</p>
name	100811. [Index].01502

Denominación para el eje

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayData ► axisDisplayRef ► [Índice] ► name
introducción de datos:	máx. 2 carácter Determina la denominación del eje que se va a utilizar como alternativa a los nombres clave de CfgAxis para la visualización. Si el parámetro no está fijado, el TNC7 muestra el nombre clave.

rule100811.
[Index].01503

Regla de indicación para el eje

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayData ► axisDisplayRef ► [Índice] ► rule
introducción de datos:	Establece la condición bajo la cual se visualiza el eje: ShowAlways El eje siempre se muestra. El espacio de visualización permanece reservado incluso si no se pueden mostrar valores para el eje, p. ej. si el eje no está incluido en la cinemática actual. IfKinem El eje solo se muestra si se va a utilizar como eje o como cabezal en la cinemática activa. IfKinemAxis El eje solo se muestra si se va a utilizar como eje en la cinemática activa. IfNotKinemAxis El eje solo se muestra si no se va a utilizar como eje en la cinemática activa (p. ej. como cabezal). Never El eje no se muestra.

positionWinDisplay

100803

Tipo de visualización de posiciones en la ventana de posicionamiento

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayData ► positionWinDisplay
introducción de datos:	Contador en la ventana de posiciones (contador 1): SOLL Posición nominal IST Posición real REFIST Posición real con respecto al punto cero de la máquina RFSOLL Posición nominal con respecto al punto cero de la máquina SCHPF Errores de arrastre

ISTRW

Recorrido restante en el sistema de introducción

REFRW

Recorrido restante en el sistema de la máquina

M118

Desplazamientos realizados con la función sobreposicionamiento de volantes (M118)

statusWinDisplay 100804

Tipo de contador en la zona de trabajo Estado

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayData ► statusWinDisplay
introducción de datos:	<p>Contador en la ventana de estado (contador 2):</p> <p>SOLL Posición nominal</p> <p>IST Posición real</p> <p>REFIST Posición real con respecto al punto cero de la máquina</p> <p>RFSOLL Posición nominal con respecto al punto cero de la máquina</p> <p>SCHPF Errores de arrastre</p> <p>ISTRW Recorrido restante en el sistema de introducción</p> <p>REFRW Recorrido restante en el sistema de la máquina</p> <p>M118 Desplazamientos realizados con la función sobreposicionamiento de volantes (M118)</p>

decimalCharacter 100805

Definición de las separaciones decimales para visualizadores de cotas

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayData ► decimalCharacter
introducción de datos:	<p>":"</p> <p>","</p>
iTNC 530:	7280

axisFeedDisplay 100806

Visualización del avance en las aplicaciones del modo de funcionamiento **Manual**

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayData ► axisFeedDisplay
introducción de datos:	at axis key

Visualización del avance únicamente al accionar una tecla de dirección del eje. Se muestra el avance específico del parámetro de máquina CfgFeedLimits/**manualFeed** (400304).

always minimum

Visualización del avance también al accionar una tecla de dirección del eje (valor más pequeño de CfgFeedLimits/**manualFeed**) para todos los ejes.

iTNC 530: 7270

spindleDisplay 100807

Visualización de la posición del cabezal en el visualizador de cotas

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayData ► spindleDisplay

introducción **during closed loop**

de datos: Visualización de la posición del cabezal solo si el cabezal está regulando la posición

during closed loop and M5

Visualización de la posición del cabezal si este está regulando la posición y hay un M5

during closed loop or M5 or tapping

Visualización de la posición del cabezal si este está regulando la posición, hay un 5 o durante el roscado con macho

hidePresetTable 100808

Softkey **PUNTO DE REFERENCIA** Bloquear **ADMINISTR: PTO. REF.**

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayData ► hidePresetTable

introducción **TRUE**

de datos: Acceso bloqueado a la tabla de puntos de referencia, softkey en gris

FALSE

Es posible acceder a la tabla de puntos de referencia mediante softkey

displayFont 100812

Tamaño de fuente en la visualización del programa de los modos de funcionamiento Frase a frase, Ejecución del programa y Posicionamiento manual.

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayData ► displayFont

introducción **FONT_APPLICATION_SMALL**

de datos: Tamaño de la fuente pequeño. Tamaño de fuente igual que en los modos de funcionamiento Programación y Test del programa.

FONT_APPLICATION_MEDIUM

Tamaño de la fuente grande.

iconPrioList 100813

Orden secuencial de los iconos en la visualización

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayData ► iconPrioList

introducción de datos: **BASIC_ROT**
ROT_3D
TCPM
ACC
TURNING
AFC
S_PULSE
MIRROR
GPS
RADCORR
PARAXCOMP
MON_FS_OVR

compatibilityBits 100815

Ajustes del comportamiento de visualización

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayData ► compatibilityBits

introducción de datos: Bit

- 0: En la ventana pequeña del PLC con media anchura sin BarGraph, los caracteres se muestran siempre con tamaño de fuente pequeño.
- 1: En la ventana pequeña del PLC con media anchura con BarGraph, los caracteres se muestran siempre con tamaño de fuente grande.

axesGridDisplay 100816

Ejes como lista o grupo en el contador

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayData ► axesGridDisplay

introducción de datos: El parámetro determina si los ejes se muestran como lista o cuadrícula de dos columnas en el contador.
Ajustes posibles: 0 hasta

0
Visualización de los ejes como lista (predeterminada)

Número (n)
Visualización de los ejes como cuadrícula de dos columnas con grupos de n x 2 ejes

iTNC 530: 7270

CfgPosDisplayPace 101000

Paso de visualización para los ejes individuales

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgPosDisplayPace

elemento de
estructura:**displayPace** 101001

Paso de visualización para el contador en [mm] y [°]

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgPosDisplayPace ►
[Clave del eje] ► displayPace

introducción	0.1
de datos:	0.05
	0.01
	0.005
	0.001
	0.0005
	0.0001
	0.00005
	0.00001
	0.000005
	0.000001

iTNC 530: 7290.0-8

displayPaceInch 101002

Paso de visualización para el contador en [in]

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgPosDisplayPace ►
[Clave del eje] ► displayPaceInch

introducción	0.005
de datos:	0.001
	0.0005
	0.0001
	0.00005
	0.00001
	0.000005
	0.000001

iTNC 530: 7290.0-8

CfgUnitOfMeasure 101100

Definición de la unidad dimensional válida para la visualización

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgUnitOfMeasure
elemento de estructura:	

unitOfMeasure 101101

Unidad de medida para la visualización y la interfaz del usuario

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgUnitOfMeasure ► unitOfMeasure
introducción de datos:	métrico sistema de medida métrico in sistema de medida en pulgadas

CfgProgramMode 101200

Formato de los programas NC y de la visualización de ciclos

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgProgramMode
elemento de estructura:	

programInputMode 101201

MDI: Introducción del programa en lenguaje conversacional HEIDENHAIN o en DIN/ISO

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgProgramMode ► programInputMode
introducción de datos:	HEIDENHAIN Introducción del programa en Klartext Lenguaje conversacional HEIDENHAIN ISO Introducción del programa en DIN/ISO

CfgDisplayLanguage 101300

Configuración del idioma de los diálogos interactivos del NC y del PLC

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayLanguage
elemento de estructura:	

ncLanguage 101301

Lenguaje conversacional NC:

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayLanguage ► ncLanguage
introducción de datos:	ENGLISH GERMAN CZECH

FRENCH
ITALIAN
SPANISH
PORTUGUESE
SWEDISH
DANISH
FINNISH
DUTCH
POLISH
HUNGARIAN
RUSSIAN
CHINESE
CHINESE_TRAD
SLOVENIAN
KOREAN
NORWEGIAN
ROMANIAN
SLOVAK
TURKISH

iTNC 530: 7230.0

applyCfgLanguage 101305

Aceptar el idioma del NC

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayLanguage ► applyCfgLanguage

introducción de datos: Al arrancar el control numérico, este comprueba si el sistema operativo y el NC cuentan con la misma configuración de idioma. Si los ajustes son diferentes, el NC toma la configuración de idioma del sistema operativo. Si en los parámetros de máquina del NC no se ha definido ningún idioma, el parámetro applyCfgLanguage deberá fijarse en TRUE.

plcDialogLanguage 101302

Lenguaje conversacional del PLC

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayLanguage ► plcDialogLanguage

introducción de datos: **ENGLISH**
GERMAN
CZECH
FRENCH
ITALIAN
SPANISH

PORTUGUESE
SWEDISH
DANISH
FINNISH
DUTCH
POLISH
HUNGARIAN
RUSSIAN
CHINESE
CHINESE_TRAD
SLOVENIAN
KOREAN
NORWEGIAN
ROMANIAN
SLOVAK
TURKISH

iTNC 530: 7230.1

plcErrorLanguage

101303

Lenguaje de avisos de error del PLC

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayLanguage ► plcErrorLanguage

introducción de datos: **ENGLISH**
GERMAN
CZECH
FRENCH
ITALIAN
SPANISH
PORTUGUESE
SWEDISH
DANISH
FINNISH
DUTCH
POLISH
HUNGARIAN
RUSSIAN
CHINESE
CHINESE_TRAD
SLOVENIAN
KOREAN

NORWEGIAN**ROMANIAN****SLOVAK****TURKISH**

iTNC 530: 7230.2

helpLanguage

101304

Lenguaje de ayuda

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayLanguage ► helpLanguage

introducción
de datos:**ENGLISH****GERMAN****CZECH****FRENCH****ITALIAN****SPANISH****PORTUGUESE****SWEDISH****DANISH****FINNISH****DUTCH****POLISH****HUNGARIAN****RUSSIAN****CHINESE****CHINESE_TRAD****SLOVENIAN****KOREAN****NORWEGIAN****ROMANIAN****SLOVAK****TURKISH**

iTNC 530: 7230.3

CfgStartupData

101500

Comportamiento en marcha rápida del control

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgStartupData

elemento de estructura:

powerInterruptMsg 101501

Aceptar el mensaje **Interrupción de corriente**

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgStartupData ► powerInterruptMsg

introducción de datos: **TRUE**
El arranque continúa después de aceptar el mensaje.
FALSE
No aparece el mensaje **Interrupción de tensión**

opMode 101503

Modo de funcionamiento al que se cambia cuando el control numérico ha completado el arranque.

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgStartupData ► opMode

introducción de datos: Introducir aquí la designación GUI del modo de funcionamiento deseado. En el manual técnico se puede encontrar un resumen de las designaciones GUI admisibles. máx. 500 carácter

subOpMode 101504

Submodo de funcionamiento que se va a activar para el modo de funcionamiento indicado en "opMode".

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgStartupData ► subOpMode

introducción de datos: Introducir aquí la designación GUI del submodo de funcionamiento deseado. En el manual técnico se puede encontrar un resumen de las designaciones GUI admisibles. máx. 500 carácter

CfgClockView 120600

Modo de visualización para la indicación de la hora

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgClockView

elemento de estructura:

displayMode 120601

Modo de visualización de la hora en pantalla

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgClockView ► displayMode

introducción de datos: **Analógico**
Hora analógica
Digital
Hora digital

Logo

Logo del fabricante

Analógico y logo

Hora analógica y logo OEM

Digital y logo

Hora digital y logo OEM

Analógico sobre logo

Hora analógica, con el logo del OEM en superposición

Digital sobre logo

Hora digital, con el logo del OEM en superposición

timeFormat 120602

Formato de hora del reloj digital

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgClockView ► timeFormat

introducción de datos: Posibles ajustes:

Format12h
Hora en formato de 12 horas

Format24h
Hora en formato de 24 horas

CfgInfoLine 120700

Barra vínculos ON/OFF

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgInfoLine

elemento de estructura:

infoLineEnabled 120701

Activar y desconectar la fila de información

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgInfoLine ► infoLineEnabled

introducción de datos: **OFF**
Esta fila de información está desactivada

ON
La fila de información situada debajo de la visualización de los modos de funcionamiento está desactivada

CfgGraphics 124200

Ajustes para la simulación gráfica en 3D

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgGraphics

elemento de estructura:

modelType 124201

Tipo de modelo de la simulación gráfica en 3D

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgGraphics ► modelType
introducción de datos:	<p>No Model</p> <p>La representación del modelo está desactivada; solo se muestran los gráficos de líneas en 3D (menor carga del procesador, p. ej. para la comprobación rápida del programa NC y para calcular los tiempos de ejecución del programa).</p> <p>3D</p> <p>Representación del modelo para mecanizados complejos (carga del procesador alta, p. ej. torneado, destalonado)</p> <p>2.5D</p> <p>Representación del modelo para mecanizados en tres ejes (carga del procesador media)</p>
modelQuality	124202
Calidad del modelo de la simulación gráfica en 3D	
ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgGraphics ► modelQuality
introducción de datos:	<p>very high</p> <p>Calidad del modelo muy alta, el resultado de la fabricación se puede evaluar con precisión. Este ajuste exige el máximo rendimiento de cálculo.</p> <p>Este ajuste es el único con el que se pueden visualizar números de frase y puntos finales de frase en el gráfico de líneas 3D.</p> <p>high</p> <p>Calidad del modelo alta</p> <p>medium</p> <p>Calidad del modelo media</p> <p>low</p> <p>Calidad del modelo baja</p>
clearPathAtBlk	124203
Restablecer las trayectorias de herramienta en caso de una nueva BLK FORM	
ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgGraphics ► clearPathAtBlk
introducción de datos:	<p>ON</p> <p>Con una nueva BLK FORM en el gráfico del test del programa, se restablecen las trayectorias de la herramienta</p> <p>OFF</p> <p>Con una nueva BLK FORM en el gráfico del test del programa, no se restablecen las trayectorias de la herramienta</p>
extendedDiagnosis	124204
Escribir ficheros gráficos Journal tras el reinicio	
ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgGraphics ► modelType
introducción de datos:	Activar información de diagnóstico para HEIDENHAIN (ficheros Journal) para el análisis de problemas gráficos.

OFF

No generar ficheros Journal (por defecto).

ON

Generar ficheros Journal.

CfgPositionDisplay 124500

Ajustes para las indicaciones de posición

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgPositionDisplay

elemento de estructura:

progToolCallDL 124501

Contador con TOOL CALL DL

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgPositionDisplay ► progToolCallDL

introducción de datos:

As Tool Length

La sobremedida DL programada en la frase TOOL CALL se tiene en cuenta como parte de la longitud de la herramienta en el contador nominal.

As Workpiece Oversize

La sobremedida DL programada en la frase TOOL CALL no se tiene en cuenta en el contador nominal. Por tanto, actúa como sobremedida de la pieza.

CfgTableEditor 125300

Ajustes para el editor de tablas

ruta: Sistema ► TableSettings ► CfgTableEditor

elemento de estructura: Determina las propiedades y los ajustes del editor de tablas.

deleteLoadedTool 125301

Comportamiento al borrar herramientas de la tabla de puestos

ruta: Sistema ► TableSettings ► CfgTableEditor ► deleteLoadedTool

introducción de datos:

Posibles ajustes:

DISABLED

No es posible borrar la herramienta

WITH_WARNING

El borrado de la herramienta es posible, el aviso debe confirmarse

WITHOUT_WARNING

Es posible borrar la herramienta sin confirmación

iTNC 530: 7263 Bit4, 7263 Bit5

indexToolDelete 125302

Comportamiento al borrar entradas Index de una herramienta

ruta:	Sistema ► TableSettings ► CfgTableEditor ► indexToolDelete
introducción de datos:	Posibles ajustes: ALWAYS_ALLOWED Siempre es posible borrar entradas del índice TOOL_RULES El comportamiento depende de la configuración del parámetro deleteLoadedTool
iTNC 530:	7263 Bit6

showResetColumnT 125303Mostrar la softkey **CANCELAR COLUMNA T**

ruta:	Sistema ► TableSettings ► CfgTableEditor ► showResetColumnT
introducción de datos:	El parámetro determina si se ofrece la softkey CANCELAR COLUMNA T cuando la tabla de puestos está abierta en el editor de tablas. TRUE Se muestra la softkey. El usuario puede borrar todas las herramientas del almacén de herramientas. FALSE La softkey no se visualiza.
iTNC 530:	7263 Bit3

CfgDisplayCoordSys 127500

Ajuste del sistema de coordenadas para la visualización

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayCoordSys
elemento de estructura:	

transDatumCoordSys 127501

Sistema de coordenadas para el desplazamiento del punto cero

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgDisplayCoordSys ► transDatumCoordSys
introducción de datos:	El parámetro determina en qué sistema de coordenadas se muestra el desplazamiento del punto cero. WorkplaneSystem El punto cero se visualiza en el sistema del plano inclinado, WPL-CS WorkpieceSystem El punto cero se visualiza en el sistema de pieza, W-CS

CfgGlobalSettings 128700

Ajustes de la visualización GPS

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgGlobalSettings	
elemento de estructura:		
enableOffset		128702
Visualizar Offset en el diálogo GPS		
ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgGlobalSettings ► enableOffset	
introducción de datos:	OFF El offset no se muestra ON Se visualiza el offset	
enableBasicRot		128703
Mostrar el diálogo GPS Giro básico		
ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgGlobalSettings ► enableBasicRot	
introducción de datos:	OFF No se muestra el giro básico aditivo ON Se muestra el giro básico aditivo	
enableShiftWCS		128704
Visualizar Desplazamiento W-CS en el diálogo GPS		
ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgGlobalSettings ► enableShiftWCS	
introducción de datos:	OFF El desplazamiento del W-CS (sistema de coordenadas de la pieza) no se muestra ON El desplazamiento del W-CS (sistema de coordenadas de la pieza) se muestra	
enableMirror		128712
Visualizar reflexión en el diálogo GPS		
ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgGlobalSettings ► enableMirror	
introducción de datos:	OFF La reflexión no se muestra ON Se muestra la reflexión	
enableShiftMWCS		128711

Visualizar Desplazamiento mW-CS en el diálogo GPS

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgGlobalSettings ► enableShiftMWCS
introducción de datos:	OFF No se muestra el desplazamiento en el mW-CS (sistema de coordenadas de la pieza modificado) ON Se muestra el desplazamiento en el mW-CS (sistema de coordenadas de la pieza modificado)

enableRotation 128707

Visualizar Giro en el diálogo GPS

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgGlobalSettings ► enableRotation
introducción de datos:	OFF El giro no se muestra ON Se visualiza el giro

enableFeed 128708

Visualizar Avance en el diálogo GPS

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgGlobalSettings ► enableFeed
introducción de datos:	OFF No se muestra el avance ON Se visualiza el avance

enableHwMCS 128709

Sistema de coordenadas M-CS seleccionable

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgGlobalSettings ► enableHwMCS
introducción de datos:	OFF No se puede seleccionar el sistema de coordenadas M-CS (sistema de coordenadas de la máquina) ON Se puede seleccionar el sistema de coordenadas M-CS (sistema de coordenadas de la máquina)

enableHwWCS 128710

Sistema de coordenadas W-CS seleccionable

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgGlobalSettings ► enableHwWCS
introducción de datos:	OFF

No se puede seleccionar el sistema de coordenadas W-CS
(sistema de coordenadas de la pieza)

ON

Se puede seleccionar el sistema de coordenadas W-CS
(sistema de coordenadas de la pieza)

enableHwMWCS 128711

Sistema de coordenadas mW-CS seleccionable

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgGlobalSettings ►
enableHwMWCS

introducción **OFF**
de datos: No se puede seleccionar el sistema de coordenadas mW-
CS (sistema de coordenadas de la pieza modificado)

ON

Se puede seleccionar el sistema de coordenadas mW-CS
(sistema de coordenadas de la pieza modificado)

enableHwWPLCS 128712

Sistema de coordenadas WPL-CS seleccionable

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgGlobalSettings ►
enableHwWPLCS

introducción **OFF**
de datos: No se puede seleccionar el sistema de coordenadas WPL-
CS (sistema de coordenadas del espacio de trabajo)

ON

Se puede seleccionar el sistema de coordenadas WPL-CS
(sistema de coordenadas del espacio de trabajo)

enableHwAxisU 128713

Eje U seleccionable

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgGlobalSettings ►
enableHwAxisU

introducción **OFF**
de datos: Eje U no seleccionable

ON

Eje U seleccionable

enableHwAxisV 128714

Eje V seleccionable

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgGlobalSettings ►
enableHwAxisV

introducción **OFF**
de datos: Eje V no seleccionable

ON

Eje V seleccionable

enableHwAxisW 128715

Eje W seleccionable

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgGlobalSettings ► enableHwAxisW

introducción de datos: **OFF**
Eje W no seleccionable

ON
Eje W seleccionable

CfgRemoteDesktop 133500

Ajustes de las conexiones remotas al escritorio

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgRemoteDesktop

elemento de estructura:

connections 133501

Lista de las conexiones remotas al escritorio que se van a mostrar

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgRemoteDesktop ► connections

introducción de datos: Introducir aquí el nombre de una conexión RemoteFX del Remote Desktop Manager. máx. 80 carácter

autoConnect 133505

Iniciar la conexión automáticamente

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgRemoteDesktop ► autoConnect

introducción de datos: **TRUE**
Iniciar automáticamente la conexión al arrancar el control numérico

FALSE
No iniciar automáticamente la conexión.

title 133502

Nombre del modo de funcionamiento del fabricante

ruta: Sistema ► DisplaySettings ► CfgRemoteDesktop ► title

introducción de datos: Establece el nombre del modo de funcionamiento del fabricante para la visualización en las barras TNC y de información.

dialogRes 133502.00501

Nombre de un texto

ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgRemoteDesktop ► title ► dialogRes
introducción de datos:	El texto debe estar disponible con este nombre en un fichero Resource de texto. Si el texto no está disponible debido al idioma seleccionado, dejar el atributo vacío. Introducir el texto en el atributo "text". máx. 40 carácter
texto	133502.00502
Texto que depende del idioma	
ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgRemoteDesktop ► title ► texto
introducción de datos:	Este texto se carga desde un fichero Resource de texto y no debe modificarse aquí. Si el texto no depende del idioma, introducirlo directamente aquí. En este caso, no introducir nada en el atributo "dialogRes". máx. 60 carácter
icon	133503
Ruta/nombre del fichero gráfico de icono opcional	
ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgRemoteDesktop ► icon
introducción de datos:	máx. 260 carácter
locations	133504
Lista con las posiciones en las que se va a mostrar la conexión con Remote Desktop	
ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgRemoteDesktop ► locations
introducción de datos:	
opMode	133504. [Index].133401
Modo de funcionamiento	
ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgRemoteDesktop ► locations ► [Índice] ► opMode
introducción de datos:	máx. 80 carácter
subOpMode	133504. [Index].133402
Submodo opcional del modo de funcionamiento especificado en "opMode".	
ruta:	Sistema ► DisplaySettings ► CfgRemoteDesktop ► locations ► [Índice] ► subOpMode
introducción de datos:	máx. 80 carácter

PalletSettings

CfgPalletBehaviour 202100

Comportamiento del ciclo de control de palés

ruta: Sistema ► PalletSettings ► CfgPalletBehaviour

elemento de estructura:

failedCheckReact 202106

Determinar la reacción a la comprobación del programa y de la herramienta

ruta: Sistema ► PalletSettings ► CfgPalletBehaviour ► failedCheckReact

introducción de datos: **Never**
No se comprueba si el programa o las llamadas de herramienta tienen fallos.

OnFailedPgmCheck

Comprobación de llamadas de programa con errores.

OnFailedToolCheck

Comprobación de llamadas de herramienta con errores.

failedCheckImpact 202107

Determinar los efectos de la comprobación del programa o la herramienta

ruta: Sistema ► PalletSettings ► CfgPalletBehaviour ► failedCheckImpact

introducción de datos: **SkipPGM**
Los programas con errores se omiten.

SkipFIX

Las desalineaciones que contengan programas erróneos se omitirán.

SkipPAL

Los palés que contengan programas erróneos se omitirán.

ProbeSettings**CfgTT** 122700

Configuración de la medición de herramienta

ruta: Sistema ► ProbeSettings ► CfgTT

elemento de estructura:

spindleOrientMode 122704

Función M para orientación del cabezal

ruta: Sistema ► ProbeSettings ► CfgTT ►
[Nombre clave del TT] ► spindleOrientMode

introducción de datos: -1 hasta 999

- **-1**
Orientación del cabezal directamente mediante el NC
- **0**
Función inactiva
- **1 a 999**
Número de la función M para la orientación del cabezal mediante PLC

iTNC 530: MP6560

probingRoutine 122705

Rutina de palpación

ruta: Sistema ► ProbeSettings ► CfgTT ►
[Nombre clave del TT] ► probingRoutine

introducción de datos: **MultiDirections**
El elemento de palpación se palpa desde varias direcciones.

SingleDirection
El elemento de palpación se palpa desde una dirección.

iTNC 530: 6500 Bit 8

probingDirRadial 122706

Dirección de palpación para la medición del radio de la herramienta

ruta: Sistema ► ProbeSettings ► CfgTT ►
[Nombre clave del TT] ► probingDirRadial

introducción de datos: **X_Positive**

Y_Positive

X_Negative

Y_Negative

Z_Positive

Y_Negative

iTNC 530: MP6505

offsetToolAxis 122707

Espacio arista inferior de la herramienta y la arista superior del vástago

ruta: Sistema ► ProbeSettings ► CfgTT ►
[Nombre clave del TT] ► offsetToolAxis

introducción de datos: 0.001 hasta 99.9999 [mm], máx. 4 caracteres decimales

iTNC 530: MP6530

rapidFeed 122708

Marcha rápida en el ciclo de palpación para el palpador digital de la herramienta TT

ruta: Sistema ► ProbeSettings ► CfgTT ►
[Nombre clave del TT] ► rapidFeed

introducción de datos: 10 hasta 300000

iTNC 530: MP6550

probingFeed 122709

Avance de palpación durante la medición de la herramienta con una herramienta que no rota

ruta: Sistema ► ProbeSettings ► CfgTT ►
[Nombre clave del TT] ► probingFeed

introducción de datos: 1 hasta 3000

iTNC 530: 6520

probingFeedCalc 122710

Cálculo del avance de palpación

ruta: Sistema ► ProbeSettings ► CfgTT ►
[Nombre clave del TT] ► probingFeedCalc

introducción de datos: **ConstantTolerance**
Cálculo del avance de palpación con tolerancia constante
VariableTolerance
Cálculo del avance de palpación con tolerancia variable
ConstantFeed
Avance de palpación constante

iTNC 530: 6507

spindleSpeedCalc 122711

Tipo de determinación de la velocidad de giro

ruta: Sistema ► ProbeSettings ► CfgTT ►
[Nombre clave del TT] ► spindleSpeedCalc

introducción de datos:	Automatic Calcular la velocidad automáticamente	
	MinSpindleSpeed Utilizar siempre la velocidad mínima del cabezal	
iTNC 530:	6500 Bit4	
maxPeriphSpeedMeas		122712
Velocidad de rotación máxima admisible en la cuchilla de la herramienta durante la medición del radio		
ruta:	Sistema ► ProbeSettings ► CfgTT ► [Nombre clave del TT] ► maxPeriphSpeedMeas	
introducción de datos:	1 hasta 129 [m/min], máx. 4 caracteres decimales	
iTNC 530:	6570	
maxSpeed		122714
Velocidad máxima permitida en medición de herramientas		
ruta:	Sistema ► ProbeSettings ► CfgTT ► [Nombre clave del TT] ► maxSpeed	
introducción de datos:	0 hasta 1000	
iTNC 530:	6572	
measureTolerance1		122715
Error de medición máximo admisible durante la medición de herramienta de una herramienta rotativa (primer error de medición)		
ruta:	Sistema ► ProbeSettings ► CfgTT ► [Nombre clave del TT] ► measureTolerance1	
introducción de datos:	0.001 hasta 0.999 [mm], máx. 3 caracteres decimales	
iTNC 530:	6510.0	
measureTolerance2		122716
Error de medición máximo admisible durante la medición de herramienta de una herramienta rotativa (segundo error de medición)		
ruta:	Sistema ► ProbeSettings ► CfgTT ► [Nombre clave del TT] ► measureTolerance2	
introducción de datos:	0.001 hasta 0.999 [mm], máx. 3 caracteres decimales	
iTNC 530:	6510.1	
stopOnCheck		122717
Parada NC durante la verificación de herramienta		

ruta:	Sistema ► ProbeSettings ► CfgTT ► [Nombre clave del TT] ► stopOnCheck
introducción de datos:	TRUE Al sobrepasar la tolerancia de rotura, el programa NC se detiene y se emite el mensaje de error Rotura de herramienta FALSE El programa NC no se detendrá al sobrepasar la tolerancia de desgaste
iTNC 530:	6500 Bit5

stopOnMeasurement 122718

Parada NC durante "Medir herramienta"

ruta:	Sistema ► ProbeSettings ► CfgTT ► [Nombre clave del TT] ► stopOnMeasurement
introducción de datos:	TRUE Al sobrepasar la tolerancia de rotura, el programa NC se para y se emite el aviso de error no es posible alcanzar el punto de palpación FALSE El programa NC no se detendrá al sobrepasar la tolerancia de desgaste
iTNC 530:	6500 Bit6

adaptToolTable 122719

Modificar la tabla de herramientas durante "Verificación de herramienta" y "Medición de herramienta"

ruta:	Sistema ► ProbeSettings ► CfgTT ► [Nombre clave del TT] ► adaptToolTable
introducción de datos:	AdaptNever Tras "Verificación de herramienta" y "Medición de herramienta", la tabla de herramientas no se varía. AdaptOnBoth Tras "Verificación de herramienta" y "Medición de herramienta", la tabla de herramientas se modifica. AdaptOnMeasure Tras "Verificación de herramienta" se modifica la tabla de herramientas.
iTNC 530:	6500 Bit11

CfgTTRoundStylus 114200

Configuración de un vástago redondo

ruta:	Sistema ► ProbeSettings ► CfgTTRoundStylus
-------	--

elemento de
estructura:

centerPos 114201

Coordenadas del vástago del palpador digital de herramientas TT referidas al punto cero de la máquina

ruta:	Sistema ► ProbeSettings ► CfgTTRoundStylus ► [Nombre clave del TT] ► centerPos
introducción de datos:	-99999.9999 hasta 99999.9999 [mm], máx. 4 caracteres decimales [0]: coordenada X [1]: coordenada Y [2]: coordenadas Z
iTNC 530:	6580, 6581, 6582

safetyDistToolAx 114203

Altura de seguridad sobre el vástago del palpador digital de mesa TT para el posicionamiento previo en la dirección activa de los ejes de la herramienta

ruta:	Sistema ► ProbeSettings ► CfgTTRoundStylus ► [Nombre clave del TT] ► safetyDistToolAx
introducción de datos:	0.001 hasta 99999.9999 [mm], máx. 4 caracteres decimales
iTNC 530:	6540.0

safetyDistStylus 114204

Zona de seguridad alrededor del vástago para preposicionamiento

ruta:	Sistema ► ProbeSettings ► CfgTTRoundStylus ► [Nombre clave del TT] ► safetyDistStylus
introducción de datos:	0.001 hasta 99999.9999 [mm], máx. 4 caracteres decimales Distancia de seguridad en el plano perpendicular al eje de la herramienta
iTNC 530:	6540.1

CfgTTRectStylus 114300

Configuración de un vástago rectangular

ruta:	Sistema ► ProbeSettings ► CfgTTRectStylus
elemento de estructura:	

centerPos 114313

Coordenadas del punto central del vástago

ruta:	Sistema ► ProbeSettings ► CfgTTRectStylus ► [Nombre clave del TT] ► centerPos
-------	---

introducción de datos:	Coordenadas del centro del estilete con respecto al punto cero de la máquina -99999.9999 hasta 99999.9999 [mm], máx. 4 caracteres decimales
------------------------	---

iTNC 530:	6580, 6581, 6582
-----------	------------------

safetyDistToolAx

114317

Espacio de seguridad encima del vástago para preposicionamiento

ruta:	Sistema ► ProbeSettings ► CfgTTRectStylus ► [Nombre clave del TT] ► safetyDistToolAx
-------	--

introducción de datos:	0.001 hasta 99999.9999 [mm], máx. 4 caracteres decimales Distancia de seguridad en la dirección de la herramienta
------------------------	--

iTNC 530:	6540.0
-----------	--------

safetyDistStylus

114318

Zona de seguridad alrededor del vástago para preposicionamiento

ruta:	Sistema ► ProbeSettings ► CfgTTRectStylus ► [Nombre clave del TT] ► safetyDistStylus
-------	--

introducción de datos:	0.001 hasta 99999.9999 [mm], máx. 4 caracteres decimales
------------------------	--

iTNC 530:	6540.1
-----------	--------

ChannelSettings

CfgActivateKinem 204000

Cinemática activa

ruta: Channels ► ChannelSettings ► CfgActivateKinem

elemento de estructura:

kinemToActivate 204001

A la cinemática que se va a activar/activa

ruta: Channels ► ChannelSettings ► [Nombre clave del canal de mecanizado] ► CfgActivateKinem ► kinemToActivate

introducción de datos: máx. 18 carácter
Nombres de key de Channels/Kinematics/**CfgKinComposModel**.
Seleccionar el nombre de key de la cinemática que se va a activar.
Asimismo, también se puede leer la cinemática activa actualmente en este parámetro de máquina.

kinemAtStartup 204002

Cinemática a activar con el arranque del control

ruta: Channels ► ChannelSettings ► CfgActivateKinem ► [Nombre clave del canal de mecanizado] ► kinemAtStartup

introducción de datos: máx. 18 carácter
Introducir aquí el nombre clave de una cinemática predeterminada (de **CfgKinComposModel**) que se activará cada vez que se encienda el control numérico (independientemente de qué nombre clave se haya introducido en el parámetro de máquina **kinemToActivate** (204001).

iTNC 530: 7506

CfgNcPgmBehaviour 200800

Determinar el comportamiento del programa NC.

ruta: Channels ► ChannelSettings ► CfgNcPgmBehaviour

elemento de estructura:

operatingTimeReset 200801

Reinicio del tiempo de mecanizado al arrancar el programa

ruta: Channels ► ChannelSettings ► [Nombre clave del canal de mecanizado] ► CfgNcPgmBehaviour ► operatingTimeReset

introducción de datos: **TRUE**

El tiempo de mecanizado se restablece con cada arranque del programa.

FALSE

El tiempo de mecanizado se suma.

plcSignalCycle 200803

Señal de PLC para número de ciclo de mecanizado pendiente

ruta: Channels ► ChannelSettings ►
[Nombre clave del canal de mecanizado] ►
CfgNcPgmBehaviour ► plcSignalCycle

introducción de datos: máx. 500 carácter
Nombre y número de un marcador de palabras PLC

CfgGeoTolerance 200900

Tolerancias de geometría

ruta: Channels ► ChannelSettings ► CfgGeoTolerance

elemento de estructura:

circleDeviation 200901

Desviación admisible del radio de círculo

ruta: Channels ► ChannelSettings ►
[Nombre clave del canal de mecanizado] ►
CfgGeoTolerance ► circleDeviation

introducción de datos: 0.0001 hasta 0.016 [mm], máx. 4 caracteres decimales
Indicar la desviación admisible del radio del círculo en el punto final del círculo en comparación con el punto inicial del círculo.

iTNC 530: 7431

threadTolerance 200902

Desviación admitida en roscas encadenadas

ruta: Channels ► ChannelSettings ►
[Nombre clave del canal de mecanizado] ►
CfgGeoTolerance ► threadTolerance

introducción de datos: 0.0001 hasta 999.9999 [mm], máx. 9 caracteres decimales
Desviación admisible de la trayectoria redondeada dinámicamente para el contorno programado en roscas.

moveBack 200903

Reserva en movimientos de retroceso

ruta: Channels ► ChannelSettings ►
[Nombre clave del canal de mecanizado] ►
CfgGeoTolerance ► moveBack

introducción de datos: 0.0001 hasta 10 [mm], máx. 9 caracteres decimales

Con este parámetro se indica lo lejos que debe terminar un movimiento de retroceso antes de un contacto de final de carrera o un cuerpo de colisión, según corresponda.

CfgGeoCycle 201000

Configuración de los ciclos de trabajo

ruta: Channels ► ChannelSettings ► CfgGeoCycle

elemento de estructura:

pocketOverlap 201001

Factor de solapamiento en el fresado de cajeras

ruta: Channels ► ChannelSettings ►
[Nombre clave del canal de mecanizado] ► CfgGeoCycle ►
pocketOverlap

introducción de datos: 0.001 hasta 1.414, máx. 3 caracteres decimales

iTNC 530: 7430

posAfterContPocket 201007

Desplazamiento tras el mecanizado de la cajera del contorno

ruta: Channels ► ChannelSettings ►
[Nombre clave del canal de mecanizado] ► CfgGeoCycle ►
posAfterContPocket

introducción de datos: **PosBeforeMachining**
Desplazar a la posición a la que se aproximó antes del mecanizado del ciclo SL.

ToolAxClearanceHeight

Posicionar el eje de la herramienta a una altura segura.

iTNC 530: 7420 Bit 4

displaySpindleErr 201002

Mostrar mensaje de error **El cabezal no gira** cuando M3/M4 no está activa

ruta: Channels ► ChannelSettings ►
[Nombre clave del canal de mecanizado] ► CfgGeoCycle ►
displaySpindleErr

introducción de datos: **on**
Se muestra el mensaje de error
off
No se muestra el mensaje de error

iTNC 530: 7441

displayDepthErr 201003

Mostrar el mensaje de error **Comprobar la profundidad del signo**

ruta: Channels ► ChannelSettings ►
[Nombre clave del canal de mecanizado] ► CfgGeoCycle ►
displayDepthErr

introducción de datos: **on**
Se muestra el mensaje de error
off
No se muestra el mensaje de error

iTNC 530: 7441

apprDepCylWall

201004

Comportamiento de recorrido en la pared de una ranura en la superficie cilíndrica

ruta: Channels ► ChannelSettings ►
[Nombre clave del canal de mecanizado] ► CfgGeoCycle ►
apprDepCylWall

introducción de datos: Define el comportamiento de aproximación en la pared de una ranura en la superficie cilíndrica si la ranura se va a mecanizar con una fresa cuyo diámetro es menor que el de la ranura (p. ej., ciclo 28).

LineNormal

La pared de la ranura se acerca y se aleja linealmente.

CircleTangential

La pared de la ranura se aproxima y se aleja tangencialmente, se inserta un redondeo con diámetro = anchura de la ranura al principio y al final de la misma.

iTNC 530: 7680 Bit 12

mStrobeOrient

201005

Función M para la orientación del cabezal en los ciclos de mecanizado

ruta: Channels ► ChannelSettings ►
[Nombre clave del canal de mecanizado] ► CfgGeoCycle ►
mStrobeOrient

introducción de datos: -1 hasta 999
-1: orientación del cabezal directamente sobre el control numérico
0: función inactiva
1 a 999: número de la función M para la orientación del cabezal mediante PLC.

iTNC 530: 7442

suppressPlungeErr

201006

No mostrar el mensaje de error "Modo de profundización no es posible"

ruta: Channels ► ChannelSettings ►
[Nombre clave del canal de mecanizado] ► CfgGeoCycle ►
suppressPlungeErr

introducción de datos: **on**
No se muestra el mensaje de error
off

Se muestra el mensaje de error

restoreCoolant 201008

Comportamiento de M7 y M8 en los ciclos 202 y 204

ruta: Channels ► ChannelSettings ►
[Nombre clave del canal de mecanizado] ► CfgGeoCycle ►
restoreCoolant

introducción de datos: **TRUE**
Al Final de los ciclos 202 y 204 se restablece el estado de M7 y M8 antes de la llamada de ciclo.

FALSE

Al final del ciclo 202 y 204 no se restablece automáticamente el estado de M7 y M8.

iTNC 530: 7682

facMinFeedTurnSMAX 201009

Reducción automática del avance tras alcanzarse SMAX

ruta: Channels ► ChannelSettings ►
[Nombre clave del canal de mecanizado] ► CfgGeoCycle ►
facMinFeedTurnSMAX

introducción de datos: 1 hasta 100 [%], máx. 1 caracteres decimales
Si se alcanza la velocidad máxima SMAX, ya no se podrá mantener la velocidad de corte constante (VCONST: ON) durante el mecanizado de torneado. El parámetro determina si el avance debe reducirse automáticamente a partir de este punto hasta el centro del giro.

Ajustes posibles:

- Factor = 100 % (valor estándar):
reducción del avance desactivada. Se utiliza el avance del ciclo de torneado.
- 0 < Factor < 100 %:
Reducción del avance activada. El avance mínimo Fmin comprende:
 $F_{min} = \text{Avance del ciclo de torneado} * \text{factor}$

suppressResMatlWar 201010

No mostrar la advertencia "Material restante presente"

ruta: Channels ► ChannelSettings ►
[Nombre clave del canal de mecanizado] ► CfgGeoCycle ►
suppressResMatlWar

introducción de datos: **Never**
La advertencia "Material residual presente debido a la geometría de corte de la herramienta" nunca se suprime.

NOnly

La advertencia "Material residual presente debido a la geometría de corte de la herramienta" solo se suprime en los modos de funcionamiento de máquina.

Always

La advertencia "Material residual presente debido a la geometría de corte de la herramienta" siempre se suprime.

CfgStretchFilter 201100

Filtro geométrico para filtrar elementos lineales

ruta: Channels ► ChannelSettings ► CfgStretchFilter

elemento de estructura:

filterType 201101

Tipo de Stretch-Filters

ruta: Channels ► ChannelSettings ►
[Nombre clave del canal de mecanizado] ► CfgStretchFilter
► filterType

introducción de datos: **Off**
El filtrado está desactivado.

ShortCut

Omitir puntos individuales en el polígono; si de tres puntos consecutivos el del medio está más cerca que la tolerancia del tramo de unión de los otros dos puntos, se omite.

Average

El filtro geométrico alisa las esquinas. Mediante este proceso, se desplazan los puntos del contorno de forma que el cambio de dirección no es tan pronunciado.

tolerance 201102

Distancia máxima del contorno filtrado al contorno sin filtrar

ruta: Channels ► ChannelSettings ►
[Nombre clave del canal de mecanizado] ► CfgStretchFilter
► tolerance

introducción de datos: 0 hasta 10 [mm], máx. 5 caracteres decimales
Se filtran y ocultan los puntos que se encuentran dentro de esta tolerancia con respecto al nuevo recorrido.
0: filtro Stretch desactivado

maxLength 201103

Longitud máxima de la recta resultante de la filtración

ruta: Channels ► ChannelSettings ►
[Nombre clave del canal de mecanizado] ► CfgStretchFilter
► maxLength

introducción de datos: 0 hasta 1000 [mm], máx. 3 caracteres decimales
0: filtro Stretch desactivado

CfgThreadSpindle 113600

ruta: Channels ► ChannelSettings ► CfgThreadSpindle

elemento de estructura:

sourceOverride 113603

Potenciómetro de override activo para el avance durante el roscado a cuchilla

ruta:	Channels ► ChannelSettings ► [Nombre clave del canal de mecanizado] ► CfgThreadSpindle ► sourceOverride
introducción de datos:	El potenciómetro ajustado tiene efecto para revoluciones y avance durante el roscado. FeedPotentiometer (comportamiento hasta ahora del TNC 640) Durante el roscado a cuchilla, el potenciómetro para el override de avance está activado. El potenciómetro para el override del revoluciones está inactivo. SpindlePotentiometer (ajuste compatible con iTNC 530) Durante el roscado a cuchilla, está activo el potenciómetro para el override de velocidad. El potenciómetro para el override del avance está inactivo.

thrdWaitingTime 113601

Tiempo de espera en el punto de inversión en el fondo de la rosca

ruta:	Channels ► ChannelSettings ► [Nombre clave del canal de mecanizado] ► CfgThreadSpindle ► thrdWaitingTime
introducción de datos:	0 hasta 1 000 [s], máx. 9 caracteres decimales En la base de la rosca se espera la parada del cabezal este intervalo de tiempo antes de que el cabezal vuelva a arrancar en el sentido de giro opuesto.
iTNC 530:	7120.0

thrdPreSwitchTime 113602

Tiempo de conmutación anticipada del cabezal

ruta:	Channels ► ChannelSettings ► [Nombre clave del canal de mecanizado] ► CfgThreadSpindle ► thrdPreSwitchTime
introducción de datos:	0 hasta 1 000 [s], máx. 9 caracteres decimales El cabezal se detiene en el instante en el que falta dicho tiempo antes de alcanzarse la base de la rosca.
iTNC 530:	7120.1

limitSpindleSpeed 113604

Limitación de la velocidad de giro del cabezal en ciclo 17, 207 y 18

ruta:	Channels ► ChannelSettings ► [Nombre clave del canal de mecanizado] ► CfgThreadSpindle ► limitSpindleSpeed
-------	--

introducción de datos: **TRUE**
La velocidad del cabezal se limita de tal manera que el cabezal funciona con velocidad constante un tercio del tiempo

FALSE
Limitación inactiva

iTNC 530: 7160, Bit1

CfgEditorSettings**CfgEditorSettings** 105400

Ajustes para el editor NC

ruta: Sistema ► EditorSettings ► CfgEditorSettings

elemento de estructura:

createBackup 105401

Generar ficheros de copia de seguridad *.bak

ruta: Sistema ► EditorSettings ► CfgEditorSettings ► createBackup

introducción de datos: **TRUE**
Después de editar el fichero, antes de guardarlo y cerrar el editor NC, se genera automáticamente un fichero de copia de seguridad *.bak

FALSE
No se genera ninguna copia de seguridad *.bak Seleccionar este ajuste si no se necesita ninguna copia de seguridad y se desea ahorrar espacio de almacenamiento.

deleteBack 105402

Comportamiento del cursor después de borrar filas

ruta: Sistema ► EditorSettings ► CfgEditorSettings ► deleteBack

introducción de datos: **TRUE**
Comportamiento como en el iTNC 530, el cursor se encuentra en la fila anterior

FALSE
El cursor se encuentra en la siguiente fila

lineBreak 105404

Ajuste de filas en frases NC con varias líneas

ruta: Sistema ► EditorSettings ► CfgEditorSettings ► lineBreak

introducción de datos: **ALL**
Ajustar y mostrar completamente siempre las líneas (varias líneas).

ACT
Solo mostrar completamente la frase NC seleccionada (varias líneas).

NO
Mostrar completamente las líneas solo si la frase NC seleccionada se va a editar.

iTNC 530: 7281.0

stdTNCHELP 105405

Activar imágenes auxiliares con entrada de ciclo

ruta:	Sistema ► EditorSettings ► CfgEditorSettings ► stdTNCHELP
introducción de datos:	<p>TRUE</p> <p>Comportamiento como en el iTNC 530: durante la introducción de ciclos se muestran automáticamente las figuras auxiliares.</p> <p>FALSE</p> <p>Las figuras auxiliares deben llamarse mediante la softkey ACTIVAR/DESACTIVAR AYUDA EN CICLOS.</p>

warningAtDEL

105407

Consulta de seguridad al borrar un bloque NC

ruta:	Sistema ► EditorSettings ► CfgEditorSettings ► warningAtDEL
introducción de datos:	<p>TRUE</p> <p>La consulta de seguridad se muestra y debe confirmarse pulsando de nuevo la tecla DEL</p> <p>FALSE</p> <p>Comportamiento iTNC 530: El bloque NC se borra sin diálogo de confirmación</p>
iTNC 530:	7246

maxLineGeoSearch

105408

N.º de línea máx. para realizar una comprobación del programa NC

ruta:	Sistema ► EditorSettings ► CfgEditorSettings ► maxLineGeoSearch
introducción de datos:	<p>La gama de valores disponible depende de la potencia del control numérico. Para el TNC7 se puede introducir un valor entre 100 y 100 000.</p> <p>Si el parámetro no forma parte de la configuración, se utiliza el valor mínimo 100.</p>
iTNC 530:	7229

blockIncrement

105409

Programación DIN/ISO: número de frase con un paso

ruta:	Sistema ► EditorSettings ► CfgEditorSettings ► blockIncrement
introducción de datos:	0 hasta 250
iTNC 530:	7220

useProgAxes

105410

Definir los ejes programables.

ruta:	Sistema ► EditorSettings ► CfgEditorSettings ► useProgAxes
introducción de datos:	<p>TRUE</p> <p>Utilizar la configuración establecida en el parámetro CfgChannelAxes/progAxis (200301). En las máquinas con conmutación de la zona de desplazamiento, el editor ofrece todos los ejes presentes en al menos una cinemática de la máquina.</p> <p>FALSE</p> <p>Utilizar la configuración de eje por defecto XYZABCUVW.</p>
enableStraightCut 105411	
Permitir o bloquear frases de posicionamiento paralelas al eje	
ruta:	Sistema ► EditorSettings ► CfgEditorSettings ► enableStraightCut
introducción de datos:	<p>TRUE</p> <p>Se permiten las frases de desplazamiento paralelas al eje. Al pulsar una tecla del eje naranja y al programar G07 en DIN/ISO, se genera una frase de desplazamiento paralela al eje.</p> <p>FALSE</p> <p>Las frases de desplazamiento paralelas al eje están bloqueadas. Si se pulsa una tecla del eje naranja, el TNC7 genera una interpolación en línea recta (frase L) en lugar de la frase de desplazamiento paralela al eje.</p>
iTNC 530:	7246
noParaxMode 105413	
Ocultar FUNCTION PARAXCOMP/PARAXMODE	
ruta:	Sistema ► EditorSettings ► CfgEditorSettings ► noParaxMode
introducción de datos:	<p>Con noParaxMode (105413) se pueden ocultar las funciones FUNCTION PARAXCOMP y FUNCTION PARAXMODE.</p> <p>FALSE</p> <p>Se muestran las funciones</p> <p>TRUE</p> <p>No se muestran las funciones</p> <p>Si el parámetro de máquina opcional no está disponible en la configuración, se comporta como si se hubiera fijado con el valor FALSE.</p>

CfgPgmMgt

CfgPgmMgt 122100

Ajustes para la gestión de ficheros

ruta: Sistema ► ProgramManager ► CfgPgmMgt

elemento de
estructura:

dependentFiles 122101

Indicación de ficheros dependientes

ruta: Sistema ► ProgramManager ► CfgPgmMgt ►
dependentFiles

introducción **AUTOMATIC**
de datos: Los ficheros dependientes no se muestran
MANUAL
Se muestran los ficheros dependientes

CfgProgramCheck

CfgProgramCheck 129800

Ajustes para ficheros de empleo de herramienta

ruta: Sistema ► ToolSettings ► CfgProgramCheck

elemento de estructura:

autoCheckTimeOut 129803

Fuera de tiempo para crear ficheros de inserción

ruta: Sistema ► ToolSettings ► CfgProgramCheck ► autoCheckTimeOut

introducción de datos: Al transcurrir este tiempo, se interrumpirá la creación automática del fichero de uso de herramienta. 1 hasta 500

autoCheckPrg 129801

Elaborar el fichero de uso del programa NC

ruta: Sistema ► ToolSettings ► CfgProgramCheck ► autoCheckPrg

introducción de datos: **NoAutoCreate**
No se genera ninguna lista de uso de herramientas al seleccionar el programa

OnProgSelectionIfNotExist

Se genera una lista de uso de herramientas al seleccionar el programa, si no existe ninguna

OnProgSelectionIfNecessary

Se genera una lista de uso de herramientas al seleccionar el programa, si no existe ninguna o la que hay contiene datos obsoletos

OnProgSelectionAndModify

Se genera una lista de uso de herramientas al seleccionar el programa, si no existe ninguna, la que hay contiene datos obsoletos o el programa NC se modifica posteriormente mediante el editor

autoCheckPal 129802

Generar datos aplicación palés

ruta: Sistema ► ToolSettings ► CfgProgramCheck ► autoCheckPal

introducción de datos: **NoAutoCreate**
No se generan listas de uso de herramientas al seleccionar los palés

OnProgSelectionIfNotExist

Durante la selección de palés se generan las listas de uso de herramientas que no existen

OnProgSelectionIfNecessary

Durante la selección de palés se generan las listas de uso de herramientas que no existen o cuyos datos están obsoletos

OnProgSelectionAndModify

Durante la selección de palés se generan las listas de uso de herramientas que no existen, cuyos datos están obsoletos o cuyos programas NC se van a editar en el editor

CfgUserPath

CfgUserPath 102200

Indicaciones para el usuario final

ruta: Sistema ► Paths ► CfgUserPath

elemento de estructura:

ncDir 102201

Lista con unidades y/o directorios

ruta: Sistema ► Paths ► CfgUserPath ► ncDir

introducción de datos: máx. 260 carácter

Este parámetro solo está disponible en las estaciones de programación Windows del TNC7. Este parámetro no se evalúa en las estaciones de programación con virtualización o en el sistema de destino TNC.

Las unidades de disco o directorios que se introduzcan aquí son visibles en el gestor de ficheros, siempre que el acceso necesario esté desbloqueado.

Estas rutas deben contener programas NC o tablas. Son compatibles, por ejemplo: directorios de unidades de disquete, discos duros, CFR y unidades de red.

fn16DefaultPath 102202

Ruta de salida predeterminada para la función **FN16: F-PRINT** en los modos de funcionamiento de ejecución del programa

ruta: Sistema ► Paths ► CfgUserPath ► fn16DefaultPath

introducción de datos: máx. 260 carácter

Seleccionar la carpeta mediante la ventana de diálogo y aceptar con la softkey **SELECCIONAR**

Indicación de ruta predeterminada para la emisión con **FN 16: F-PRINT**. Si en el programa NC no se define ninguna ruta para la función FN 16, se emite en el directorio determinado aquí.

fn16DefaultPathSim 102203

Ruta de salida predeterminada para la función **FN16: F-PRINT** en el modo de funcionamiento de ejecución del programa y en el test del programa

ruta: Sistema ► Paths ► CfgUserPath ► fn16DefaultPathSim

introducción de datos: máx. 260 carácter

Seleccionar la carpeta mediante la ventana de diálogo y aceptar con la softkey **SELECCIONAR**

Indicación de ruta predeterminada para la emisión con **FN 16: F-PRINT**. Si en el programa NC no se define ninguna ruta para la función FN 16, se emite en el directorio determinado aquí.

serialInterfaceRS232**CfgSerialPorts** 106600

A la frase de datos perteneciente al puerto serie

ruta: Sistema ▶ Network ▶ Serial ▶ CfgSerialPorts

elemento de estructura:

activeRs232 106601

Desbloquear la interfaz RS-232 en el gestor del programa

ruta: Sistema ▶ Network ▶ Serial ▶ CfgSerialPorts ▶ activeRs232

introducción de datos: **TRUE**
 La interfaz RS-232 se desbloquea en el gestor del programa y se muestra con un icono de unidad de disco (**RS232:**).

FALSE
 No es posible acceder a la interfaz RS-232 mediante el gestor del programa.

baudRateLsv2 106606

Velocidad de transferencia de datos en baudios para la comunicación LSV2

ruta: Sistema ▶ Network ▶ Serial ▶ CfgSerialPorts ▶ baudRateLsv2

introducción de datos: Establecer la velocidad de transferencia de datos para la comunicación LSV2 mediante un menú de selección. El valor mínimo es 110 baudios, el máximo es 115200 baudios.

BAUD_110**BAUD_150****BAUD_300****BAUD_600****BAUD_1200****BAUD_2400****BAUD_4800****BAUD_9600****BAUD_19200****BAUD_38400****BAUD_57600****BAUD_115200****CfgSerialInterface** 106700

Definición de frases de datos para los puertos serie

ruta: Sistema ▶ Network ▶ Serial ▶ CfgSerialInterface

elemento de
estructura:

baudRate 106701

Velocidad de transferencia de datos en baudios para la comunicación

ruta: Sistema ► Network ► Serial ► CfgSerialInterface ►
[Nombre clave del parámetro de la interfaz] ► baudRate

introducción de datos: Establecer la velocidad de transferencia de datos para la comunicación mediante un menú de selección. El valor mínimo es 110 baudios, el máximo es 115200 baudios.

BAUD_110

BAUD_150

BAUD_300

BAUD_600

BAUD_1200

BAUD_2400

BAUD_4800

BAUD_9600

BAUD_19200

BAUD_38400

BAUD_57600

BAUD_115200

iTNC 530: 5040

protocolo 106702

Protocolo de transmisión de datos

ruta: Sistema ► Network ► Serial ► CfgSerialInterface ►
[Nombre clave del parámetro de la interfaz] ► protocolo

introducción de datos: **STANDARD**
Transferencia de datos estándar. Transferencia de datos por filas.

BLOCKWISE

Transmisión de datos por paquetes, denominada protocolo ACK/NAK. La transferencia de datos en bloque se controla mediante los signos de control ACK (Acknowledge) y NAK (not Acknowledge).

RAW_DATA

Transferencia de datos sin protocolo. Transmisión de caracteres simple sin signo de control. Protocolo de transmisión destinado a las transferencias de datos del PLC.

iTNC 530: 5030

dataBits 106703

Bits de datos en cada signo transmitido:

ruta: Sistema ► Network ► Serial ► CfgSerialInterface ►
[Nombre clave del parámetro de la interfaz] ► dataBits

introducción de datos: **7 bits**
Por cada carácter se transfieren 7 bits de datos.

8 bits
Por cada carácter se transfieren 8 bits de datos.

iTNC 530: 5020 Bit0

paridad 106704

Tipo de comprobación de paridad

ruta: Sistema ► Network ► Serial ► CfgSerialInterface ►
[Nombre clave del parámetro de la interfaz] ► paridad

introducción de datos: **NONE**
Sin creación de paridad

EVEN
Paridad: par

ODD
Paridad: impar

iTNC 530: 5020 Bit4/5

stopBits 106705

Número de bits de parada

ruta: Sistema ► Network ► Serial ► CfgSerialInterface ►
[Nombre clave del parámetro de la interfaz] ► stopBits

introducción de datos: **1 bit de parada**
Después de cada carácter transmitido se añade 1 bit de parada.

2 bits de parada
Después de cada carácter transmitido se añaden 2 bits de parada.

iTNC 530: 5020 Bit6/7

flowControl 106706

Tipo de control de flujo de datos

ruta: Sistema ► Network ► Serial ► CfgSerialInterface ►
[Nombre clave del parámetro de la interfaz] ► flowControl

introducción de datos: Configurar aquí si se va a ejecutar un control del flujo de datos (Handshake).

NONE
sin control del flujo de datos; Handshake está inactivo

RTS_CTS
Handshake de hardware, parada de transmisión mediante RTS activo

XON_XOFF

	Handshake de software; parada de la transmisión al activar DC3 (XOFF)
iTNC 530:	5020 Bit2/3
fileSystem	106707
Sistema de ficheros para la operación de ficheros mediante interfaz en serie	
ruta:	Sistema ► Network ► Serial ► CfgSerialInterface ► [Nombre clave del parámetro de la interfaz] ► fileSystem
introducción de datos:	<p>EXT</p> <p>Sistema de datos mínimo para los equipos externos. Corresponde al modo de funcionamiento EXT1 y EXT2 de los controles TNC antiguos. Utilizar estos ajustes si se usa una impresora, troqueladora o software de transferencia externo a HEIDENHAIN.</p> <p>FE1</p> <p>Utilizar esta configuración para la comunicación con la unidad de disquete externa a HEIDENHAIN FE 401 B o FE 401 a partir del n.º de programa 230626-03; o para la comunicación con el software de PC de HEIDENHAIN TNCserver.</p>
bccAvoidCtrlChar	106708
Evitar los signos de control en Block Check Character (BCC)	
ruta:	Sistema ► Network ► Serial ► CfgSerialInterface ► [Nombre clave del parámetro de la interfaz] ► bccAvoidCtrlChar
introducción de datos:	<p>TRUE</p> <p>Se asegura que la suma de comprobación no corresponde a ningún signo de control</p> <p>FALSE</p> <p>Función no activa</p>
iTNC 530:	5020 Bit1
rtsLow	106709
Estado de reposo de la conducción RTS	
ruta:	Sistema ► Network ► Serial ► CfgSerialInterface ► [Nombre clave del parámetro de la interfaz] ► rtsLow
introducción de datos:	<p>TRUE</p> <p>El estado de reposo de la conducción RTS es lógicamente LOW</p> <p>FALSE</p> <p>El estado de reposo de la conducción RTS es lógicamente HIGH</p>
iTNC 530:	5020 Bit8
noEotAfterEtx	106710
Comportamiento tras la recepción de un signo de control ETX	

ruta:	Sistema ▶ Network ▶ Serial ▶ CfgSerialInterface ▶ [Nombre clave del parámetro de la interfaz] ▶ noEotAfterEtx
introducción de datos:	TRUE Después de recibir un signo de control ETX, no se envía ningún signo de control EOT. FALSE Después de recibir un signo de control ETX, el control numérico envía un signo de control EOT.
iTNC 530:	5020 Bit9

Monitoring

CfgMonUser 129400

Ajustes de monitorización para el usuario

ruta: Sistema ► Monitoring ► ComponentMonitoring ► CfgMonUser

elemento de estructura:

enforceReaction 129401

Las reacciones de error configuradas se cumplen

ruta: Sistema ► Monitoring ► ComponentMonitoring ► CfgMonUser ► enforceReaction

introducción de datos: **TRUE**
FALSE

showWarning 129402

Mostrar advertencias de control

ruta: Sistema ► Monitoring ► ComponentMonitoring ► CfgMonUser ► showWarning

introducción de datos: **TRUE**
FALSE

CfgMonMbSection 133700

CfgMonMbSection define las tareas de supervisión para una determinada sección de un programa NC

ruta: Sistema ► Monitoring ► ProcessMonitoring ► CfgMonMbSection

elemento de estructura:

tasks 133701

Lista de las tareas de supervisión que se van a llevar a cabo

ruta: Sistema ► Monitoring ► ProcessMonitoring ► CfgMonMbSection ► [nombre clave] ► tasks

introducción de datos:

CfgMachineInfo

CfgMachineInfo 131700

Información general del funcionamiento para la máquina

ruta:	Sistema ► CfgMachineInfo
elemento de estructura:	Determina información general sobre esta máquina: <ul style="list-style-type: none"> ■ Puede configurarla el operario de la máquina ■ Por ejemplo, se puede solicitar mediante el OPC UA NC Server

machineNickname 131701

Nombre propio (apodo) de la máquina

ruta:	Sistema ► CfgMachineInfo ► machineNickname
introducción de datos:	máx. 64 carácter Descripción de la máquina que puede seleccionar el operario.

inventoryNumber 131702

Número de inventario o ID

ruta:	Sistema ► CfgMachineInfo ► inventoryNumber
introducción de datos:	máx. 64 carácter Número de inventario interno de la máquina para el operario.

image 131703

Foto o figura de la máquina

ruta:	Sistema ► CfgMachineInfo ► image
introducción de datos:	máx. 260 carácter Ruta a un fichero de imagen (*.jpg o *.png).

location 131704

Emplazamiento de la máquina

ruta:	Sistema ► CfgMachineInfo ► location
introducción de datos:	máx. 64 carácter

department 131705

Departamento o área

ruta:	Sistema ► CfgMachineInfo ► department
introducción de datos:	máx. 64 carácter

responsibility 131706

Responsabilidad de la máquina

ruta:	Sistema ► CfgMachineInfo ► responsibility
introducción de datos:	máx. 64 carácter Persona o departamento de contacto responsable de la máquina.

contactEmail 131707

Dirección de contacto de correo electrónico

ruta:	Sistema ► CfgMachineInfo ► contactEmail
introducción de datos:	máx. 64 carácter Dirección de correo electrónico de la persona o departamento de contacto.

contactPhoneNumber 131708

Número de teléfono de contacto

ruta:	Sistema ► CfgMachineInfo ► contactPhoneNumber
introducción de datos:	máx. 32 carácter Número de teléfono de la persona o departamento de contacto.

43.3 Roles y permisos de la gestión de usuarios

43.3.1 Lista de roles



Los contenidos siguientes pueden variar en las siguientes versiones de Software del control numérico:

- Nombre de derechos HEROS
- Grupos Unix
- GID

Información adicional: "Roles", Página 2280

Roles de sistema operativo:

Rodillo	Derechos		
	Nombre de derechos HEROS	Grupo Unix	GID
HEROS.RestrictedUser	Rol de un usuario con nivel mínimo de derechos en el sistema operativo.		
	■ HEROS.MountShares	■ mnt	■ 332
	■ HEROS.Printer	■ lp	■ 9
HEROS.NormalUser	Rol de un usuario normal con derechos de sistema operativo restringidos.		
	Este rol contiene los derechos del rol RestrictedUser y, además, los derechos siguientes:		
	■ HEROS.SetShares	■ mntcfg	■ 331
	■ HEROS.ControlFunctions	■ ctrlfct	■ 337

Rodillo	Derechos																							
	Nombre de derechos HEROS	Grupo Unix	GID																					
HEROS.LegacyUser	<p>Como Legacy-Mode el comportamiento se corresponde, en el sistema operativo del control numérico, con el comportamiento de las versiones de Software antiguas sin gestión de usuarios. La gestión de usuarios sigue estando activa</p> <p>Este rol contiene los derechos del rol NormalUser y, además, los derechos siguientes:</p> <table border="0"> <tr> <td>■ HEROS.BackupUsers</td> <td>■ userbck</td> <td>■ 334</td> </tr> <tr> <td>■ HEROS.PrinterAdmin</td> <td>■ lpadmin</td> <td>■ 16</td> </tr> <tr> <td>■ HEROS.ReadLogs</td> <td>■ logread</td> <td>■ 342</td> </tr> <tr> <td>■ HEROS.SWUpdate</td> <td>■ swupdate</td> <td>■ 338</td> </tr> <tr> <td>■ HEROS.SetNetwork</td> <td>■ netadmin</td> <td>■ 333</td> </tr> <tr> <td>■ HEROS.SetTimezone</td> <td>■ tz</td> <td>■ 330</td> </tr> <tr> <td>■ HEROS.VMSharedFolders</td> <td>■ vboxsf</td> <td>■ 1000</td> </tr> </table>			■ HEROS.BackupUsers	■ userbck	■ 334	■ HEROS.PrinterAdmin	■ lpadmin	■ 16	■ HEROS.ReadLogs	■ logread	■ 342	■ HEROS.SWUpdate	■ swupdate	■ 338	■ HEROS.SetNetwork	■ netadmin	■ 333	■ HEROS.SetTimezone	■ tz	■ 330	■ HEROS.VMSharedFolders	■ vboxsf	■ 1000
■ HEROS.BackupUsers	■ userbck	■ 334																						
■ HEROS.PrinterAdmin	■ lpadmin	■ 16																						
■ HEROS.ReadLogs	■ logread	■ 342																						
■ HEROS.SWUpdate	■ swupdate	■ 338																						
■ HEROS.SetNetwork	■ netadmin	■ 333																						
■ HEROS.SetTimezone	■ tz	■ 330																						
■ HEROS.VMSharedFolders	■ vboxsf	■ 1000																						
HEROS.LegacyUser-NoCtrlfct	<p>Este rol define los permisos en el inicio de sesión remoto si la gestión de usuarios está desactivada, p. ej. mediante SSH. El control numérico asigna este rol automáticamente.</p> <p>Este rol comprende los permisos del rol LegacyUser, excepto el siguiente:</p> <table border="0"> <tr> <td>■ HEROS.ControlFunctions</td> <td>■ ctrlfct</td> <td>■ 337</td> </tr> </table>			■ HEROS.ControlFunctions	■ ctrlfct	■ 337																		
■ HEROS.ControlFunctions	■ ctrlfct	■ 337																						
HEROS.Admin	<p>Este rol permite, entre otras cosas, la configuración de la unidad de red y de la gestión de usuarios.</p> <p>Este rol contiene los derechos del rol LegacyUser y, además, los derechos siguientes:</p> <table border="0"> <tr> <td>■ HEROS.UserAdmin</td> <td>■ useradmin</td> <td>■ 336</td> </tr> </table>			■ HEROS.UserAdmin	■ useradmin	■ 336																		
■ HEROS.UserAdmin	■ useradmin	■ 336																						
Roles de operario NC:																								
Rodillo	Derechos																							
	Nombre de derechos HEROS	Grupo Unix	GID																					
NC.Operator	<p>Este rol permite la ejecución de programas NC</p> <table border="0"> <tr> <td>■ NC.OPModeProgramRun</td> <td>■ NCOpPgmRun</td> <td>■ 302</td> </tr> </table>			■ NC.OPModeProgramRun	■ NCOpPgmRun	■ 302																		
■ NC.OPModeProgramRun	■ NCOpPgmRun	■ 302																						
NC.Programmer	<p>Este rol contiene derechos para la programación NC.</p> <p>Este rol contiene los derechos del rol Operator y, además, los derechos siguientes:</p> <table border="0"> <tr> <td>■ NC.EditNCProgram</td> <td>■ NCEdNCProg</td> <td>■ 305</td> </tr> <tr> <td>■ NC.EditPalletTable</td> <td>■ NCEdPal</td> <td>■ 309</td> </tr> <tr> <td>■ NC.EditPresetTable</td> <td>■ NCEdPreset</td> <td>■ 308</td> </tr> <tr> <td>■ NC.EditToolTable</td> <td>■ NCEdTool</td> <td>■ 306</td> </tr> <tr> <td>■ NC.OPModeMDi</td> <td>■ NCOpMDI</td> <td>■ 301</td> </tr> <tr> <td>■ NC.OPModeManual</td> <td>■ NCOpManual</td> <td>■ 300</td> </tr> </table>			■ NC.EditNCProgram	■ NCEdNCProg	■ 305	■ NC.EditPalletTable	■ NCEdPal	■ 309	■ NC.EditPresetTable	■ NCEdPreset	■ 308	■ NC.EditToolTable	■ NCEdTool	■ 306	■ NC.OPModeMDi	■ NCOpMDI	■ 301	■ NC.OPModeManual	■ NCOpManual	■ 300			
■ NC.EditNCProgram	■ NCEdNCProg	■ 305																						
■ NC.EditPalletTable	■ NCEdPal	■ 309																						
■ NC.EditPresetTable	■ NCEdPreset	■ 308																						
■ NC.EditToolTable	■ NCEdTool	■ 306																						
■ NC.OPModeMDi	■ NCOpMDI	■ 301																						
■ NC.OPModeManual	■ NCOpManual	■ 300																						

Rodillo	Derechos		
	Nombre de derechos HEROS	Grupo Unix	GID
NC.Setter	Este rol permite la edición de la tabla de puestos.		
	Este rol contiene los derechos del rol Programmer y, además, los derechos siguientes:		
	■ NC.ApproveFsAxis	■ NCAppro-	■ 319
	■ NC.EditPocketTable	veFsAxis	■ 307
	■ NC.SetupDrive	■ NCEdPocket	■ 315
	■ NC.SetupProgramRun	■ NCSetupDrv	■ 303
		■ NCSe-	
		tupPgRun	
NC.AutoProductionSet- ter	Este de rol permite todas las funciones NC, incluida la configuración de inicio de programa NC temporizado.		
	Este rol contiene los derechos del rol Setter y, además, los derechos siguientes:		
	■ NC.ScheduleProgramRun	■ NCSche-	■ 304
		dulePgRun	
NC.LegacyUser	Como Legacy-Mode el comportamiento se corresponde, en la programación NC del control numérico, con el comportamiento de las versiones de software antiguas sin gestión de usuarios. La gestión de usuarios sigue estando activa El Legacy-User posee los mismos derechos que AutoProductionSet-ter.		
NC.AdvancedEdit	Este rol permite la utilización de funciones especiales del editor de NC y de tablas.		
	■ Funciones especiales de la programación de parámetros Q y modificación de la cabecera de la tabla		
	Sustitución para código 555343		
	■ NC.EditNCProgramAdv	■ NCEditNCPgmAdv	■ 327
	■ NC.EditTableAdv	■ NCEdit-	■ 328
		TableAdv	
NC.RemoteOperator	El rol permite el arranque de programa NC desde una aplicación externa.		
	■ NC.RemoteProgramRun	■ NCRemo-	■ 329
		tePgmRun	

Roles de fabricante de máquina (PLC):

Rodillo	Derechos		
	Nombre de derechos HEROS	Grupo Unix	GID
PLC.ConfigureUser	Este rol contiene los derechos del código 123 .		
	■ NC.ConfigUserAdv	■ NCConfi-	■ 316
	■ NC.SetupDrive	gUserAdv	■ 315
		■ NCSetupDrv	
PLC.ServiceRead	Este rol permite el acceso de lectura para trabajos de mantenimiento. Con este rol se puede mostrar información de diagnóstico		
	■ NC.Data.AccessServiceRead	■ NCDASer-	■ 324
		viceRead	



Rogamos consulte el manual de la máquina.

El fabricante de la máquina puede adaptar los roles PLC

En la adaptación de los **Roles de fabricante de máquina (PLC)**:
realizada por el fabricante, pueden variar los siguientes contenidos:

- Nombre de los roles
- Número de roles
- Modo de funcionamiento de los roles

43.3.2 Lista de permisos

La tabla siguiente contiene todos los derechos listados individualmente.

Información adicional: "Permisos", Página 2281

Derechos:

Nombre de derechos HEROS	Descripción
HEROS.Printer	Transferencia de datos a impresora de red
HEROS.PrinterAdmin	Alineación de impresora de red
HEROS.ReadLogs	Actualmente sin función
NC.OPModeManual	Operación de la máquina en los modos de funcionamiento Funcionamiento Manual y Volante electrónico
NC.OPModeMDi	Trabajar en el modo de funcionamiento Posicionam. con introd. manual.
NC.OpModeProgramRun	Ejecutar programas NC en los modos de funcionamiento Ejecución continua o Ejecución frase a frase.
NC.SetupProgramRun	Palpar en Funcionamiento Manual y Volante electrónico. Uso de las funciones AFC y ACC.
NC.ScheduleProgramRun	Programación de arranque de programa de control numérico controlado por tiempo
NC.EditNCProgram	Editar programas NC
NC.EditToolTable	Editar tabla de herramientas
NC.EditPocketTable	Editar la tabla de posición
NC.EditPresetTable	Editar la tabla de puntos de referencia
NC.EditPalletTable	Editar tabla de palés
NC.SetupDrive	Ajuste de los accionamientos por el titular de la instalación
NC.ApproveFsAxis	Confirmar posición de verificación de ejes seguros
NC.EditNCProgramAdv	Funciones NC adicionales
NC.EditTableAdv	Funciones adicionales de programación de tablas, p. ej., modificación de la cabecera de la tabla
HEROS.SetTimezone	Ajuste de fecha y hora, zona y sincronización horaria a través de NTP y del Menú HEROS.
HEROS.SetShares	Configuración de unidades de red públicas conectadas al control numérico
HEROS.MountShares	Vincular y desvincular unidades de red con el control
HEROS.SetNetwork	Configuración de la red y ajustes relevantes para la seguridad de los datos
HEROS.BackupUsers	Seguridad de datos en el control numérico de todos los usuarios configurados en el control
HEROS.BackupMachine	Seguridad de datos y restablecimiento de toda la configuración de máquina
HEROS.UserAdmin	Configuración de la gestión de usuarios en el control numérico

Nombre de derechos HEROS	Descripción
	Esto contiene la creación, borrado y configuración de usuarios locales
HEROS.ControlFunctions	Función de control del sistema operativo <ul style="list-style-type: none"> ■ Funciones auxiliares, como p. ej. iniciar y finalizar el software NC ■ Telemantenimiento ■ Funciones de diagnóstico secundarias p. ej. datos de registro
HEROS.SWUpdate	Instalación de actualizaciones de software para el control numérico
HEROS.VMSharedFolders	Acceso a la carpeta general de una máquina virtual Relevante solo para operación de una estación de programación dentro de una máquina virtual
NC.RemoteProgramRun	Arranque de programa NC desde una aplicación externa, p. ej. mediante la interfaz DNC
NC.ConfigUserAdv	Acceso de configuración a los contenidos que se han desbloqueado mediante el código 123
NC.DataAccessServiceRead	Acceso de lectura a la unidad de disco PLC: durante trabajos de mantenimiento
NC.OpcUaOEMConfiguredDataRead	Acceso de lectura a los datos definidos por el fabricante mediante el OPC UA NC Server

43.4 Números de error predefinidos para FN 14: ERROR

Con la función **FN 14: ERROR** se pueden emitir mensajes de error en el programa NC.

Información adicional: "Emitir mensaje de error con FN 14: ERORR", Página 1455

Mensajes de error predefinidos por HEIDENHAIN:

Número de error	Texto
1000	¿Cabezal?
1001	Falta el eje de la hta.
1002	Radio de la herramienta demasiado pequeño
1003	Radio de hta. demasiado grande
1004	Campo sobrepasado
1005	Posición inicial errónea
1006	Giro no permitido
1007	Factor de escala no permitido
1008	Espejo no permitido
1009	Desplazamiento no permitido
1010	Falta avance
1011	Valor de introducción erróneo
1012	Signo erróneo
1013	Ángulo no permitido
1014	Punto de palpación inalcanzable
1015	Demasiados puntos
1016	Introducción contradictoria
1017	CYCL incompleto
1018	Plano mal definido
1019	Programado eje erróneo
1020	Revoluciones erróneas
1021	Corrección de radio no definida
1022	Redondeo no definido
1023	Radio de redondeo demasiado grande
1024	Arranque del programa no definido
1025	Imbricación demasiado elevada
1026	Falta referencia angular
1027	No se ha definido ningún ciclo de mecanizado
1028	Anchura de la ranura demasiado pequeña
1029	Cajera demasiado pequeña
1030	Q202 sin definir
1031	Q205 sin definir
1032	Introducir Q218 mayor a Q219
1033	CYCL 210 no permitido

Número de error	Texto
1034	CYCL 211 no permitido
1035	Q220 demasiado grande
1036	Introducir Q222 mayor a Q223
1037	Introducir Q244 mayor a 0
1038	Introducir Q245 diferente a Q246
1039	Introducir el campo angular < 360°
1040	Introducir Q223 mayor a Q222
1041	Q214: 0 no permitido
1042	No está definida la dirección de desplazamiento
1043	No está activada ninguna Tabla de puntos cero
1044	Error de posición: centro 1er eje
1045	Error de posición: centro 2º eje
1046	Taladro demasiado pequeño
1047	Taladro demasiado grande
1048	Isla demasiado pequeña
1049	Isla demasiado grande
1050	Cajera demasiado pequeña: repaso 1.A.
1051	Cajera demasiado pequeña: repaso 2.A.
1052	Cajera demasiado grande: rechazada 1.A.
1053	Cajera demasiado grande: rechazada 2.A.
1054	Isla demasiado pequeña: rechazada 1.A.
1055	Isla demasiado pequeña: rechazada 2.A.
1056	Isla demasiado grande: repaso 1.A.
1057	Isla demasiado grande: repaso 2.A.
1058	TCHPROBE 425: Error cota máxima
1059	TCHPROBE 425: Error cota mínima
1060	TCHPROBE 426: Error cota máxima
1061	TCHPROBE 426: Error cota mínima
1062	TCHPROBE 430: Diámet. demasiado grande
1063	TCHPROBE 430: Diámet. demasiado pequeño
1064	No se ha definido ningún eje de medición
1065	Sobrepasada tolerancia rotura
1066	Programar en Q247 un valor distinto a 0
1067	Programar en Q247 un valor mayor a 5
1068	¿Tabla de puntos cero?
1069	Intr. modo fresado Q351 dif. a 0
1070	Reducir la profundidad de roscado
1071	Realizar la calibración
1072	Tolerancia sobrepasada

Número de error	Texto
1073	Activado el proceso hasta una frase
1074	ORIENTACIÓN no permitida
1075	3DROT no permitida
1076	Activar 3DROT
1077	Programar la profundidad con signo negativo
1078	¡Q303 no definido en el ciclo de medición!
1079	Eje de herramienta no permitido
1080	Valor calculado erróneo
1081	Puntos de medida contradictorios
1082	Altura de seguridad introducida incorrectamente
1083	Tipo de profundización contradictoria
1084	Ciclo de mecanizado no permitido
1085	Línea protegida ante escritura
1086	Sobremedida mayor que profundidad
1087	No hay ningún ángulo del extremo definido
1088	Datos contradictorios
1089	Posición de ranura 0 no permitida
1090	Introd. profund. no igual a 0
1091	Conmutación Q399 no permitida
1092	Herramienta no definida
1093	Número herramienta no permitido
1094	Nombre herramienta no permitido
1095	Opción de software inactiva
1096	Imposible restaurar cinemática
1097	Función no permitida
1098	Cotas pza. bruto contradictorias
1099	Posición medida no permitida
1100	Acceso a la cinemática imposible
1101	Pos. med. no en área desplaz.
1102	No es posible compens. preset
1103	Radio de la hta. demasiado grande
1104	Tipo profundización no posible
1105	Error def. ángulo profundización
1106	Ángulo de apertura no definido
1107	Anchura ranura demasiado grande
1108	Factores de escala diferentes
1109	Inconsistencia de datos de hmta.
1110	MOVE no es posible
1111	Fijar Preset no permitido.

Número de error	Texto
1112	¡Longitud rosca demasiado corta!
1113	Estado 3D rojo contradictorio
1114	Configuración incompleta
1115	Ninguna herramienta de torneado activa
1116	Orientación herram inconsistente
1117	¡Ángulo imposible!
1118	Radio círculo demasiado pequeño!
1119	¡Salida rosca demasiado corta!
1120	Puntos de medida contradictorios
1121	Demasiadas limitaciones
1122	La estrategia de mecanizado con limitaciones no es posible
1123	Dirección de mecanizado no posible
1124	¡Comprobar el paso de rosca!
1125	Cálculo del ángulo no factible
1126	Torneado excéntrico no factible
1127	No está activa ninguna herramienta para fresar.
1128	Longitud de corte insuficiente
1129	La definición de los engranajes es inconsistente o incompleta
1130	No se ha calculado ninguna distancia de acabado
1131	Línea no disponible en la tabla
1132	No es posible realizar el proceso de palpación
1133	No es posible la función de acoplamiento
1134	El ciclo de mecanizado no es compatible con este software NC
1135	El ciclo de la sonda de palpación no recibe soporte de este software NC
1136	Programa NC interrumpido
1137	Los datos del sistema de palpación son incompletos
1138	La función LAC no es posible
1139	¡El valor para el redondeo o el chaflán es demasiado grande!
1140	Ángulo eje no igual ángulo de giro
1141	Altura del símbolo no definida
1142	Altura del símbolo demasiado grande
1143	Error de tolerancia: Perfeccionamiento de la pieza
1144	Error de tolerancia: Desecho de la pieza
1145	Definición de cota errónea
1146	Registro no permitido en la tabla de compensación
1147	No es posible la transformación
1148	¡El cabezal de la herramienta está mal configurado!

Número de error	Texto
1149	Offset del cabezal de velocidad desconocido
1150	Ajustes globales de programa activos
1151	La configuración de las macros OEM no es correcta
1152	No es posible combinar las sobremedidas programadas
1153	Valor de medición no registrado
1154	Comprobar la supervisión de la tolerancia
1155	Taladro más pequeño que bola de palpación
1156	No es posible fijar el punto de referencia
1157	No es posible alinear un mesa giratoria
1158	No es posible alinear ejes rotativos
1159	Aproximación limitada a la longitud de las cuchillas
1160	Profundidad de mecanizado definida con 0
1161	Tipo de herramienta inadecuado
1162	Sobremedida de corte no definida
1163	No se puede escribir el cero pieza de la máquina
1164	No se ha podido determinar el cabezal para la sincronización
1165	En el modo funcionamiento activo no está permitida esta función.
1166	Sobremedida definida demasiado grande
1167	Número de cuchillas no definido
1168	La profundidad de mecanizado no crece de forma continua
1169	La profundización no avanza de forma continua
1170	No se ha definido correctamente el radio de la herramienta
1171	No es posible el modo para la retirada a la altura de seguridad
1172	Definición incorrecta de piñón
1173	Objeto palpación contiene diferentes tipos definición medida
1174	La definición de la medida contiene signos no autorizados
1175	Cota real errónea en la definición de medida
1176	Punto inicial para el taladrado, demasiado profundo
1177	Defin. de medida: En el posic. previo manual falta el v. nominal
1178	Una herramienta gemela no está disponible
1179	La macro de OEM no está definida
1180	No es posible la medición con el eje auxiliar
1181	No es posible la posición de arranque en eje del módulo
1182	La función solo es posible con las puertas cerradas
1183	Se ha sobrepasado el número de bloques de datos posibles
1184	Plano mecaniz. desigual debido al ángulo eje durante giro básico
1185	El parámetro de transferencia contiene un valor no permitido

Número de error	Texto
1186	Anchura de cuchilla RCUTS definida demasiado grande
1187	Longitud útil LU de la herramienta, demasiado pequeña
1188	El bisel definido es demasiado grande
1189	El ángulo del bisel no se puede realizar con la hta. activa
1190	Las sobremedidas no definen ningún arranque de material
1191	Ángulo del cabezal no definido

43.5 Datos del sistema

43.5.1 Lista de las funciones FN

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Información del programa				
	10	3	-	Número del ciclo de mecanizado activo
		6	-	Número del último ciclo ejecutado del sistema de palpación -1 = ninguno
		7	-	Tipo del programa NC que se va a llamar: -1 = ninguno 0 = programa NC visible 1 = ciclo / macro, el programa principal es visible 2 = ciclo / macro, no existe ningún programa principal visible
		8	1	Unidad de medida del programa NC que se llama directamente (también puede ser un ciclo). Valores resultantes: 0 = mm 1 = pulgadas -1 = no existe un programa correspondiente
			2	Unidad de medida del programa NC visible en la visualización de frases desde la que se llamó directa o indirectamente al ciclo actual. Valores resultantes: 0 = mm 1 = pulgadas -1 = no existe un programa correspondiente
		9	-	Dentro de la macro de una función M: Número de la función M. Normalmente -1
		103	Número de parámetro Q	Relevante dentro de ciclos NC; para consultar, si los parámetros Q indicados bajo IDX se han indicado explícitamente en el correspondiente CYCLE DEF.
		110	Número de parámetro QS	¿Existe un fichero con la denominación QS(IDX)? 0 = no, 1 = sí la función resuelve rutas de ficheros relativas.
		111	Número de parámetro QS	¿Existe un directorio con la denominación QS(IDX)? 0 = no, 1 = sí únicamente son posibles las rutas de directorio absolutas.

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Direcciones de salto del sistema				
	13	1	-	Número de Etiqueta (label) o nombre de etiqueta (cadena o QS) a la cual se salta en M2/M30, en vez de finalizar el programa NC actual. Valor = 0: M2/M30 funciona de modo normal
		2	-	Número de etiqueta o nombre de etiqueta (cadena o QS) al cual se saltará en FN14: ERROR en reacción con NC-CANCEL, en lugar de cancelar el programa con un error. El número de error programado en la orden FN14 se puede consultar en ID992 NR14. Valor = 0: FN14 funciona de modo normal.
		3	-	Número de etiqueta o nombre de etiqueta (cadena o QS) al que, en el caso de un error interno de servidor (SQL, PLC, CFG) o en el caso de operaciones erróneas de fichero (FUNCTION FILECOPY, FUNCTION FILEMOVE o FUNCTION FILEDELETE), se salta en vez de interrumpir el programa con un error. Valor = 0: el error afecta de modo normal.
Acceso indexado a parámetro Q				
	15	11	N.º de Parámetro Q	Lee Q(IDX)
		12	Número de parámetro QL	Lee QL(IDX)
		13	N.º de Parámetro QR	Lee QR(IDX)
Estado de la máquina				
	20	1	-	Número de la herramienta activa
		2	-	Número de la herramienta preparada
		3	-	Eje de herramienta activo 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W
		4	-	Velocidad de giro del cabezal programada
		5	-	Estado del cabezal activo -1 = Estado del cabezal no definido 0 = M3 activo

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
				1 = M4 activo 2 = M5 tras M3 activo 3 = M5 tras M4 activo
		7	-	Cambio de gama activado
		8	-	Estado activo del refrigerante 0 = desactivado, 1 = activado
		9	-	Avance activado
		10	-	Índice de la herramienta preparada
		11	-	Índice de la herramienta activada
		14	-	Número del cabezal activo
		20	-	Velocidad de corte programada en el modo de funcionamiento de giro
		21	-	Modo de cabezal en el modo de funcionamiento de giro: 0 = velocidad de giro constante 1 = velocidad de corte constante.
		22	-	Estado del refrigerante M7: 0 = inactivo, 1 = activo
		23	-	Estado del refrigerante M8: 0 = inactivo, 1 = activo

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Datos del canal				
	25	1	-	Número de canal
Parámetros de ciclos				
	30	1	-	distancia de seguridad
		2	-	Profundidad de perforación / Profundidad de fresado
		3	-	Profundidad de aproximación
		4	-	Avance al profundizar
		5	-	Primera longitud lateral en una cajera
		6	-	Segunda longitud lateral en una cajera
		7	-	Primera longitud lateral en una ranura
		8	-	Segunda longitud lateral en una ranura
		9	-	Radio de cajera circular
		10	-	Avance de fresado
		11	-	Sentido de circulación de giro de la trayectoria de fresado
		12	-	Tiempo de espera
		13	-	Paso de rosca ciclos 17 y 18
		14	-	Sobremedida de acabado
		15	-	Ángulo de desbaste
		21	-	Ángulo de palpación
		22	-	Recorrido de palpación
		23	-	Avance de palpación
		48	-	Tolerancia
		49	-	Modo HSC (ciclo 32 Tolerancia)
		50	-	Tolerancia de ejes rotativos (ciclo 32 Tolerancia)
		52	Número de parámetro Q	Tipo del parámetro de entrega en ciclos de usuario: -1: los parámetros de ciclo en CYCL DEF no están programados 0: los parámetros de ciclo en CYCL DEF están programados de modo numérico (parámetros Q) 1: los parámetros de ciclo en CYCL DEF están programados como cadenas de texto (parámetros Q)
		60	-	Altura segura (ciclos de palpación 30 a 33)
		61	-	Verificar (ciclos de palpación 30 a 33)
		62	-	Medición de corte (ciclos de palpación 30 a 33)

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
		63	-	Número de parámetro Q para resultado (ciclos de palpación 30 a 33)
		64	-	Tipo de parámetro Q para el resultado (ciclos de palpación 30 a 33) 1 = Q, 2 = QL, 3 = QR
		70	-	Multiplicador para el avance (ciclos 17 y 18)

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Estado modal				
	35	1	-	Acotación: 0 = absoluta (G90) 1 = incremental (G91)
		2	-	Corrección del radio: 0 = R0 1 = RR/RL 10 = Face Milling 11 = Peripheral Milling
Datos de las tablas SQL				
	40	1	-	Código del resultado de la última orden SQL Si el último código de resultado ha sido 1 (= fallo), el código de fallo se entregará como valores resultantes.
Datos de la tabla de herramientas				
	50	1	Nº de herramienta	Longitud de la herramienta L
		2	Nº de herramienta	Radio de herramienta R
		3	Nº de herramienta	Radio de la herramienta R2
		4	Nº de herramienta	Sobremedida de la longitud de la herramienta DL
		5	Nº de herramienta	Sobremedida del radio de la herramienta DR
		6	Nº de herramienta	Sobremedida del radio de la herramienta DR2
		7	Nº de herramienta	Herramienta bloqueada TL 0 = no bloqueada, 1 = bloqueada
		8	Nº de herramienta	Número de la herramienta gemela RT
		9	Nº de herramienta	Máximo tiempo de vida TIME1
		10	Nº de herramienta	Máximo tiempo de vida TIME2
		11	Nº de herramienta	Tiempo de vida útil actual CUR.TIME
		12	Nº de herramienta	Estado del PLC
		13	Nº de herramienta	Máxima longitud de la cuchilla LCUTS
		14	Nº de herramienta	Máximo ángulo de profundización ANGLE
		15	Nº de herramienta	TT: Nº de cuchillas CUT

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
		16	Nº de herramienta	TT: Tolerancia de desgaste de la longitud LTOL
		17	Nº de herramienta	TT: Tolerancia de desgaste del radio RTOL
		18	Nº de herramienta	TT: sentido de giro DIRECT 0 = positivo, -1 = negativo
		19	Nº de herramienta	TT: desviación del plano R-OFFS R = 99999,9999
		20	Nº de herramienta	TT: Desvío de la longitud L-OFFS
		21	Nº de herramienta	TT: Tolerancia de rotura de la longitud LBREAK
		22	Nº de herramienta	TT: Tolerancia de rotura del radio RBREAK
		28	Nº de herramienta	Máxima velocidad de giro NMAX
		32	Nº de herramienta	Ángulo de punta TANGLE
		34	Nº de herramienta	El retroceso permite LIFTOFF (0 = no, 1 = sí)
		35	Nº de herramienta	Radio de tolerancia de desgaste R2TOL
		36	Nº de herramienta	Tipo de herramienta TYPE (fresa = 0, herramienta de lijado = 1, ... sistema de palpación = 21)
		37	Nº de herramienta	Línea correspondiente en la tabla del palpador
		38	Nº de herramienta	Marca de tiempo de la última utilización
		39	Nº de herramienta	ACC
		40	Nº de herramienta	Paso de rosca para ciclos de roscado
		41	Nº de herramienta	AFC: carga de referencia
		42	Nº de herramienta	AFC: preaviso sobrecarga
		43	Nº de herramienta	AFC: sobrecarga parada NC
		44	Nº de herramienta	Recubrimiento de la vida útil de la herramienta
		45	Nº de herramienta	Anchura frontal de las placas de corte (RCUTS)
		46	Nº de herramienta	Longitud útil de la fresadora (LU)

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
		47	Nº de herramienta	Radio del mango de la fresadora (RN)

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Datos de la tabla de posiciones				
	51	1	Número de posición	Número de herramienta
		2	Número de posición	0 = ninguna herramienta especial 1 = herramienta especial
		3	Número de posición	0 = ninguna posición fija 1 = posición fija
		4	Número de posición	0 = ninguna posición bloqueada 1 = posición bloqueada
		5	Número de posición	Estado del PLC
Determinar la posición de la herramienta				
	52	1	Nº de herramienta	Número de posición
		2	Nº de herramienta	Número del almacén de herramientas
Información del fichero				
	56	1	-	Número de filas de la tabla de herramientas
		2	-	Número de filas de la tabla de puntos cero activa
		4	-	Número de líneas de una tabla libremente definible, que se abrió con FN26: TABOPEN
Datos de herramientas para Strobes T y S				
	57	1	Código T	Número de herramienta IDX0 = T0-Strobe (almacenar herramienta), IDX1 = T1-Strobe (cambiar herramienta), IDX2 = T2-Strobe (preparar herramienta)
		2	Código T	Índice de herramienta IDX0 = T0-Strobe (almacenar herramienta), IDX1 = T1-Strobe (cambiar herramienta), IDX2 = T2-Strobe (preparar herramienta)
		5	-	Velocidad de rotación del cabezal IDX0 = T0-Strobe (almacenar herramienta), IDX1 = T1-Strobe (cambiar herramienta), IDX2 = T2-Strobe (preparar herramienta)

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Valores programados en TOOL CALL				
	60	1	-	Número de la herramienta T
		2	-	Eje de herramienta activo 0 = X 1 = Y 2 = Z 6 = U 7 = V 8 = W
		3	-	Revoluciones del cabezal S
		4	-	Sobremedida de la longitud de la herramienta DL
		5	-	Sobremedida del radio de la herramienta DR
		6	-	TOOL CALL automático 0 = sí, 1 = no
		7	-	Sobremedida del radio de la herramienta DR2
		8	-	Índice de herramienta
		9	-	Avance activado
		10	-	Velocidad de corte en [mm/min]

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Valores programados en TOOL DEF				
	61	0	Nº de herramienta	Leer el número de secuencia de cambio de herramienta: 0 = herramienta ya en cabezal, 1 = cambio entre herramientas externas, 2 = cambio de herramienta interna a externa 3 = cambio de herramienta especial a herramienta externa, 4 = cambio de herramienta externa, 5 = cambio de herramienta externa a interna, 6 = cambio de herramienta interna a interna, 7 = cambio de herramienta especial a herramienta interna, 8 = cambio de herramienta interna, 9 = cambio de herramienta externa a herramienta especial, 10 = cambio de herramienta especial a herramienta interna, 11 = cambio de herramienta especial a herramienta especial, 12 = cambio de herramienta especial, 13 = sustitución de herramienta externa, 14 = sustitución de herramienta interna, 15 = sustitución de herramienta especial
		1	-	Número de la herramienta T
		2	-	Longitud
		3	-	Radio
		4	-	Índice
		5	-	Datos de herramienta programados en TOOL DEF 1 = sí, 0 = no

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Valores programados con FUNCTION TURNDATA				
	62	1	-	Sobremedida de la longitud de la herramienta DXL
		2	-	Sobremedida de la longitud de la herramienta DYL
		3	-	Sobremedida de la longitud de la herramienta DZL
		4	-	Sobremedida del radio de cuchilla DRS
Valores de LAC y VSC				
	71	0	0	Índice del eje del NC, para el cual es preciso efectuar el proceso de determinación del peso con ayuda de la función LAC, o bien el último proceso de dicho tipo efectuado (X a W = 1 a 9)
			2	Valor de inercia total determinada en el proceso de determinación de peso con ayuda de la función LAC [kgm ²] (en el caso de ejes rotativos A/B/C) o bien masa total en [kg] (en el caso de ejes lineales X/Y/Z)
		1	0	Ciclo 957 avance libre sobre la rosca
Información sobre los ciclos de HEIDENHAIN				
	71	20	0	Información de configuración para el repasado: (CfgDressSettings) Recorrido de búsqueda máximo / Altura de seguridad
			1	Información de configuración para el repasado: (CfgDressSettings) Velocidad de búsqueda (con micrófono de ruido estructural)
			2	Información de configuración para el repasado: (CfgDressSettings) Factor de avance (desplazamiento sin contacto)
			3	Información de configuración para el repasado: (CfgDressSettings) Factor de avance en el lado de la muela
			4	Información de configuración para el repasado: (CfgDressSettings) Factor de avance en el radio de la muela

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
			5	Información de herramienta para el repasado: (toolgrind.grd) Altura de seguridad en Z (interior)
			6	Información de herramienta para el repasado: (toolgrind.grd) Altura de seguridad en Z (exterior)
			7	Información de mecanizado para el repasado: Altura de seguridad en X (diámetro)
			8	Información de mecanizado para el repasado: Relación de la velocidad de corte
			9	Información de mecanizado para el repasado: Número programado de la herramienta de repasado
			10	Información de mecanizado para el repasado: Número programado de la cinemática de repasado
			11	Información de mecanizado para el repasado: TCPM activo/inactivo
			12	Información de mecanizado para el repasado: Posición programada del eje rotativo
			13	Información de mecanizado para el repasado: Velocidad de corte de la muela de rectificado
			14	Información de mecanizado para el repasado: Velocidad del cabezal de repasado
			15	Información de mecanizado para el repasado: Número de almacén del repasador
			16	Información de mecanizado para el repasado: Número de posición del repasador
	21		0	Información de configuración para el rectificado: (CfgGrindSettings) Velocidad de profundización (oscilación síncrona)

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
			1	Información de configuración para el rectificado: (CfgGrindSettings) Velocidad de búsqueda (con micrófono de ruido estructural)
			2	Información de configuración para el rectificado: (CfgGrindSettings) Total de descarga
			3	Información de configuración para el rectificado: (CfgGrindSettings) Offset del control de medición
	22		0	Información de configuración para el comportamiento cuando el sensor no ha reaccionado. (CfgGrindEvents/sensorNotReached) IDX: Sensor
	23		0	Información de configuración para el comportamiento cuando el sensor ya está activo durante el inicio. (CfgGrindEvents/sensorActiveAtStart) IDX: Sensor
	24		1	Información de configuración para un evento adicional utilizado por una función del sensor. (CfgGrindEvents/sensorSource2) Función del sensor = Paso de profundización con palpador digital
			2	Información de configuración para un evento adicional utilizado por una función del sensor. (CfgGrindEvents/sensorSource2) Función del sensor = Paso de profundización con micrófono de ruido estructural
			3	Información de configuración para un evento adicional utilizado por una función del sensor. (CfgGrindEvents/sensorSource2) Función del sensor = Paso de profundización con control de medición
			9	Información de configuración para un evento adicional utilizado por una función del sensor. (CfgGrindEvents/sensorSource2) Función del sensor = Interacción 1 específica del fabricante
			10	Información de configuración para un evento adicional utilizado por una función del sensor.

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
				(CfgGrindEvents/sensorSource2) Función del sensor = Interacción 2 específica del fabricante
			11	Información de configuración para un evento adicional utilizado por una función del sensor. (CfgGrindEvents/sensorSource2) Función del sensor = Repasado intermedio
			12	Información de configuración para un evento adicional utilizado por una función del sensor. (CfgGrindEvents/sensorSource2) Función del sensor = Tecla Teach
	25		1	Información de configuración para el total de descarga de una función del sensor (CfgGrindEvents/sensorRelease) Función del sensor = Paso de profundización con palpador digital
			2	Información de configuración para el total de descarga de una función del sensor (CfgGrindEvents/sensorRelease) Función del sensor = Paso de profundización con micrófono de ruido estructural
			3	Información de configuración para el total de descarga de una función del sensor (CfgGrindEvents/sensorRelease) Función del sensor = Paso de profundización con control de medición
			9	Información de configuración para el total de descarga de una función del sensor (CfgGrindEvents/sensorRelease) Función del sensor = Interacción 1 específica del fabricante
			10	Información de configuración para el total de descarga de una función del sensor (CfgGrindEvents/sensorRelease) Función del sensor = Interacción 2 específica del fabricante
			11	Información de configuración para el total de descarga de una función del sensor (CfgGrindEvents/sensorRelease) Función del sensor = Repasado intermedio
			12	Información de configuración para el total de descarga de una función del sensor (CfgGrindEvents/sensorRelease) Función del sensor = Tecla Teach

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
		26	1	Información de configuración para el tipo de reacción a un evento de una función del sensor (CfgGrindEvents/sensorReaction) Función del sensor = Paso de profundización con palpador digital
			2	Información de configuración para el tipo de reacción a un evento de una función del sensor (CfgGrindEvents/sensorReaction) Función del sensor = Paso de profundización con micrófono de ruido estructural
			3	Información de configuración para el tipo de reacción a un evento de una función del sensor (CfgGrindEvents/sensorReaction) Función del sensor = Paso de profundización con control de medición
			9	Información de configuración para el tipo de reacción a un evento de una función del sensor (CfgGrindEvents/sensorReaction) Función del sensor = Interacción 1 específica del fabricante
			10	Información de configuración para el tipo de reacción a un evento de una función del sensor (CfgGrindEvents/sensorReaction) Función del sensor = Interacción 2 específica del fabricante
			11	Información de configuración para el tipo de reacción a un evento de una función del sensor (CfgGrindEvents/sensorReaction) Función del sensor = Repasado intermedio
			12	Información de configuración para el tipo de reacción a un evento de una función del sensor (CfgGrindEvents/sensorReaction) Función del sensor = Tecla Teach
		27	1	Información de configuración para un evento utilizado por una función del sensor. (CfgGrindEvents/sensorSource) Función del sensor = Paso de profundización con palpador digital
			2	Información de configuración para un evento utilizado por una función del sensor.

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
				(CfgGrindEvents/sensorSource) Función del sensor = Paso de profundización con micrófono de ruido estructural
			3	Información de configuración para un evento utilizado por una función del sensor. (CfgGrindEvents/sensorSource) Función del sensor = Paso de profundización con control de medición
			9	Información de configuración para un evento utilizado por una función del sensor. (CfgGrindEvents/sensorSource) Función del sensor = Interacción 1 específica del fabricante
			10	Información de configuración para un evento utilizado por una función del sensor. (CfgGrindEvents/sensorSource) Función del sensor = Interacción 2 específica del fabricante
			11	Información de configuración para un evento utilizado por una función del sensor. (CfgGrindEvents/sensorSource) Función del sensor = Repasado intermedio
			12	Información de configuración para un evento utilizado por una función del sensor. (CfgGrindEvents/sensorSource) Función del sensor = Tecla Teach
		28	0	Información de configuración para la asignación de fuentes de override a las funciones de rectificado: (CfgGrindOverrides) Rectificado cilíndrico: fuente de override para el movimiento pendular
			1	Información de configuración para la asignación de fuentes de override a las funciones de rectificado: (CfgGrindOverrides) Rectificado cilíndrico: fuente de override para el movimiento de profundización
			2	Información de configuración para la asignación de fuentes de override a las funciones de rectificado: (CfgGrindOverrides) Rectificado plano: fuente de override para el movimiento pendular

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
			3	<p>Información de configuración para la asignación de fuentes de override a las funciones de rectificador:</p> <p>(CfgGrindOverrides) Rectificado plano: fuente de override para el movimiento de profundización</p>
			4	<p>Información de configuración para la asignación de fuentes de override a las funciones de rectificador:</p> <p>(CfgGrindOverrides) Rectificado especial: fuente de override para el movimiento pendular</p>
			5	<p>Información de configuración para la asignación de fuentes de override a las funciones de rectificador:</p> <p>(CfgGrindOverrides) Rectificado especial: fuente de override para el movimiento de profundización</p>
			6	<p>Información de configuración para la asignación de fuentes de override a las funciones de rectificador:</p> <p>(CfgGrindOverrides) Rectificado por coordenadas (movimiento pendular)</p>
			7	<p>Información de configuración para la asignación de fuentes de override a las funciones de rectificador:</p> <p>(CfgGrindOverrides) Movimientos generales en el generador de aproximaciones (p. ej., desplazamiento genera con/sin sensor)</p>
			8	<p>Información de configuración para la asignación de fuentes de override a las funciones de rectificador:</p> <p>(CfgGrindOverrides) Movimientos generales en el generador de aproximaciones (p. ej., desplazamiento con micrófono de ruido estructural)</p>
			9	<p>Información de configuración para la asignación de fuentes de override a las funciones de rectificador:</p> <p>(CfgGrindOverrides) Movimientos generales en el generador de aproximaciones (p. ej., desplazamiento con palpador digital)</p>

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Espacio de almacenamiento disponible para ciclos del fabricante.				
	72	0-39	0 bis 30	<p>Espacio de almacenamiento disponible para ciclos del fabricante. El TNC reinicializa los valores únicamente en caso de reiniciar el control numérico (= 0). Si se cancela, los valores no vuelven a tener el valor que tenían en el momento de la ejecución.</p> <p>Hasta el 597110-11 incluido: únicamente NR 0-9 y IDX 0-9</p> <p>A partir del 597110-12: NR 0-39 y IDX 0-30</p>
Espacio de almacenamiento disponible para ciclos del usuario.				
	73	0-39	0 bis 30	<p>Espacio de almacenamiento disponible para ciclos del usuario. El TNC reinicializa los valores únicamente en caso de reiniciar el control numérico (= 0). Si se cancela, los valores no vuelven a tener el valor que tenían en el momento de la ejecución.</p> <p>Hasta el 597110-11 incluido: únicamente NR 0-9 y IDX 0-9</p> <p>A partir del 597110-12: NR 0-39 y IDX 0-30</p>
Leer la velocidad de giro del cabezal mínima y máxima				
	90	1	Identificador de cabezal	<p>Velocidad mínima de rotación del cabezal de la relación de engranaje más pequeña. En el caso de que no se haya configurado ninguna relación de engranaje, se evalúa CfgFeedLimits/minFeed del primer juego de parámetros del cabezal.</p> <p>Índice 99 = cabezal activo</p>
		2	Identificador de cabezal	<p>Velocidad máxima de rotación del cabezal de la relación de engranaje más alta. En el caso de que no se haya configurado ninguna relación de engranaje, se evalúa CfgFeedLimits/minFeed del primer juego de parámetros del cabezal.</p> <p>Índice 99 = cabezal activo</p>
Corrección de la herramienta				
	200	1	1 = sin sobremedida 2 = con sobremedida 3 = con sobremedida	Radio activo

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
			y sobremedi- da de TOOL CALL	
		2	1 = sin sobremedi- da 2 = con sobremedi- da 3 = con sobremedida y sobremedi- da de TOOL CALL	Longitud activa
		3	1 = sin sobremedi- da 2 = con sobremedi- da 3 = con sobremedida y sobremedi- da de TOOL CALL	Radio de redondeo R2
		6	Nº de herra- mienta	Longitud de la herramienta Índice 0 = herramienta activa
Transformación de coordenadas				
	210	1	-	Giro básico (manual)
		2	-	Giro programado
		3	-	Eje reflejado activo Bit#0 a 2 y 6 a 8: Ejes X, Y, Z y U, V, W
		4	eje	Factor de escala activo Índice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		5	Eje rotativo	3D-ROT Índice: 1 - 3 (A, B, C)
		6	-	Inclinar el plano de mecanizado en los tipos de modo de funcionamiento de ejecución del programa 0 = no activo -1 = activo
		7	-	Inclinar el plano de mecanizado en los tipos de modo de funcionamiento manual 0 = no activo -1 = activo
		8	Número de parámetro QL	Ángulo de giro entre el cabezal y el siste- ma de coordenadas inclinado. Proyecta el ángulo almacenado en el parámetro QL del sistema de coordena- das de entrada en el sistema de coordena- das de la herramienta. Si se deja libre IDX, se proyecta el ángulo 0.

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
		10	-	Tipo de la definición de la inclinación activa: 0 = ninguna inclinación - se devuelve, caso de que tanto en el modo de funcionamiento Funcionamiento Manual como asimismo en los modos de funcionamiento automático no está activa ninguna inclinación. 1 = axial 2 = Ángulo espacial
		11	-	Sistema de coordenadas para movimientos manuales: 0 = Sistema de coordenadas de la máquina M-CS 1 = Sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS 2 = Sistema de coordenadas de la herramienta T-CS 4 = Sistema de coordenadas de la pieza W-CS
		12	Ejes	Corrección en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPC-CS (FUNCTION TURNDATA CORR WPL y FUNCTION CORRDATA WPL) Índice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Sistema de coordenadas activo				
	211	-	-	1 = sistema de entrada de datos (por defecto) 2 = sistema REF 3 = sistema de cambio de herramienta
Transformaciones especiales en el modo de funcionamiento de giro				
	215	1	-	Ángulo para la precesión del sistema de entrada de datos en el plano XY en el modo de funcionamiento de giro. A fin de deshacer la transformación, es preciso introducir el valor 0 para el ángulo. Dicha transformación se utiliza en el marco del ciclo 800 (parámetro Q497).
		3	1-3	Lectura del ángulo espacial escrito con NR2. Índice: 1 - 3 (rotA, rotB, rotC)
Decalaje activo del punto cero				
	220	2	eje	Decalaje actual del punto cero en [mm] Índice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		3	eje	Obtener la diferencia entre el punto de referencia y el punto cero. Índice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		4	eje	Leer . Índice: 1 - 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OF- FS,...)
Campo desplazamiento				
	230	2	eje	Final de carrera de software negativo Índice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		3	eje	Final de carrera de software positivo Índice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		5	-	Final de carrera de software activado o desactivado: 0 = activado, 1 = desactivado Para ejes del módulo, es imprescindible ajustar el límite superior e inferior, o bien ningún límite.
Leer la posición teórica en el sistema REF				
	240	1	eje	Posición teórica actual en el sistema REF
Leer la posición teórica en el sistema REF, inclusive Offsets (volante electrónico, etc.)				
	241	1	eje	Posición teórica actual en el sistema REF
Leer la posición actual en el sistema de coordenadas activo				
	270	1	Ejes	Posición teórica actual en el sistema de introducción En la llamada con corrección del radio de la herramienta activa, la función proporciona las posiciones no corregidas para

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
				los ejes principales X, Y y Z. Si se llama la función con corrección del radio de la herramienta activa para un eje redondo, se emite un mensaje de error. Índice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
Leer la posición actual en el sistema de coordenadas activo, inclusive Offsets (volante electrónico, etc.)				
	271	1	eje	Posición teórica actual en el sistema de introducción de datos
Leer datos acerca de M128				
	280	1	-	M128 activo: -1 = sí, 0 = no
		3	-	Estado de TCPM según Q-Nr.: Q-Nr. + 0: TCPM activo, 0 = no, 1 = ai Q-Nr. + 1: AXIS, 0 = POS, 1 = SPAT Q-Nr. + 2: PATHCTRL, 0 = AXIS, 1 = VECTOR Q-Nr. + 3: Avance, 0 = F TCP, 1 = F CONT
Cinemática de la máquina				
	290	5	-	0: compensación de temperatura no activa 1: compensación de temperatura activa
		10	-	Índice de la cinemática de la máquina programada en FUNCTION MODE MILL o en FUNCTION MODE TURN, de Channels/ChannelSettings/CfgKinList/kinCompositeModels -1 = no programado
Leer los datos de la cinemática de la máquina				
	295	1	Número de parámetro QS	Leer las denominaciones de los ejes de la cinemática de tres ejes activa Las denominaciones de los ejes se escriben según QS(IDX), QS(IDX+1) y QS(IDX+2). 0 = operación satisfactoria
		2	0	¿La función FACING HEAD POS esta activa? 1 = sí, 0 = no
		4	Eje rotativo	Consultar si la efectividad del eje rotativo indicado está incluida en el cálculo cinemático 1 = sí, 0 = no (con M138, es posible descartar un eje rotativo del cálculo cinemático.) Índice: 4, 5, 6 (A, B, C)

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
		5	Eje auxiliar	Leer si el eje auxiliar indicado se va a utilizar en la cinemática. -1 = El eje no está en la cinemática 0 = El eje no se tiene en cuenta para el cálculo de la cinemática:
		6	Ejes	Cabezal angular: Vector de desplazamiento en el sistema de coordenadas de base B-CS mediante cabezal angular Índice: 1, 2, 3 (X, Y, Z)
		7	Ejes	Cabezal angular: Vector de dirección de la herramienta en el sistema de coordenadas de base B-CS Índice: 1, 2, 3 (X, Y, Z)
		10	eje	Determinar los ejes programables. Respecto al índice de los ejes indicado, determinar el identificador de eje asociado (Índice de CfgAxis/axisList). Índice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		11	ID del eje	Determinar los ejes programables. Respecto al identificador de eje indicado, determinar el índice de los ejes (X = 1, Y = 2, ...). Índice: ID de eje (Índice de CfgAxis/axisList)

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Modificar el comportamiento geométrico				
	310	20	eje	Programación del diámetro: -1 = activada, 0 = desactivada
		126	-	M126: -1 = activado, 0 = desactivado
Hora del sistema actual				
	320	1	0	Tiempo del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 01.01.1970, 00:00:00 horas (tiempo real).
			1	Tiempo del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 01.01.1970, 00:00:00 horas (cálculo previo).
		3	-	Leer el tiempo de mecanizado del programa NC actual.
Formateo de la hora del sistema				
	321	0	0	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (tiempo real) Formato: DD.MM.AAAA h:mm:ss
			1	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (cálculo previo) Formato: DD.MM.AAAA h:mm:ss
		1	0	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (tiempo real) Formato: D.MM.AAAA h:mm:ss
			1	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (cálculo previo) Formato: D.MM.AAAA h:mm:ss
		2	0	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (tiempo real) Formato: D.MM.AAAA h:mm
			1	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (cálculo previo) Formato: D.MM.AAAA h:mm
		3	0	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (tiempo real) Formato: D.MM.AA h:mm
			1	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (cálculo previo) Formato: D.MM.AA h:mm

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
		4	0	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (tiempo real) Formato: AAAA-MM-DD h:mm:ss
			1	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (cálculo previo) Formato: AAAA-MM-DD h:mm:ss
		5	0	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (tiempo real) Formato: AAAA-MM-DD hh:mm
			1	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (cálculo previo) Formato: AAAA-MM-DD hh:mm
		6	0	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (tiempo real) Formato: AAAA-MM-DD h:mm
			1	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (cálculo previo) Formato: AAAA-MM-DD h:mm
		7	0	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (tiempo real) Formato: AA-MM-DD h:mm
			1	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (cálculo previo) Formato: AA-MM-DD h:mm
		8	0	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (tiempo real) Formato: DD.MM.AAAA
			1	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (cálculo previo) Formato: DD.MM.AAAA
		9	0	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (tiempo real) Formato: D.MM.AAAA
			1	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (cálculo previo) Formato: D.MM.AAAA

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
		10	0	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (tiempo real) Formato: D.MM.AA
			1	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (cálculo previo) Formato: D.MM.AA
		11	0	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (tiempo real) Formato: AAAA-MM-DD
			1	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (cálculo previo) Formato: AAAA-MM-DD
		12	0	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (tiempo real) Formato: AA-MM-DD
			1	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (cálculo previo) Formato: AA-MM-DD
		13	0	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (tiempo real) Formato: h:mm:ss
			1	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (cálculo previo) Formato: h:mm:ss
		14	0	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (tiempo real) Formato: h:mm:ss
			1	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (cálculo previo) Formato: h:mm:ss
		15	0	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (tiempo real) Formato: h:mm
			1	Formateo de: hora del sistema en segundos que ha transcurrido desde el 1.1.1970, 0:00 horas (cálculo previo) Formato: h:mm

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
		16	0	Formato de: hora del sistema en segundos que han transcurrido desde el 1/1/1970 a las 0:00 h (tiempo real) Formato: DD.MM.AAAA hh:mm
			1	Formato de: hora del sistema en segundos que han transcurrido desde el 1/1/1970 a las 0:00 h (precálculo) Formato: DD.MM.AAAA hh:mm
		20	0	Semana natural actual según ISO 8601 (tiempo real)
			1	Semana natural actual según ISO 8601 (precálculo)

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Configuración global de programa GPS: estado de activación global				
	330	0	-	0 = no está activa ninguna configuración GPS 1 = una configuración GPS arbitraria está activa
Configuración global de programa GPS: estado de activación individual				
	331	0	-	0 = no está activa ninguna configuración GPS 1 = una configuración GPS arbitraria está activa
		1	-	GPS: giro básico 0 = desactivado, 1 = activado
		3	eje	GPS: simetría 0 = desactivado, 1 = activado Índice: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C)
		4	-	GPS: desplazamiento en sistemas de pieza de trabajo modificados 0 = desactivado, 1 = activado
		5	-	GPS: giro básico en el sistema de introducción de datos 0 = desactivado, 1 = activado
		6	-	GPS: factor de avance 0 = desactivado, 1 = activado
		8	-	GPS: superposición del volante 0 = desactivado, 1 = activado
		10	-	GPS: eje virtual de la herramienta VT 0 = desactivado, 1 = activado
		15	-	GPS: selección del sistema de coordenadas del volante electrónico 0 = sistema de coordenadas de la máquina M-CS 1 = sistema de coordenadas de la pieza de trabajo W-CS 2 = sistema de coordenadas modificado de la pieza de trabajo mW-CS 3 = sistema de coordenadas del plano de mecanizado WPL-CS
		16	-	GPS: desplazamiento en el sistema de la pieza de trabajo 0 = desactivado, 1 = activado
		17	-	GPS: Offset de eje 0 = desactivado, 1 = activado

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Configuración global de programa GPS				
	332	1	-	GPS: ángulo del giro básico
		3	eje	GPS: simetría 0 = no reflejado, 1 = reflejado Índice: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C)
		4	eje	GPS: desplazamiento en el sistema de coordenadas modificado de la pieza de trabajo mW-CS Índice: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C)
		5	-	GPS: ángulo del giro básico en el sistema de coordenadas de la entrada de datos I-CS
		6	-	GPS: factor de avance
		8	eje	GPS: superposición del volante máximo valor Índice: 1 - 10 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W, VT)
		9	eje	GPS: valor de superposición del volante Índice: 1 - 10 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W, VT)
		16	eje	GPS: desplazamiento en el sistema de coordenadas de la pieza de trabajo W-CS Índice: 1 - 3 (X, Y, Z)
		17	eje	GPS: Offsets de eje Índice: 4 - 6 (A, B, C)

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Sistema de palpación digital TS				
	350	50	1	Tipo de sistema de palpación: 0: TS120, 1: TS220, 2: TS440, 3: TS630, 4: TS632, 5: TS640, 6: TS444, 7: TS740
			2	Línea en la tabla del palpador
		51	-	Longitud activa
		52	1	Radio activo de la bola de palpación
			2	Radio de redondeo
		53	1	Desvío del centro del eje principal
			2	Desvío del centro del eje auxiliar
		54	-	Ángulo de la orientación del cabezal en grados (desvío del centro)
		55	1	Avance rápido
			2	avance de medición
			3	Avance para posicionamiento previo: FMAX_PROBE o FMAX_MACHINE
		56	1	Campo máximo de de medición
			2	Distancia de seguridad
		57	1	Posibilidad de orientación del cabezal 0 = no, 1 = sí
			2	Ángulo de la orientación del cabezal en grados

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Sistema de palpación de mesa para la medición de herramienta TT				
	350	70	1	TT: tipo de sistema de palpación
			2	TT: fila en la tabla del sistema de palpación
			3	TT: Identificación de la fila activa en la tabla de palpación
			4	TT: Entrada del palpador digital
		71	1/2/3	TT: punto central del sistema de palpación (sistema REF)
		72	-	TT: radio del sistema de palpación
		75	1	TT: avance rápido
			2	TT: avance de medición en el caso de cabezal parado
			3	TT: avance de medición si el cabezal gira
		76	1	TT: máximo recorrido de medición
			2	TT: distancia de seguridad para la medición de longitud
			3	TT: distancia de seguridad para la medición de radio
			4	TT: distancia del borde inferior de la fresa al borde superior de palpación
		77	-	TT: velocidad de rotación del cabezal
		78	-	TT: dirección de palpación
		79	-	TT: activar la transmisión por radio
			-	TT: detención en el caso de deflexión del sistema de palpación
		100	-	Longitud de la ruta a partir de la cual se desvía el palpador digital durante la simulación de palpación

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Punto de referencia del ciclo de palpación (resultados de palpación)				
	360	1	Coordenadas	Último punto de referencia de un ciclo de palpación manual o último punto de palpación del ciclo 0 (sistema de coordenadas de entrada de datos). Correcciones: longitud, radio y desvío del centro
		2	eje	Último punto de referencia de un ciclo de palpación manual o último punto de palpación del ciclo 0 (sistema de coordenadas de la máquina, como índice únicamente son admisibles ejes de la cinemática tridimensional activa). Corrección: únicamente desvío del centro
		3	Coordenadas	Resultado de la medición en el sistema de introducción de datos del sistema de palpación- ciclos 0 y 1. El resultado de la medición se obtiene en forma de coordenadas. Corrección: únicamente desvío del centro
		4	Coordenadas	Último punto de referencia de un ciclo de palpación manual o último punto de palpación del ciclo 0 (sistema de coordenadas de la pieza de trabajo) El resultado de la medición se obtiene en forma de coordenadas. Corrección: únicamente desvío del centro
		5	eje	Valores del eje, no corregidos
		6	Coordenadas / Eje	Obtención de los resultados de la medición en forma de coordenadas/valores del eje en el sistema de introducción de datos de procesos de palpación. Corrección: únicamente longitud
		10	-	Orientación del cabezal
		11	-	Estado de fallo del proceso de palpación: 0: proceso de palpación satisfactorio -1: no se ha alcanzado el punto de palpación -2: al principio del proceso de palpación, el palpador ya se ha desviado

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Ajustes para los ciclos de palpación				
	370	2	-	Avance de medición
		3	-	Marcha rápida de máquina como marcha rápida de medición
		5	-	Activar/desactivar seguimiento angular
		6	-	Ciclos de medición automáticos: interrupción con Info activar/desactivar
Leer o escribir valores de la tabla de puntos cero activa				
	500	Row number	Columna	Leer valores
Leer o escribir valores de la tabla de presets (transformación base)				
	507	Row number	1-6	Leer valores
Leer o escribir offsets de eje de la tabla de presets				
	508	Row number	1-9	Leer valores
Datos para el mecanizado de palets				
	510	1	-	Línea activa
		2	-	Número de palet actual Valor de la columna NOMBRE del último registro del tipo PAL. Si la columna está vacía o no contiene ningún valor numérico, se devuelve el valor "-1".
		3	-	Fila actual de la tabla de palets.
		4	-	Última fila del programa NC del palet actual.
		5	eje	Mecanizado orientado a la herramienta: La altura segura está programada: 0 = no, 1 = sí Índice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		6	eje	Mecanizado orientado a la herramienta: Altura segura El valor no es válido si ID510 NR5 con el correspondiente IDX entrega el valor 0. Índice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		10	-	Número de fila de la tabla de palets hasta la cual se busca en el proceso hasta una frase.
		20	-	¿Tipo de mecanizado de palets? 0 = orientado a la pieza de trabajo 1 = orientado a la herramienta
		21	-	Continuación automática tras fallo del NC: 0 = bloqueado 1 = activo 10 = interrumpir la continuación 11 = proseguir en la línea de la tabla de palets que se ejecutaría a continuación si

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
				no existiera el fallo del NC 12 = continuar en la línea de la tabla de palets en la que aparece el fallo del NC 13 = continuar con el palet siguiente

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Leer los datos de la tabla de puntos				
	520	Row number	10	Leer el valor en la tabla de puntos activa.
			11	Leer el valor en la tabla de puntos activa.
			1-3 X/Y/Z	Leer el valor en la tabla de puntos activa.
Leer o escribir el preset activo				
	530	1	-	Número del punto de referencia activo en la tabla de puntos de referencia activa.
Punto de referencia de palets activo				
	540	1	-	Número del punto de referencia de palets activo. entrega el número del punto de referencia activo.Si no está activo ningún punto de referencia de palets, la función entrega el valor-1.
		2	-	Número del punto de referencia de palets activo. como NR1.
Valores de la transformación base del punto de referencia de palets				
	547	Row number	Ejes	Leer los valores de la transformación base en la tabla de presets de palets. . Índice: 1 - 6 (X, Y, Z, SPA, SPB, SPC)
Offsets de eje de la tabla de puntos de referencia de palets.				
	548	Row number	Offset	Leer. Índice: 1 - 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OF- FS,...)
Offset OEM				
	558	Row number	Offset	Leer . Índice: 1 - 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OF- FS,...)
Leer y escribir el estado de la máquina				
	590	2	1-30	Disponible, no se borra al seleccionar el programa.
		3	1-30	Disponible, no se borra en el caso de interrumpirse el suministro eléctrico (almacenamiento persistente).
Leer o escribir parámetros Look-Ahead de un eje individual (plano de la máquina)				
	610	1	-	Avance mínimo (MP_minPathFeed) en mm/min.
		2	-	Avance mínimo en aristas (MP_minCornerFeed) en mm/min
		3	-	Límite de avance para velocidad elevada (MP_maxG1Feed) en mm/min

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
		4	-	Máxima sobreaceleración en caso de velocidad reducida (MP_maxPathJerk) en m/s ³
		5	-	Máxima sobreaceleración en caso de elevada velocidad (MP_maxPathJerkHi) en m/s ³
		6	-	Tolerancia en caso de velocidad reducida (MP_pathTolerance) en mm
		7	-	Tolerancia en caso de velocidad elevada (MP_pathToleranceHi) en mm
		8	-	Máxima derivada de la sobreaceleración (MP_maxPathYank) en m/s ⁴
		9	-	Factor de tolerancia en curvas (MP_curveTolFactor)
		10	-	Factor de la sobreaceleración máxima admisible en caso de modificación de la curvatura (MP_curveJerkFactor)
		11	-	Máxima sobreaceleración en movimientos de palpación (MP_pathMeasJerk)
		12	-	Tolerancia angular en el avance de mecanizado (MP_angleTolerance)
		13	-	Tolerancia angular en marcha rápida (MP_angleToleranceHi)
		14	-	Máximo valor del ángulo de una arista en los polígonos (MP_maxPolyAngle)
		18	-	Aceleración radial en el avance de mecanizado (MP_maxTransAcc)
		19	-	Aceleración radial en marcha rápida (MP_maxTransAccHi)
		20	Índice del eje físico	Máximo avance (MP_maxFeed) en mm/min
		21	Índice del eje físico	Máxima aceleración (MP_maxAcceleration) en m/s ²
		22	Índice del eje físico	Máxima sobreaceleración de transición del eje en marcha rápida (MP_axTransJerkHi) en m/s ²
		23	Índice del eje físico	Máxima sobreaceleración de transición del eje en avance de mecanizado (MP_axTransJerk) en m/s ³
		24	Índice del eje físico	Control predictivo de la aceleración (MP_compAcc)
		25	Índice del eje físico	Sobreaceleración específica del eje en caso de velocidad reducida (MP_axPathJerk) en m/s ³

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
		26	Índice del eje físico	Sobreaceleración específica del eje en caso de velocidad elevada (MP_axPath-JerkHi) en m/s ³
		27	Índice del eje físico	Inspección más exacta de la tolerancia en aristas (MP_reduceCornerFeed) 0 = desactivada, 1 = activada
		28	Índice del eje físico	DCM: máxima tolerancia para ejes lineales en mm (MP_maxLinearTolerance)
		29	Índice del eje físico	DCM: máxima tolerancia angular en [°] (MP_maxAngleTolerance)
		30	Índice del eje físico	Supervisión de la tolerancia para roscas interconectadas (MP_threadTolerance)
		31	Índice del eje físico	Forma (MP_shape) del axisCutterLoc filtro 0: Off 1: promedio 2: triángulo 3: HSC 4: HSC avanzado
		32	Índice del eje físico	Frecuencia (MP_frequency) del axisCutterLoc filtro en Hz
		33	Índice del eje físico	Forma (MP_shape) del axisPosition filtro 0: Off 1: promedio 2: triángulo 3: HSC 4: HSC avanzado
		34	Índice del eje físico	Frecuencia (MP_frequency) del axisPosition filtro en Hz
		35	Índice del eje físico	Orden del filtro para el modo de funcionamiento Funcionamiento manual (MP_manualFilterOrder)
		36	Índice del eje físico	Modo HSC (MP_hscMode) del axisCutterLoc filtro
		37	Índice del eje físico	Modo HSC (MP_hscMode) del axisPosition filtro
		38	Índice del eje físico	Sobreaceleración específica del eje para movimientos de palpación (MP_axMeas-Jerk)
		39	Índice del eje físico	Ponderación del error de filtrado para el cálculo de la desviación del filtro (MP_ax-FilterErrWeight)
		40	Índice del eje físico	Longitud máxima de filtrado Filtro de posición (MP_maxHscOrder)
		41	Índice del eje físico	Longitud máxima de filtrado Filtro CLP (MP_maxHscOrder)

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
		42	-	Máximo avance de eje en el avance de mecanizado (MP_maxWorkFeed)
		43	-	Máxima aceleración de la trayectoria en el avance de mecanizado (MP_maxPathAcc)
		44	-	Máxima aceleración de la trayectoria en marcha rápida (MP_maxPathAccHi)
		45	-	Form Smoothing-Filter (CfgSmoothingFilter/shape) 0 = Off 1 = Average 2 = Triangle
		46	-	Orden Smoothing-Filter (solo valores impares) (CfgSmoothingFilter/order)
		47	-	Tipo de perfil de aceleración (CfgLaPath/profileType) 0 = Bellshaped 1 = Trapezoidal 2 = Advanced Trapezoidal
		48	-	Tipo de perfil de aceleración, marcha rápida (CfgLaPath/profileTypeHi) 0 = Bellshaped 1 = Trapezoidal 2 = Advanced Trapezoidal
		49	-	Modo Reducción del filtro (CfgPositionFilter/timeGainAtStop) 0 = Off 1 = NoOvershoot 2 = FullReduction
		51	Índice del eje físico	Compensación del error de arrastre en la fase de sobreaceleración (MP_lpcJerkFact)
		52	Índice del eje físico	Ganancia del circuito de regulación (kv) del lazo de posición en 1/s (MP_kvFactor)

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Leer o escribir parámetros Look-Ahead de un eje individual (nivel de los ciclos)				
	613	see ID610	véase ID610	Como ID610, pero solo tiene efecto a nivel de los ciclos. De este modo, se leen los valores de la configuración de la máquina y los valores a nivel de máquina.
Medir la carga máxima de un eje				
	621	0	Índice del eje físico	Concluir la medición de la carga dinámica y almacenar el resultado en el parámetro Q indicado.
Leer el contenido de SIK				
	630	0	Número de opción:	Se puede averiguar explícitamente si se ha ajustado o no la opción SIK indicada en IDX . 1 = la opción está desbloqueada 0 = la opción no está desbloqueada
		1	-	Se puede averiguar si se ha ajustado (y cuál de ellos) el Feature Content Level (para funciones de actualización). -1 = no se ha ajustado ningún FCL <Núm.> = FCL ajustado
		2	-	Leer el número de serie del SIK -1 = SIK no válido en el sistema
		10	-	Determinar el tipo de control numérico: 0 = iTNC 530 1 = control numérico basado en NCK (TNC 640, TNC 620, TNC 320, TNC 128, PNC 610,...)
Datos generales del disco de lijado				
	780	2	-	Anchura
		3	-	Descarga
		4	-	Ángulo Alfa (opcional)
		5	-	Ángulo Gamma (opcional)
		6	-	Profundidad (opcional)
		7	-	Radio de redondeo en la arista "Further" (opcional)
		8	-	Radio de redondeo en la arista "Nearer" (opcional)
		9	-	Radio de redondeo en la arista "Nearest" (opcional)
		10	-	Arista activa:
		11	-	
		12	-	¿Disco exterior o interior?
		13	-	Ángulo de corrección del eje B (frente al ángulo básico de la posición)

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
		14	-	Tipo de disco biselado
		15	-	Longitud total de la muela abrasiva
		16	-	Longitud de la arista interior de la muela abrasiva
		17	-	Diámetro mínimo del disco (límite de desgaste)
		18	-	Anchura mínima del disco (límite de desgaste)
		19	-	Número de herramienta
		20	-	Velocidad de corte
		21	-	Velocidad de corte máxima permitida
		27	-	Muela reforzada de tipo básico
		28	-	Ángulo para refuerzo en el lado exterior
		29	-	Ángulo para refuerzo en el lado interior
		30	-	Estado de registro
		31	-	Corrección de radio
		32	-	Corrección de la longitud total
		33	-	Corrección de la descarga
		34	-	Corrección de la longitud hasta el borde más interior
		35	-	Radio del cono de la muela de rectificado
		36	-	¿Realizado el reafilado inicial?
		37	-	Puesto de repasador para el repasado inicial
		38	-	Herramienta de repasado para el repasado inicial
		39	-	¿Calibrar la muela abrasiva?
		51	-	Herramienta de repasado para repasar en el diámetro
		52	-	Herramienta de repasado para repasar en el borde exterior
		53	-	Herramienta de repasado para repasar en el borde interior
		54	-	Llamar al repasado del diámetro según un número
		55	-	Llamar al repasado del borde exterior según un número
		56	-	Llamar al repasado del borde interior según un número
		57	-	Contador de repasados de diámetro
		58	-	Contador de repasados del borde exterior

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
		59	-	Contador de repasados del borde interior
		60	-	Selección del método de corrección
		61	-	Ángulo de ataque de la herramienta de repasado
		101	-	Radio de la muela de rectificado

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Decalaje del punto cero para discos de lijado				
	781	1	Ejes	Decalaje del punto cero debido a la calibración de las aristas anteriores
		2	Ejes	Decalaje del punto cero debido a la calibración de las aristas posteriores
		3	Ejes	Decalaje del punto cero debido a la alineación
		4	Ejes	Decalaje del punto cero referido al disco y programado
		5-9	Ejes	Otro desplazamiento del punto cero referente al disco
Geometría del disco de lijado				
	782	1	-	Forma de la muela
		2	-	Sobrepaso en la cara exterior
		3	-	Sobrepaso en la cara interior
		4	-	Sobrepaso del diámetro
Geometría detallada (contorno) del disco de lijado				
	783	1	1	Anchura de bisel del disco de lijado por la parte exterior
			2	Anchura de bisel del disco de lijado por la parte interior
		2	1	Ángulo de bisel del disco de lijado por la parte exterior
			2	Ángulo de bisel del disco de lijado por la parte interior
		3	1	Radio de arista del disco de lijado por la parte exterior
			2	Radio de arista del disco de lijado por la parte interior
		4	1	Longitud lateral del disco de lijado por la parte exterior
			2	Longitud lateral del disco de lijado por la parte interior
		5	1	Longitud del estrechamiento posterior del disco de lijado por la parte exterior
			2	Longitud del estrechamiento posterior del disco de lijado por la parte interior
		6	1	Ángulo del estrechamiento posterior del disco de lijado por la parte exterior
			2	Ángulo del estrechamiento posterior del disco de lijado por la parte interior
		7	1	Longitud de la entalladura posterior del disco de lijado por la parte exterior

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
			2	Longitud de la entalladura posterior del disco de lijado por la parte interior
		8	1	Radio de salida del disco de lijado por la parte exterior
			2	Radio de salida del disco de lijado por la parte interior
		9	1	Profundidad total por la parte exterior
			2	Profundidad total por la parte interior

Datos para el rectificadado del disco de lijado

784	1	-	Número de posiciones de seguridad
	5	-	Desplazamiento de rectificadado
	6	-	Número del programa de rectificadado
	7	-	Valor de aproximación en el rectificadado
	8	-	Ángulo de aproximación / dirección de aproximación en el rectificadado
	9	-	Número de repeticiones en el rectificadado
	10	-	Número de carreras de retorno en el rectificadado
	11	-	Avance en el rectificadado en el diámetro
	12	-	Factor de avance en el rectificadado de la cara (respecto a NR11)
	13	-	Factor de avance en el rectificadado de radios (respecto a NR11)
	14	-	Factor de avance en el rectificadado de inclinación (respecto a NR11)
	15	-	Velocidad en el exterior del disco en el perfilado previo
	16	-	Factor de velocidad en el interior del disco en el perfilado previo (respecto a NR15)
	25	-	Desplazamiento de rectificadado para el rectificadado intermedio
	26	-	Número del programa para el rectificadado intermedio
	27	-	Valor de aproximación en el rectificadado intermedio
	28	-	Ángulo de aproximación / dirección de aproximación en el rectificadado intermedio
	29	-	Número de repeticiones en el rectificadado intermedio
	30	-	Número de carreras de retorno en el rectificadado intermedio
	31	-	Avance en el rectificadado intermedio

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Posiciones de seguridad para discos de lijado				
	785	1	Ejes	Posición de seguridad núm. 1
		2	Ejes	Posición de seguridad núm. 2
		3	Ejes	Posición de seguridad núm. 3
		4	Ejes	Posición de seguridad núm. 4
Datos de la herramienta de rectificado para discos de lijado				
	789	1	-	Tipo
		2	-	Longitud L1
		3	-	Longitud L2
		4	-	Radio
		5	-	Orientación:1=RadType1, 2=RadType2, 3=RadType3
		10	-	Velocidad de giro del cabezal de rectificado

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Consultar la información acerca de la seguridad funcional FS				
	820	1	-	Limitación mediante FS: 0 = sin seguridad funcional FS, 1 = puerta de protección abierta SOM1, 2 = puerta de protección abierta SOM2, 3 = puerta de protección abierta SOM3, 4 = puerta de protección abierta SOM4, 5 = todas las puertas de protección cerradas
Escribir datos para la supervisión del equilibrio				
	850	10	-	Activar y desactivar la supervisión del equilibrio 0 = la supervisión del equilibrio no está activa 1 = la supervisión del equilibrio está activa
Contador				
	920	1	-	Piezas de trabajo planificadas. Generalmente, en el modo de funcionamiento Test de programa , el contador entrega el valor 0.
		2	-	Piezas de trabajo ya mecanizadas. Generalmente, en el modo de funcionamiento Test de programa , el contador entrega el valor 0.
		12	-	Piezas de trabajo que todavía tienen que mecanizarse. Generalmente, en el modo de funcionamiento Test de programa , el contador entrega el valor 0.
Consultar y escribir los datos de la herramienta actual				
	950	1	-	Longitud de la herramienta L
		2	-	Radio de herramienta R
		3	-	Radio R2 de la herramienta
		4	-	Sobremedida de la longitud de la herramienta DL
		5	-	Sobremedida del radio de la herramienta DR
		6	-	Sobremedida del radio DR2 de la herramienta
		7	-	Herramienta bloqueada TL 0 = no bloqueada, 1 = bloqueada
		8	-	Número de la herramienta gemela RT
		9	-	Máximo tiempo de vida TIME1
		10	-	Máximo tiempo de vida útil TIME2 en TOOL CALL

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
		11	-	Tiempo de vida útil actual CUR.TIME
		12	-	Estado del PLC
		13	-	Longitud de corte en el eje de la herramienta LCUTS
		14	-	Máximo ángulo de profundización ANGLE
		15	-	TT: N° de cuchillas CUT
		16	-	TT: Tolerancia de desgaste de la longitud LTOL
		17	-	TT: Tolerancia de desgaste del radio RTOL
		18	-	TT: sentido de giro DIRECT 0 = positivo, -1 = negativo
		19	-	TT: desviación del plano R-OFFS R = 99999,9999
		20	-	TT: Desvío de la longitud L-OFFS
		21	-	TT: Tolerancia de rotura de la longitud LBREAK
		22	-	TT: Tolerancia de rotura del radio RBREAK
		28	-	Máxima velocidad de giro [1/min] NMAX
		32	-	Ángulo de punta TANGLE
		34	-	El retroceso permite LIFTOFF (0 = no, 1 = sí)
		35	-	Radio de tolerancia de desgaste R2TOL
		36	-	Tipo de herramienta (fresa = 0, herramienta de lijado = 1, ... sistema de palpación = 21)
		37	-	Línea correspondiente en la tabla del palpador
		38	-	Marca de tiempo de la última utilización
		39	-	ACC
		40	-	Paso de rosca para ciclos de roscado
		41	-	AFC: carga de referencia
		42	-	AFC: preaviso sobrecarga
		43	-	AFC: sobrecarga parada NC
		44	-	Recubrimiento de la vida útil de la herramienta
		45	-	Anchura frontal de las placas de corte (RCUTS)
		46	-	Longitud útil de la fresadora (LU)
		47	-	Radio del mango de la fresadora (RN)

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
		48	-	Radio en el extremo de la herramienta (R_TIP)
Consultar y escribir los datos de la herramienta de torneado actual				
	951	1	-	Número de herramienta
		2	-	Longitud de herramienta XL
		3	-	Longitud de herramienta YL
		4	-	Longitud de herramienta ZL
		5	-	Sobremedida de la longitud de la herramienta DXL
		6	-	Sobremedida de la longitud de la herramienta DYL
		7	-	Sobremedida de la longitud de la herramienta DZL
		8	-	Radio de corte RS
		9	-	Orientación de la herramienta TO
		10	-	Ángulo de orientación del cabezal ORI
		11	-	Ángulo de ajuste P_ANGLE
		12	-	Ángulo extremo T_ANGLE
		13	-	Anchura de profundización CUT_WIDTH
		14	-	Tipo (por ejemplo, herramienta de desbaste, de acabado, de roscado, de profundización o fungiforme)
		15	-	Longitud de corte CUT_LENGTH
		16	-	Corrección del diámetro de la pieza de trabajo WPL-DX-DIAM en el sistema de coordenadas del plano de mecanizado WPL-CS
		17	-	Corrección de la longitud de la pieza de trabajo WPL-DZL en el sistema de coordenadas del plano de mecanizado WPL-CS
		18	-	Sobremedida de la anchura de profundización
		19	-	Sobremedida del radio de cuchilla
		20	-	Giro alrededor del ángulo espacial B para punzones acodados

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Datos del repasador activo				
	952	1	-	Número de herramienta
		2	-	Longitud de herramienta XL
		3	-	Longitud de herramienta YL
		4	-	Longitud de herramienta ZL
		5	-	Sobremedida long. de herramienta DXL
		6	-	Sobremedida long. de herramienta DYL
		7	-	Sobremedida long. de herramienta DZL
		8	-	Radio de cuchilla
		9	-	Posición de la cuchilla
		13	-	Anchura de cuchilla para placa abrasiva o rodillo
		14	-	Tipo (por ejemplo, diamante, placa abrasiva, cabezal, rodillo)
		19	-	Sobremedida del radio de cuchilla
		20	-	Velocidad de un cabezal o rodillo de repasado

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Aplicación y elementos de las herramientas				
	975	1	-	Comprobación de la utilización de herramientas para el programa NC actual: Resultado-2: no es posible efectuar ninguna comprobación, en la configuración se ha desactivado dicha función Resultado-1: no es posible efectuar ninguna comprobación, falta el fichero de utilización de herramientas Resultado 0: correcto, todas las herramientas están disponibles Resultado 1: la comprobación no es correcta
		2	Línea	Comprobar la disponibilidad de las herramientas que se necesitan en el palet de la fila IDX en la tabla de palets actual. -3 = en la línea IDX no se ha definido ningún palet o bien se ha accedido a la función fuera del mecanizado de palets -2 / -1 / 0 / 1 véase NR1
Ciclos del sistema de palpación y transformación de coordenadas				
	990	1	-	Comportamiento de la aproximación: 0 = comportamiento estándar, 1 = aproximarse a la posición de palpado sin corrección. Radio activo, distancia de seguridad cero
		2	16	Modo de funcionamiento de la máquina automático / manual
		4	-	0 = vástago no desviado 1 = vástago desviado
		6	-	¿El sistema de palpación de mesa TT está activo? 1 = sí 0 = no
		8	-	Ángulo actual del cabezal en [°]
		10	Número de parámetro QS	Determinar el número de herramienta a partir de su denominación. El valor de respuesta depende de la regla configurada para la búsqueda de la herramienta gemela. En el caso de que existan diversas herramientas con la misma denominación, se entrega la primera herramienta de la tabla de herramientas. En el caso de que, conforme a la regla, la herramienta seleccionada esté bloqueada, se devuelve una herramienta gemela. -1: no se ha encontrado ninguna herramienta con la denominación indicada en

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
				la tabla de herramientas, o bien todas las herramientas en cuestión están bloqueadas.
		16	0	0 = transferir el control al PLC vía el cabezal de canal 1 = aceptar el control vía el cabezal de canal
			1	0 = transferir el control al PLC vía el cabezal de herramienta. 1 = aceptar el control vía el cabezal de herramienta
		19	-	Suprimir los movimientos de palpación en ciclos: 0 = se suprime el movimiento (el parámetro CfgMachineSimul/simMode es distinto a FullOperation o bien el modo de funcionamiento Test de programa está activo) 1 = el movimiento se efectúa (el parámetro CfgMachineSimul/simMode = FullOperation, se puede escribir con el objetivo de realizar pruebas)

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Estado de la ejecución				
	992	10	-	El proceso hasta una frase está activo 1 = sí, 0 = no
		11	-	Proceso hasta una frase - información para la búsqueda de una frase: 0 = el programa NC se inicia sin proceso hasta una frase 1 = el ciclo del sistema Iniprogram se efectúa antes de la búsqueda de la frase 2 = búsqueda de una frase en curso 3 = las funciones se actualizan -1 = el ciclo Iniprogram se interrumpe antes de la búsqueda de la frase -2 = interrupción durante la búsqueda de la frase -3 = interrupción del proceso hasta una frase tras la fase de búsqueda, antes o durante la actualización de las funciones -99 = cancelación implícita
		12	-	Tipo de interrupción para la consulta en la macro OEM_CANCEL: 0 = sin interrupción 1 = interrupción debido a fallo o parada de emergencia 2 = interrupción explícita con parada interna tras parada en medio de una frase 3 = interrupción explícita con parada interna tras parada en el límite de una frase
		14	-	Número del último error FN14
		16	-	¿Esta activa la ejecución real? 1 = ejecución, 0 = simulación
		17	-	¿Está activo el gráfico de programación 2D? 1 = sí 0 = no
		18	-	Visualizar gráfico de programación (¿Softkey DIBUJO AUTOM.) activa? 1 = sí 0 = no
		20	-	Información acerca del mecanizado de fresado y de torneado: 0 = fresado (según FUNCTION MODE MILL) 1 = torneado (según FUNCTION MODE TURN) 10 = ejecución de las operaciones para la transición del modo de torneado al modo de fresado

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
				11 = ejecución de las operaciones para la transición del modo de fresado a modo de torneado
		21	-	Interrupción durante el modo de repasado para consultas dentro de la macro OEM_CANCEL: 0 = La interrupción no se produjo durante el modo de repasado 1 = La interrupción se produjo durante el modo de repasado
		30	-	¿Es admisible la interpolación de diversos ejes? 0 = no (por ejemplo, en el caso de control de trayectoria) 1 = sí
		31	-	¿R+/R- en el modo MDI es posible / admisible? 0 = no 1 = sí
		32	Número del ciclo	Ciclo individual desbloqueado: 0 = no 1 = sí
		33	-	Acceso de escritura desbloqueado para las entradas ejecutadas de la tabla de palés para DNC (scripts Python): 0 = No 1 = Sí
		40	-	¿Copiar las tablas en el Test de programa BA? El valor 1 se ajusta en la selección de programa y al accionar la Softkey RESET +START . A continuación, el ciclo del sistema iniprogram.h copia las tablas y devuelve la fecha del sistema. 0 = no 1 = sí
		101	-	¿M101 activo (estado visible)? 0 = no 1 = sí
		136	-	¿M136 activo? 0 = no, 1 = sí

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Activar el fichero parcial de parámetros de la máquina				
	1020	13	Número de parámetro QS	¿El fichero parcial de parámetros de la máquina con ruta del número QS (IDX) se ha cargado? 1 = sí 0 = no
Ajustes de configuración para ciclos				
	1030	1	-	¿Mostrar el mensaje de error El cabezal no gira? (CfgGeoCycle/displaySpindleErr) 0 = no, 1 = sí
		2	-	¿Mostrar el mensaje de error Revisar signo de la profundidad? (CfgGeoCycle/displaySpindleErr) 0 = no, 1 = sí
Transferencia de datos entre los ciclos de HEIDENHAIN y las macros del fabricante				
	1031	1	0	Supervisión de componentes: contador de la medición. El ciclo 238 Medir datos de herramienta incrementa automáticamente este contador.
			1	Supervisión de componentes: Tipo de medición -1 = sin medición 0 = Test de forma circular 1 = Diagrama de cascada 2 = Respuesta de frecuencia 3 = Espectro de curvas envolventes
			2	Supervisión de componentes: Índice del eje de CfgAxes\MP_axisList
			3 – 9	Supervisión de componentes: Argumentos adicionales que dependen de la medición
		100	-	Supervisión de componentes: Nombres opcionales de las tareas de supervisión, como se ha parametrizado en System\Monitoring\CfgMonComponent . Tras finalizar la medición, las tareas de supervisión aquí indicadas se ejecutarán una tras otra. Durante la parametrización, compruébese que las tareas de supervisión enumeradas están separadas por comas.
Ajustes del usuario para la pantalla				
	1070	1	-	Límites de avance de la softkey FMAX, 0 = FMAX inactiva
Test de bit				

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
	2300	Number	Número de bit	La función verifica si se ha ajustado un bit en un número. El número que se va a controlar se entrega como NR, el bit buscado como IDX, IDX0 designa el bit de valor inferior. A fin de acceder a la función para números grandes, es imprescindible entregar NR como parámetro Q. 0 = Bit no ajustado 1 = Bit ajustado
Consultar información del programa (cadena de texto del sistema)				
	10010	1	-	Ruta del programa principal o programa de palets actual.
		2	-	Ruta del programa NC visible en la visualización de frase
		3	-	Ruta del ciclo seleccionado con SEL CYCLE o CYCLE DEF 12 PGM CALL o ruta del ciclo seleccionado actualmente.
		10	-	Ruta del programa NC seleccionado con SEL PGM „...“ .
Acceso indexado a parámetro QS				
	10015	20	Número de parámetro QS	Lee QS(IDX)
		30	Número de parámetro QS	Suministra la cadena de caracteres, que se recibe, cuando en QS(IDX) todo salvo las letras y números se reemplaza por ' _ '.
Consultar los datos del canal (cadena de texto del sistema)				
	10025	1	-	Denominación del canal de mecanizado (clave)
Consultar datos de tablas SQL (cadena de texto del sistema)				
	10040	1	-	Denominación simbólica de la tabla de presets.
		2	-	Denominación simbólica de la tabla de puntos cero.
		3	-	Denominación simbólica de la tabla de puntos de referencia de palets.
		10	-	Denominación simbólica de la tabla de herramientas.
		11	-	Denominación simbólica de la tabla de posiciones.
		12	-	Denominación simbólica de la tabla de herramientas de torneado.
		13	-	Denominación simbólica de la tabla de herramientas de rectificado.

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
		14	-	Denominación simbólica de la tabla de herramientas de repasado.
		21	-	Nombre simbólico de la tabla de correcciones en el sistema de coordenadas de la herramienta T-CS
		22	-	Nombre simbólico de la tabla de correcciones en el sistema de coordenadas del espacio de trabajo WPL-CS

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Valores programados en la llamada de la herramienta (cadena de sistema)				
	10060	1	-	Nombre de la herramienta
Consultar la cinemática de la máquina (cadena de sistema)				
	10290	10	-	Denominación simbólica de la cinemática de la máquina programada con FUNCTIONMODE MILL o FUNCTION MODE TURN de Channels/ChannelSettings/CfgKinList/kinCompositeModels.
Conmutación de la zona de desplazamiento (cadena de sistema)				
	10300	1	-	Nombre clave de la última zona de desplazamiento activada
Consultar el tiempo de sistema actual (cadena del sistema)				
	10321	1 - 16	-	1: DD.MM.AAAA hh:mm:ss 2 y 16: DD.MM.AAAA hh:mm 3: DD.MM.AA hh:mm 4: AAAA-MM-DD hh:mm:ss 5 y 6: AAAA-MM-DD hh:mm 7: AA-MM-DD hh:mm 8 y 9: DD.MM.AAAA 10: DD.MM.AA 11: AAAA-MM-DD 12: AA-MM-DD 13 y 14: hh:mm:ss 15: hh:mm Alternativamente, con DAT en SYSSTR(...) se puede dar un tiempo del sistema en segundos, que debe emplearse para la formatear.
Consultar los datos de los sistemas de palpación (TS, TT) (cadena de texto del sistema)				
	10350	50	-	Tipo del sistema de palpación TS a partir de la columna TYPE de la tabla de sistemas de palpación (tchprobe.tp).
		51	-	Forma del vástago de la columna STYLUS de la tabla de palpación (tchprobe.tp).
		70	-	Tipo del sistema de palpación de mesa TT a partir de CfgTT/type.
		73	-	Clave del sistema de palpación de mesa activo TT a partir de CfgProbes/activeTT .
		74	-	Número de serie del sistema de palpación de mesa activo TT a partir de CfgProbes/activeTT .
Consultar los datos para el mecanizado de palets (cadena de texto del sistema)				
	10510	1	-	Nombre del palet
		2	-	Ruta de la tabla de palets actualmente seleccionada.

Nombre del grupo	Número del grupo ID...	Número de datos del sistema N°...	Índice IDX...	Descripción
Consultar la versión del software NC (cadena de texto del sistema)				
	10630	10	-	La cadena de texto se corresponde con el formato de la versión mostrada, es decir, por ejemplo 340590 09 o 817601 05 SP1 .
Datos generales del disco de lijado				
	10780	1	-	Nombre muela rectificar
Consultar los datos de la herramienta actual (cadena de texto del sistema)				
	10950	1	-	Denominación de la herramienta actual.
		2	-	Registro de la columna DOC de la herramienta activa
		3	-	Ajuste de regulación AFC
		4	-	Cinemática del portaherram.
		5	-	Registro de la columna DR2TABLE - Nombre de fichero de la tabla de valores de corrección para 3D-ToolComp
Leer información de las macros del fabricante y de los ciclos HEIDENHAIN (cadena de texto del sistema)				
	11031	10	-	Devuelve la selección de la macro FUNCTION MODE SET <OEM-Mode> como cadena.
		100	-	Ciclo 238: Lista de los nombres de key para la supervisión de componentes
		101	-	Ciclo 238: Nombres de fichero para el fichero de protocolo

43.6 Casquetes de teclas para teclados y paneles de mandos de la máquina

Los casquetes de teclas con ID 12869xx-xx y 1344337-xx son aptos para los siguientes teclados y paneles de mandos de la máquina:

- TE 361 (FS)

Los casquetes de teclas con ID 679843-xx son aptos para los siguientes teclados y paneles de mandos de la máquina:

- TE 360 (FS)

Campo Teclado alfanumérico

ID 1286909	-08	-09	-10	-11	-12	-13	-14	-15	-16

ID 1286909	-17	-18	-19	-20	-21	-22	-23	-24	-25

						{ [key"/>			
ID 1286909	-26	-27	-28	-29	-30	-31	-32	-33	-34

ID 1286909	-35	-36	-37	-38	-39	-40	-41	-42	-43
ID 1344337*)	-	-	-01*)	-	-	-02*)	-	-	-

*) Con marcado háptico

ID 1286909	-44	-45	-46	-47	-48	-49	-50	-51	-52

ID 1286909	-53	-54	-55	-56	-57	-58	-59	-60
ID 679843	-	-	-	-F4	-	-	-F6	-







ID 1286911	-02	-03	-04	-05

ID 1286914	-03









ID 1286915	-02	-03

ID 1286917	-01




















Campo Ayudas para el manejo

						
ID 1286909	-61	-62	-63	-64	-65	-66
ID 679843	-	-36	-	-	-	-




Campo Modos de funcionamiento










								
ID 1286909	-67	-68	-69	-70	-71	-72	-73	-74
ID 679843	-	-	-66	-	-	-	-	-

Apartado Programación

									
ID 1286909	-75	-76	-77	-78	-79	-80	-81	-82	-83
									
ID 1286909	-84	-85	-86	-87	-88	-89	-90	-91	-93
									
ID 1286909	-92								
ID 679843	-D6								






Campo Entradas de ejes y valores

									
	naranja	naranja	naranja	naranja	naranja	naranja	naranja	naranja	naranja
ID 1286909	-94	-95	-96	-4K	-4Y	-4L	-5K	-98	-4Z
ID 679843	-C8	-D3	-53	-54	-C9	-88	-D4	-31	-55

									
	naranja								
ID 1286909	-97	-0N	-3S	-4S	-4T	-3R	-3T	-3U	-3V;
ID 679843	-31	-E2	-	-	-	-	-	-	-

									
ID 1286909	-0B	-0C	-0D	-0E	-	-0G	-0H	-2L	-2M
ID 1344337*)	-	-	-	-	-03*)	-	-	-	-









*) Con marcado háptico

									
ID 1286909	-0K	-0L	-0M	-2N	-0P	-2P	-0R	-0S	-3N



				
			naranja	
ID 1286909	-3W	-3P	-99	-0A

	
ID 1286914	-04

Campo Navegación








































































								
ID 1286909	-0T	-0U	-0V;	-0W	-	-0Y	-0Z	-1A;
ID 1344337*)	-	-	-	-	-04*)	-	-	-












































*) Con marcado háptico

		
ID 1344337*)	-06	-07
ID 679843	-42	-41

*) Con marcado háptico

Campo Funciones de la máquina

									
ID 1286909	-1D	-1E	-1F	-1G	-1H	-1K	-1L	-4X	-1N
ID 679843	-09	-07	-05	-11	-13	-03	-16	-E6	-06
									
ID 1286909	-1P	-1R	-1S	-1T	-1U	-1V;	-1W	-1X	-1Y
ID 679843	-10	-14	-23	-22	-24	-29	-02	-21	-20
									
ID 1286909	-1Z	-2A	-2B	-2C	-2D	-2E	-2H	-2K	-2R
ID 679843	-25	-28	-01	-26	-27	-30	-57	-56	-04
									
ID 1286909	-	-2T	-2U	-2Z	-3A	-3E	-3F	-3G	-3H
ID 1344337*)	-05*)	-	-	-	-	-	-	-	-
ID 679843	-15	-08	-12	-59	-60	-40	-73	-76	-74
*) Con marcado háptico									
									
ID 1286909	-3L	-3M	-3X	-3Y	-3Z	-4A	-4B	-4C	-4D
ID 679843	-C6	-75	-46	-47	-F2	-67	-51	-68	-99
									
ID 1286909	-4E	-4F	-4H	-4M	-4N	-4P	-4R	-4U	-06
ID 679843	-B8	-B7	-45	-69	-70	-B2	-B1	-52	-18
									
ID 1286909	-07	-5A	-5B	-5C	-5D	-4V	-4W	-5E	-5H
ID 679843	-19	-B3	-B4	-61	-62	-A2	-A3	-A4	-E3
									
ID 1286909	-5F	-5G	2Y	-3K	-4G	-2V;	-2W	-2X	
ID 679843	-A5	-A6	-	-	-	-	-	-	

ID 679843									
	-43	-44	-B5	-B6	-B9	-C1	-C2	-C3	-C4
ID 679843									
	-C5	-D9	-E1	-92	-91	-93	-94	-63	-64
ID 679843									
	-95	-96	-A1	-C7	-A9	-98	-97	-F3	-72
ID 679843									
	-E4	-E5	-E7	-E8	-48	-49	-50	-65	-17
ID 679843									
	verde	verde	verde	rojo	rojo				
	-71	-D8	-90	-89	-D7				
ID 1286909									
	rojo	rojo							
	-2F	-2G							

Otros casquetes de teclas

ID 1286909									
	-01	-02	naranja	verde	rojo	-	-	-	-
ID 679843	-33	-34	-35	-	-	-38	-39	-A7	-A8
ID 679843									
	-D5	-F5							

i Si se requieren casquetes de teclas con símbolos adicionales, ponerse en contacto con HEIDENHAIN.

Índice

3

3D-ToolComp.....	1202
Tabla de valores de corrección.....	2171

A

Acabado del contorno del torneado por interpolación.....	732
ACC.....	1268
Acceso externo.....	2243
Accesorios.....	108
Acerca del manual de instrucciones.....	77
Acoplamiento del torneado por interpolación.....	724
Activar inclinación manual.....	1153
Activar y desactivar.....	197
Advanced Dynamic Prediction ADP.....	1386
AFC.....	1260
Ajustes básicos.....	2172
corte de aprendizaje.....	1266
programar.....	1263
Ajuste	
Red.....	2233
VNC.....	2248
Ajuste de red	
Activación de SMB.....	2237
Interfaz.....	2235
Ping.....	2236
Routing.....	2236
Servidor DHCP.....	2236
Ajustes.....	2213
Ajustes de la aplicación	
Resumen.....	2214
Ajustes de la máquina.....	2217
Ajustes de licencia.....	2243
Ajustes de red	
Estado.....	2234
Ajustes globales del programa	1281
activar.....	1284
Desplazamiento.....	1287
Desplazamiento mW-CS.....	1290
Factor de avance.....	1294
Giro.....	1291
Giro básico aditivo.....	1286
Offset aditivo.....	1285
Reflexión.....	1289
restablecer.....	1284
Resumen.....	1283
Superposición del volante...	1291
Alinear ejes de herramienta.....	1113
Alinear pieza.....	1668
Alinear tornillo de banco.....	1243
Alinear utillaje	

Secuencia.....	1242
Tornillo de banco.....	1243
Añadir comentario.....	1594
Añadir función NC.....	232
Aplicación.....	217
Ajustes.....	2213
Alinear.....	1643
Funcionamiento manual.....	206
Instalador MP.....	2269
MDI.....	2033
retirar.....	2079
Seguridad Funcional.....	2209
Usuario MP.....	2269
Aproximar contorno.....	367
Aproximar referencia.....	202
Asignación de las patillas	
Interfaz de datos.....	2322
Asignación de las patillas de la interfaz de datos.....	2322
Asistente de conexión.....	2242
Avance.....	322
Avance de frases	
Tabla de puntos.....	2072
Avance de mecanizado.....	322
Avance máximo.....	2060
Ayudas para el manejo.....	1587

B

Backup.....	2265
Barra de tareas.....	2308
Batch Process Manager.....	2045
B-CS.....	1067
Blockform.....	266
Buscar y reemplazar.....	1602
Búsqueda de sintaxis.....	230

C

Cable de conexión.....	2322
CAD Import.....	1546
Guardar contorno.....	1548
Guardar posición.....	1549
Calculadora.....	1610
Calculador de datos de corte	
Tabla.....	2158
Calcular la posición inclinada de la pieza	
Fundamentos de los ciclos de palpación 14xx.....	1689
Fundamentos de los ciclos de palpación 4xx.....	1740
Palpar arista.....	1706
Palpar arista oblicua.....	1722
Calcular posición inclinada de la herramienta	
Palpar dos círculos.....	1713
Calcular posición inclinada de la pieza	
Fijar giro básico.....	1765

Giro básico.....	1741
Giro básico dos islas.....	1750
Giro básico dos taladros.....	1745
Giro básico eje rotativo.....	1755
Palpar plano.....	1699
Palpar punto de intersección.....	1731
Rotación mediante el eje C..	1761
Cálculo de círculos.....	1452
Calibración 3D.....	1659
Calibración de cinemática	
Fundamentos.....	1962
Guardar cinemática.....	1966
Calibración de herramienta	
Fundamentos.....	2005
Calibrar.....	1658
Comportamiento de desviación...	1663
Longitud.....	1661
Palpador digital en T.....	1954
Palpador digital sencillo.....	1954
Radio.....	1662
Calibrar la cajera rectangular...	1892
Calibrar la isla rectangular.....	1897
CAM.....	1373
Formato de salida.....	1374
Opciones de software.....	1386
Salida.....	1379
Cambiar herramienta gemela..	1427
Centro del círculo.....	344
Centro del radio de herramienta 2	
CR2.....	282
Ciclo de palpación	
Manual.....	1643
Ciclos de calibración.....	1944
Calibrar palpador digital.....	1954
Calibrar palpador digital en anillo.....	1947
Calibrar palpador digital en isla.....	1951
Ciclos de calibración	
Calibrar longitud del palpador digital.....	1946
Ciclos de contorno.....	647
Ciclos de fresado de cajeras	
Cajera rectangular.....	591
Cajeras circulares.....	598
Ciclos de fresado de islas	
Islas circulares.....	625
Islas poligonales.....	630
Islas rectangulares.....	619
Ciclos de fresado de ranuras	
Fresado de ranuras.....	605
Ranura redonda.....	611
Ciclos de palpación 14xx	
Palpar arista.....	1706
Ciclos de palpación 14xx	
Fundamentos.....	1689

Palpar arista oblicua.....	1722	Tronzado del contorno radial	906	Contador de palés.....	2040
Palpar dos círculos.....	1713	Tronzado radial.....	883	Contador de piezas.....	1484
Palpar plano.....	1699	Tronzado radial ampliado.....	888	Contadores	
Palpar punto de intersección.....	1731	Ciclos SL		Modo.....	193
Ciclos de superficie cilíndrica		Acabado de profundidad.....	659	Contorno.....	1515
Alma.....	1344	Acabado lateral.....	662	exportar.....	1527
Contorno.....	1348	Contorno.....	409	importar.....	1524
Ranura.....	1338	Contornos superpuestos.....	418, 431	Primeros pasos.....	1530
Superficie cilíndrica.....	1335	Datos de contorno.....	648, 668	Controlar pieza automáticamente	
Ciclos de taladrado		Datos de contorno OCM.....	693	Fundamentos.....	1867
Centrar.....	550	Desbaste.....	654	Medir alma exterior.....	1906
Escariado.....	508	Fundamentos.....	647	Medir anchura de la ranura.....	1902
Fresado de taladros.....	535	Fundamentos OCM.....	687	Medir ángulo.....	1877
Mandrinado.....	526	OCM Acabado de profundidad.....	713	Medir cajera rectangular.....	1892
Profundizar en retroceso.....	530	OCM Acabado lateral.....	717	Medir círculo.....	1886
Taladrado.....	504	OCM Biselado.....	720	Medir círculo de taladros.....	1915
Taladrado profundo monolabial.....	539	OCM desbastar.....	695	Medir coordenadas.....	1910
Taladrado universal.....	510	Pretaladrado.....	651	Medir isla rectangular.....	1897
Taladro profundo universal.....	516	Ranura de contorno fresado		Medir plano.....	1920
Ciclos de torneado		trocoidal.....	673	Medir taladro.....	1880
Acabado simultáneo.....	941	Trazado del contorno.....	666	Plano de referencia.....	1873
Adaptar sistema de coordenadas	787	Trazado del contorno 3D.....	680	Punto de referencia polar.....	1875
Ciclos de arranque de viruta..	799	Cinemática.....	2217	Control de movimiento ADP.....	1386
Contorno longitudinal.....	821	Cinemática polar.....	1367	Control numérico	
Contorno transversal.....	848	Círculo espacial.....	354	conexión.....	198
Desbaste simultáneo.....	935	Clic derecho.....	1605	desconectar.....	203
Paralelos al contorno.....	826	Código.....	2217	Conversión de coordenadas	
Profundización frontal.....	839	Comparación.....	1603	Factor de escala.....	1094
Profundización frontal ampliada..	843	Comparación de programas...	1603	Conversión de coordenadas	
Profundización longitudinal...	811	Comparar modelos.....	1638	Factor de escala específico del	
Profundización longitudinal		Compensar la colocación de la		eje.....	1095
ampliada.....	815	herramienta.....	1160	Giro.....	1092
Ranurado ampliado axial.....	868	Componente.....	407	Simetría.....	1090
Ranurado simple axial.....	864	Componente NC.....	407	Coordenadas cartesianas..	332, 332
Rebaje frontal ampliado.....	834	Comprobación ampliada.....	1254	Superposición lineal de una	
Rebaje longitudinal.....	802	Comprobar desequilibrio.....	796	trayectoria circular.....	353
Rebaje longitudinal ampliado	806	Conexión.....	198	Coordenadas polares	
Rebaje transversal.....	830	Red.....	2231	Fundamentos.....	333
Restablecer el sistema de		Conexión segura.....	2299	Hélice.....	364
coordenadas.....	795	Conexión SSH.....	2299	Polo.....	357
Rosca ampliada.....	923	Configuración de red.....	2316	Recta.....	358
Rosca longitudinal.....	918	Ajustes IPv4.....	2320	Resumen.....	357
Rosca paralela al contorno....	929	Ajustes IPv6.....	2320	Superposición lineal de una	
Torneado de profundización		DCB.....	2319	trayectoria circular.....	364
ampliado radial.....	858	Ethernet.....	2319	Trayectoria circular CP.....	360
Torneado de profundización del		General.....	2318	Trayectoria circular CTP.....	362
contorno axial.....	878	Proxy.....	2319	Corrección	
Torneado de profundización del		Seguridad.....	2319	Ángulo de presión.....	1202
contorno radial.....	873	Configurar utillaje.....	1237	Fresa esférica.....	1202
Torneado de profundización		Conmutar zona de desplazamiento..	240	Herramienta de torneado....	1185
sencillo radial.....	853	Contacto.....	85	Programa CAM.....	1187
Tronzado axial.....	894	Contador.....	1484	Corrección de herramienta.....	1170
Tronzado axial ampliado.....	899	Resumen del estado.....	174	Herramienta de torneado....	1185
Tronzado del contorno axial..	912	Contador de datos de corte.....	1612	Tabla.....	1180
		Tablas de datos de corte.....	1613	Tridimensional.....	1187
				Corrección de herramienta 3D.	1187
				Fundamentos.....	1187
				Herramienta.....	1190

Recta LN.....	1188
Corrección de longitud.....	1172
Corrección del radio.....	1173
Corrección del radio 3D	
Fresado periférico.....	1198
Planeado.....	1191
Todo el radio de la herramienta.....	1201
Corrección del radio de herramienta.....	1174
Ángulo de presión.....	1202
Corrección del radio en función del ángulo de presión.....	1202
Corredera radial.....	1363
Corregir la herramienta.....	1872
Cota incremental.....	209
CR2.....	282
Current User.....	2287
D	
Datos de corte.....	321
Datos de herramienta	
exportar.....	311
importar.....	310
Necesarios.....	294
Datos de la herramienta.....	283
Datos del palpador digital.....	2130
DCM.....	1226
activar.....	1230
Función NC.....	1232
Simulación.....	1231
Utillaje.....	1233
Decisión si/entonces.....	1454
Definición de coordenadas	
Absolutas.....	335
Cartesianas.....	332
Incremental.....	336
Polares.....	333
Definición de la pieza en bruto... 266	
Definición de patrones PATTERN	
Patrón.....	439
Definición de patrones PATTERN	
DEF.....	435
Círculo completo.....	443
Disco graduado.....	444
Marco.....	441
Punto.....	437
Desconectar.....	203
Descripción del eje.....	212
Desequilibrio.....	253
Desplazamiento.....	1287
Desplazamiento del punto cero.....	1100
Desplazamiento mW-CS.....	1290
Desplazar	
Cota incremental.....	209
Tecla del eje.....	208
Volante.....	2183
Desplazar ejes de máquina.....	207
Determinar la carga.....	1299
Dispositivo USB	
desconectar.....	1219
Distinción de sintaxis.....	224
Distribución del manual de instrucciones.....	79
DNC.....	2243
Conexión segura.....	2299
Documentación adicional.....	79
Dynamic Efficiency.....	1387
Dynamic Precision.....	1388
E	
Editor de Klartext.....	232
Editor de programas.....	221
Editor de texto.....	236
Ejecución del programa.....	2056
Ajustes globales del programa.... 1281	
Cancelar.....	2061
desplazar manualmente.....	2066
Proceso hasta una frase....	2068
reentrada.....	2074
Referencia de contexto.....	2062
retirar.....	1255, 2079
Ruta de navegación.....	2064
Tabla de correcciones.....	2077
Tabla de puntos cero.....	2077
Eje de herramienta virtual.....	1407
Eje paralelo.....	1356
Ciclo.....	1363
Ejes	
desplazar.....	207
referenciar.....	202
Ejes manuales.....	2076
Elementos de mando.....	117
Elemento sintáctico.....	218
Embedded Workspace.....	2202
Emitir texto.....	1456
Entalladura de contorno de torneado.....	481
Escalado.....	1106
Escribir valor en la tabla.....	2098
Espacio de trabajo.....	212
Torneado.....	242
Estado de la medición.....	1871
Estado de la simulación.....	191
Estructura	
crear.....	1597
Estructurar.....	1597
Extended Workspace.....	2204
Extensión del fichero.....	1211
Extremo de la herramienta TIP..	280
F	
Factor de avance.....	1294
Familias de piezas.....	1450
Fecha y hora.....	2225
Fichero.....	1205
abrir con OPEN FILE.....	1221
Adaptar iTNC 530.....	1217
Caracteres.....	1210
gestionar con FUNCTION FILE.....	1222
Herramienta.....	2314
Importación del iTNC 530... 1217	
proteger.....	2313
fichero CAD.....	1535
Fichero CFG.....	1247
Fichero de servicio.....	1615
Crear.....	1617
Fichero de uso de herramienta 2136	
Fichero STL como pieza en bruto.....	272
Figura auxiliar.....	224
Fijar automáticamente el punto de referencia	
Cajera rectangular.....	1801
Cajera rectangular (taladro) 1812	
Centro de 4 taladros.....	1846
Centro del alma.....	1860
Centro de la ranura.....	1854
Círculo de taladros.....	1836
Eje de palpación.....	1842
Eje individual.....	1851
Fundamentos 4xx.....	1799
Isla rectangular.....	1806
Islas circulares.....	1818
Palpar alma.....	1784
Palpar círculo.....	1775
Palpar destalonamiento ranura.... 1794	
Palpar esfera.....	1780
Palpar posición individual... 1770	
Palpar ranura.....	1784
Fijar automáticamente punto de referencia.....	1794
Palpar posición destalonamiento. 1789	
Fijar punto de referencia.....	1096
Fijar punto de referencia automáticamente	
Esquina exterior.....	1824
Esquina interior.....	1830
Firewall.....	2260
FN 16.....	1456
Contenido y formato.....	1457
Formato de salida.....	1457
FN 18.....	1463
FN 26.....	1468
FN 27.....	1469
FN 28.....	1470
FN 38.....	1466
Formas OCM	
Círculo.....	468

Limitación del círculo.....	479	DEP LCT.....	383	restablecer.....	1139
Limitación rectángulo.....	477	DEP LN.....	381	Resumen.....	1110
Polígono.....	474	DEP LT.....	380	Solución de inclinación.....	1146
Ranura / alma.....	470	DEP PLCT.....	394	SPATIAL.....	1114
Rectángulo.....	465	Función de selección.....	402	STAY.....	1145
Formato de fichero.....	1211	Estructurar.....	2066	Tipos de transformación.....	1150
Fórmula de secuencia de		Fichero.....	1221	TURN.....	1144
caracteres.....	1476	Llamar programa NC.....	403	VECTOR.....	1127
Formulario.....	231	Programa NC.....	405	Función STOP.....	1390
Frase.....	218	Programa NC como ciclo.....	499	programar.....	1390
ocultar.....	1595	Programa NC como contorno.....	429	FUNCTION	
saltar.....	1595	Resumen.....	402	DCM.....	1232
Frase lineal.....	340	Tabla de correcciones.....	1183	FUNCTION DRESS.....	261
Frase NC.....	218	Tabla de puntos.....	416	FUNCTION TCPM.....	1160
ocultar.....	1595	Tabla de puntos de		Punto de guía de la	
saltar.....	1595	referencia.....	1089	herramienta.....	1165
Frase vectorial.....	1376	Función de trayectoria		REFPNT.....	1165
FreeTurn.....	251	Aproximar y salir.....	367	Fundamentos	
Fresado de rosca		Bisel.....	342	programar.....	217
exterior.....	586	Centro del círculo.....	344	Fundamentos de programación	217
Fresado de rosca y		Coordenadas polares.....	357	Fundamentos NC.....	212
avellanado.....	572	Fundamentos.....	337		
Fresado de rosca y taladro....	577	Recta L.....	340		
Fresado helicoidal de rosca y		Recta LN.....	1188		
taladro.....	582	Redondeo.....	343		
Fundamentos.....	566	Resumen.....	340		
interior.....	568	Trayectoria circular C.....	346		
Fresado frontal.....	1158	Trayectoria circular CT.....	351		
Fresado periférico.....	1198	Función HEROS			
Funcionamiento con ordenador		Ajustes de la aplicación.....	2213		
piloto.....	2244	Resumen.....	2304		
Funcionamiento manual.....	206	Función M.....	1389		
Función auxiliar.....	1389	Para el comportamiento de			
Fundamentos.....	1390	trayectoria.....	1397		
Para el comportamiento de		para herramientas.....	1427		
trayectoria.....	1397	Para las indicaciones de			
para herramientas.....	1427	coordenadas.....	1394		
Para la indicación de		Función PLANE.....	1109		
coordenadas.....	1394	AXIAL.....	1140		
Resumen.....	1391	Definición de ángulos espaciales.			
Función auxiliar M		1114			
Resumen.....	1391	Definición del ángulo del eje			
Función de aproximación.....	367	Definición del ángulo de			
APPR CT.....	376	proyección.....	1120		
APPR LCT.....	378	Definición de un ángulo de			
APPR LN.....	374	Euler.....	1124		
APPR LT.....	371	Definición de un punto.....	1130		
APPR PCT.....	389	Definición de un vector.....	1127		
APPR PLCT.....	392	Definición incremental.....	1135		
APPR PLN.....	387	EULER.....	1124		
APPR PLT.....	385	MOVE.....	1144		
Función de los ficheros.....	1215	POINTS.....	1130		
En el programa NC.....	1220	Posicionamiento de un eje			
Función de palpación.....	1643	rotativo.....	1143		
Alinear pieza.....	1668	PROJECTED.....	1120		
Resumen.....	1646	RELATIV.....	1135		
Función de salida.....	367	RESET.....	1139		
DEP CT.....	382				

G

Gestión de ficheros.....	1206, 2278
buscar.....	1208
Gestión de herramientas.....	308
Gestión del portaherramientas..	313
Gestión del punto de	
referencia.....	1079
Gestión de usuario	
Dominio.....	2289
Gestión de usuarios	
activar.....	2283
Autologin.....	2295
Base de datos.....	2289
Configuración.....	2287
iniciar sesión.....	2295
Resumen de roles y	
permisos.....	2385
Rol.....	2280
Usuario.....	2279
Usuario actual.....	2287
Gestión de usuarios	
Permiso.....	2281
Gestos.....	117
Giro	
Función NC.....	1105
GPS.....	1291
Giro básico.....	1081 , 1741
fijar directamente.....	1765
sobre dos islas.....	1750
sobre dos taladros.....	1745
sobre un eje rotativo.....	1755
Giro básico 3D.....	1081
Giro básico aditivo.....	1286
GLOBAL DEF.....	1487
GOTO.....	1593
GPS.....	1281

activar.....	1284
Desplazamiento.....	1287
Desplazamiento mW-CS.....	1290
Factor de avance.....	1294
Giro.....	1291
Giro básico aditivo.....	1286
Offset aditivo.....	1285
Reflexión.....	1289
restablecer.....	1284
Resumen.....	1283
Superposición del volante..	1291
Grabado.....	742
Gráfica.....	1619
Grupo objetivo.....	78
H	
Hardware.....	103
Hélice.....	364
Ejemplo.....	366
HEROS.....	2303
Herramienta.....	277
Corrección de longitud.....	1172
Corrección del radio... 1173, 1174	
Datos de herramienta necesarios	
294	
Definir.....	308
Exportar e importar.....	309
FreeTurn.....	289
Herramienta de rectificado..	2115
Herramienta de repasado....	2125
Herramienta de torneado....	2110
ID de base de datos.....	284
Palpador digital.....	2129
Punto de referencia.....	279
Resumen.....	278
retirar.....	1255
Tabla.....	2100
Valor delta.....	1170
Herramienta auxiliar.....	2314
Herramienta de torneado	
Corregir.....	1185
Herramienta FreeTurn.....	289
Acabado simultáneo.....	941
Ciclos de arranque de viruta..	801
Desbaste simultáneo.....	935
Herramienta HEROS.....	2314
Herramienta indexada.....	284
Hora.....	2225
Hora del sistema.....	2225
I	
Iconos generales.....	124
I-CS.....	1074
ID de base de datos.....	284
Idioma.....	2226
Modificar.....	2227
Idioma de los diálogos.....	2226
Modificar.....	2227
Imbricación.....	411
Impresora.....	2245
Inclinación	
Manual.....	1108
Inclinar	
El espacio de trabajo.....	1109
restablecer.....	1139
sin ejes rotativos.....	1113
Inclinar el espacio de trabajo	
Eje rotativo de la mesa.....	1109
Inclinar espacio de trabajo	
Eje rotativo del cabezal.....	1109
Fundamentos.....	1108
Manual.....	1108
programado.....	1109
Índice de niveles.....	284
Información de la máquina.....	2221
Información Q.....	1438
Inicio del programa.....	2068
Instrucciones de seguridad.....	90
Contenido.....	80
Interface.....	110
Interfaz	
Definida por el usuario.....	2274
OPC UA.....	2238
Interfaz de datos	
OPC UA.....	2238
Interfaz del control numérico....	
110,	110
Definida por el usuario.....	2274
Interfaz Ethernet.....	2322
Ajuste.....	2233
Configuración.....	2316
Introducciones absolutas.....	335
Introducciones incrementales... 336	
ISO.....	1559
iTNC 530	
Adaptar fichero.....	1217
Importar tabla de herramientas... 1217	
K	
KinematicsDesign.....	1247
KinematicsOpt.....	1962
L	
Label.....	398
definir.....	398
llamar.....	399
Leer dato del sistema.....	1463
Leer valor de la tabla.....	2097
Liftoff.....	1255
Limitación del avance.....	2060
TCPM.....	1166
Límites de desplazamiento.....	2217
Lista de componentes.....	2141
Lista de parámetros.....	196
Lista de parámetros Q.....	196, 1438
Buscar.....	1439
Lista de pedidos.....	2039
Batch Process Manager.....	2045
editar.....	2040
Orientada a la herramienta..	2049
Llamada de herramienta	
Cambio de herramienta.....	316
Llamada del programa.....	403
Estructurar.....	2066
Llamada de programa.....	410
mediante ciclo.....	410
Llamar al programa seleccionado.... 405	
Lógica de posicionamiento.....	1683
Longitud delta.....	1172
Lugar de utilización.....	89
M	
Mantenimiento remoto.....	2264
Máquina	
conexión.....	198
desconectar.....	203
Material de la pieza.....	2158
M-CS.....	1064
MDI.....	2033
Mecanizado de rectificado	
Rectificado por coordenadas	257
Mecanizado de rectificado.....	255
Configuración del programa..	257
Fundamentos.....	255
Modo de repasado.....	261
Repasado.....	258
Mecanizado de torneado.....	242
Corredera radial.....	1363
Espacio de trabajo.....	242
Fundamentos.....	242
inclinado.....	247
Seguimiento interno del	
contorno.....	273
simultáneo.....	249
Velocidad.....	245
Mecanizado de torneado inclinado... 247	
Mecanizado de torneado	
simultáneo.....	249
Mecanizado inclinado.....	1158
Mecanizado orientado a la	
herramienta.....	2049
Medición de cinemática	
Cinemática retícula.....	1998
Compensación de presets... 1986	
Medición de herramienta	
Calibración TT.....	2009
Calibrar herramienta de	
torneado.....	2028
Longitud de herramienta.....	2012
Medición de la cinemática	
Dentado frontal.....	1972

Posicionamiento manual.....	2033	Ethernet.....	2231	Reiniciar.....	203
Posicionar por incrementos.....	209	Puerto Ethernet.....	2231	Remote Desktop Manager.....	2252
Posprocesador.....	1379	Punto central de la herramienta		apagar ordenador externo...	2253
Preselección de herramienta.....	324	TCP.....	281	VNC.....	2254
Primeros pasos.....	129	Punto cero de la máquina.....	214	Windows Terminal Service..	2254
alinear.....	160	Punto cero de la pieza.....	214	Remote Service.....	2264
Ejecución del programa.....	163	Punto cero M92 M92-ZP.....	214	Repasado.....	258
Herramienta.....	156	Punto de cambio de la		Activar.....	261
programar.....	132	herramienta.....	214	Información general.....	965
Printer.....	2245	Punto de estructuración.....	1597	Perfil.....	972
Proceso hasta una frase.....	2068	Punto de giro de la herramienta		Repasado del perfil.....	972
en el programa de palés.....	2044	TRP.....	282	Repasar	
múltiple.....	2071	Seleccionar.....	1165	Diámetro.....	967
Reentrada.....	2074	Punto de guía de la herramienta		Muela de copa.....	976
sencillo.....	2070	TLP.....	281	Rodillo de repasado.....	981
Tabla de palés.....	2073	Seleccionar.....	1165	Torneado de profundización con	
Producto auxiliar integrado		Punto de referencia 214, 1079, 1079		rodillo de repasado.....	987
TNCguide.....	82	activar.....	1083	Repetición parcial del programa	401
Programa.....	218	Activar con programa NC... 1084		Restore.....	2265
Ajustes.....	224	Copiar al programa NC..... 1086		Resumen de estado.....	173
Búsqueda.....	1600	Corregir en el programa NC 1087		Tiempo de ejecución restante....	
Crear estructura.....	1597	Fijar.....	1082	192	
editar.....	232	In.....	2152	Resumen del estado	
estructurar.....	1597	Tocar.....	1080	StiB.....	174
Figura auxiliar.....	224	Punto de referencia de la pieza.. 214		Retirar.....	2079
Formulario.....	231	Activar en el programa NC.. 1084		Revoluciones	
manejar.....	228	Copiar al programa NC..... 1086		pulsantes.....	1270
Parámetro Q.....	1434	Corregir en el programa NC 1087		Revoluciones pulsantes.....	1270
Representación.....	224	Gestionar.....	1084	RL/RR/R0.....	1174
Programa CAM.....	1373	Punto de referencia del		Roscado con macho	
Corrección.....	1187	portaherramientas.....	279	con macho flotante.....	554
ejecutar.....	1382	R		con rotura de viruta.....	561
Programación de variables.....	1433	Radio delta.....	1173	sin macho flotante.....	557
Programación gráfica		Recta L.....	340	Roscados a cuchilla.....	756
Exportar contorno.....	1527	Recta LN.....	1188 , 1376	Rueda dentada	
Importar contorno.....	1524	Recta polar.....	358	conceptos básicos.....	1032
Primeros pasos.....	1530	Rectificado		Definición.....	1035
Programa NC.....	218	Cilindro con movimiento		Descortezado por generación....	
Ajustes.....	224	lento.....	993	1046	
Búsqueda.....	1600	Rectificado por coordenadas....	257	Fresado por generación....	1022,
Crear estructura.....	1597	Rectificar		1037	
editar.....	232	Cilindro con movimiento		Ruta.....	1210
Estructurar.....	1597	rápido.....	1001	Absoluta.....	1210
Figura auxiliar.....	224	Contorno.....	1007	Relativa.....	1210
Formulario.....	231	Red.....	2231	Ruta del fichero.....	1210
Llamar.....	403	Ajuste.....	2233	absoluta.....	1210
manejar.....	228	Configuration.....	2316	relativa.....	1210
Representación.....	224	Re de superficie.....	1554	S	
Seleccionar.....	405	Reentrada.....	2074	Salir del contorno.....	367
Programar gráficamente.....	1515	Reflexión		Saltar frases NC.....	1595
Protección ante escritura de la tabla		Función NC.....	1102	Salto con GOTO.....	1593
de puntos de referencia.....	2149	GPS.....	1289	Secuencia de uso T.....	2139
Protección de datos.....	2265, 2313	Regla de la mano derecha.....	1115	Seguimiento interno del contorno....	
Protocolización de los resultados de		Regulación adaptativa del avance		273	
la medición.....	1869	AFC.....	1260	Seguridad Funcional FS.....	2205
Prueba operativa de la		Regulación del avance.....	1260	Modos de funcionamiento..	2208
herramienta.....	325			SELinux.....	2227
Puerto					

SEL PATTERN.....	417	EXECUTE.....	1500	wco.....	1182
Simulación.....	1619	FETCH.....	1504	Tabla de correcciones en función del ángulo de presión	
Ajuste.....	1620	INSERT.....	1510	Tabla de valores de	
Centro de giro.....	1639	Resumen.....	1495	corrección.....	2171
Comparar modelos.....	1638	ROLLBACK.....	1505	Tabla de datos de corte.....	2160
Crear fichero STL.....	1632	SELECT.....	1497	utilizar.....	1613
DCM.....	1231	UPDATE.....	1508	Tabla de datos de corte en función del diámetro.....	2161
Medir.....	1634	StiB.....	2061	Tabla de herramientas	
Monitorización de colisiones.....		STOP.....	1390	In.....	2133
1254		programar.....	1390	Tabla de herramientas... 2008,2100	
Velocidad.....	1640	Subprograma.....	400	Columnas.....	2100
Vista de sección.....	1636	Sumar valor de la tabla.....	2099	iTNC 530.....	1217
Visualización de herramientas.....	1630	Superposición del volante		Posibles introducciones.....	2100
Sintaxis.....	218	Ajustes globales del programa.....	1291	Tabla de herramientas de	
Sintaxis NC.....	218	Eje de herramienta virtual		rectificado.....	2115
Sistema angular de medida.....	213	VT.....	1292	Columnas.....	2116
Sistema de coordenadas.....	1062	M118.....	1406	Tabla de herramientas de	
Fundamentos.....	1063	Supervisión de componentes		repasado.....	2125
Origen de las coordenadas..	1063	Heatmap.....	1296	Columnas.....	2125
Sistema de coordenadas básico.....	1067	Supervisión de la tolerancia.....	1871	Tabla de herramientas de	
Sistema de coordenadas cartesiano	1063	Supervisión del proceso.....	1304	torneado.....	2110
Sistema de coordenadas de		Fase de supervisión.....	1330	Columnas.....	2111
introducción.....	1074	FeedOverride.....	1320	Tabla de libre definición.....	2143
Sistema de coordenadas de la		MinMaxTolerance.....	1315	abrir.....	1468
herramienta.....	1075	MONITORING SECTION.....	1330	Acceso.....	1468
Sistema de coordenadas de la		SignalDisplay.....	1319	describir.....	1469
máquina.....	1064	SpindleOverride.....	1319	leer.....	1470
Sistema de coordenadas de la		StandardDeviation.....	1318	Tabla del palpador digital	
pieza.....	1069	Zona de trabajo Supervisión del		Columnas.....	2130
Sistema de coordenadas del		proceso.....	1306	Tabla de palés	
espacio de trabajo.....	1071	Supresión activa de vibraciones		Columnas.....	2162
Sistema de medida.....	213	ACC.....	1268	crear.....	2166
Sistema de medida de		Supresión de vibraciones.....	1268	Tabla de palpación.....	2129
trayectoria.....	213	T		Tabla de puestos.....	2133
Sistema de referencia.....	1062	TABDATA.....	2096	Tabla de puntos.....	416
Sistema de coordenadas		Tabla		Columnas.....	2154
básico.....	1067	Acceso al programa NC.....	2096	crear.....	2155
Sistema de coordenadas de		Acceso SQL.....	1493	Llamada de ciclo.....	417
introducción.....	1074	Cálculo de datos de corte... 2158		Ocultar punto.....	2155
Sistema de coordenadas de la		Tabla de correcciones.....	2167	Seleccionar.....	417
herramienta.....	1075	Tabla de palés.....	2162	Tabla de puntos cero..... 1088, 2156	
Sistema de coordenadas de la		Tabla de puntos.....	2154	Columnas.....	2156
máquina.....	1064	Tabla de puntos cero.....	2156	crear.....	2157
Sistema de coordenadas de la		Tabla de puntos de		Ejecución del programa.....	2077
pieza.....	1069	referencia.....	2144	Seleccionar.....	1089
Sistema de coordenadas del		Tabla de valores de corrección		Tabla de puntos de referencia. 2144	
espacio de trabajo.....	1071	3DTC.....	2171	Columnas.....	2146
Sistema lineal de medida.....	213	Tablas de herramientas.....	2100	In.....	2152
Sistema operativo.....	2303	Tabla de correcciones.....	1180	Protección ante escritura.... 2149	
Sobre el producto.....	87	Activar valor.....	1184	Tabla de puntos de referencia con	
Software de seguridad SELinux.....	2227	Columnas.....	2167	protección ante escritura	
SQL.....	1493	crear.....	2170	activar.....	2150
BIND.....	1496	Ejecución del programa.....	2077	Tabla de puntos de referencia con	
COMMIT.....	1507	seleccionar.....	1183	protección ante escriura	
		tco.....	1181	eliminar.....	2150
				Tabla de valores de corrección	

3DTC.....	2171	Desplazamiento del punto	
Taladro profundo.....	516	cero.....	1100
TCP.....	281	Escalado.....	1106
TCPM.....	1160 , 1413	Giro.....	1105
Punto de guía de la		Reflexión.....	1102
herramienta.....	1165	Transmisión de datos.....	2309
REFPNT.....	1165	Software.....	2311
T-CS.....	1075	Trayectoria circular	
Tecla del eje.....	208	Superposición lineal.....	353, 364
Teclado.....	105	Trayectoria circular CR.....	348
Fórmulas.....	1592	Trigonometría.....	1451
Funciones NC.....	1591	Tronzado de contorno de	
Texto.....	1592	torneado.....	481
Ventana.....	1590	TRP.....	282
Teclado en pantalla.....	1590		
Teclas.....	117	U	
Técnica de programación.....	397	Unidad de medida.....	2217
Términos de la licencia.....	102	Unidad de red.....	2228
Tiempo de ejecución.....	2224	Conectar.....	2229
Ejecución del programa.....	192	Unidades de red en el control	
Información de la máquina.	2224	numérico.....	2228
Tiempo de ejecución del		Unidad USB.....	1219
programa.....	192	UserAdmin.....	2287
Tiempo de ejecución restante...	192	Uso previsto.....	89
Tiempo de espera.....	1273		
cíclico.....	1272	V	
único.....	1271	Valor delta.....	1170
Tiempo de espera programado.....		Variable.....	1433
1271		Cálculo de círculos.....	1452
Tiempo de espera repetido.....	1272	Contador.....	1484
Tiempo de mecanizado.....	192	controlar.....	1438
TIP.....	280	Emitir texto.....	1456
Tipo de fichero.....	1211	Enviar información.....	1466
Tipo de herramienta.....	290	Fórmula.....	1472
Datos de herramienta necesarios		Fórmula de secuencia de	
294		caracteres.....	1476
Tipos de instrucciones.....	80	Función angular.....	1451
TLP.....	281	Fundamentos.....	1434
TMAT.....	2159	Instrucción SQL.....	1493
TMAT.tab.....	2159	Leer dato del sistema.....	1463
TNCdiag.....	2269	parámetro local QL.....	1436
TNCremo.....	2311	Parámetro QS de secuencia de	
Tocar.....	1080	caracteres.....	1476
Tolerancia.....	1277	parámetro residual QR.....	1436
TOOL CALL.....	316	predefinida.....	1441
TOOL DEF.....	324	Resumen.....	1434
Torneado		Salto.....	1454
FreeTurn.....	251	Tipo de cálculo básico.....	1448
Velocidad de avance.....	247	Vástago en forma de L.....	1659
Transformación.....	1099	Vástago en L.....	1659
Desplazamiento del punto		Vector normal a la superficie... 1187	
cero.....	1100	Velocidad.....	321
Escalado.....	1106	Velocidad de corte.....	245
Giro.....	1105	Velocidad de la simulación.....	1640
Reflexión.....	1102	Velocidad del cabezal.....	321
Transformación básica.....	2148	Ventana de error.....	1615
Transformación de coordenadas.....		visor CAD.....	1535
1099		Visualización de estado.....	165
		adicional.....	175
		general.....	167
		Simulación.....	191
		Tecnología.....	169
		Visualización de estado adicional.....	
		175	
		Visualización de estado general	167
		Visualización de la posición.....	168
		Visualización del eje.....	168
		Visualización del estado	
		Barra del TNC.....	173
		Eje.....	168
		Posición.....	168
		Resumen.....	166
		VNC.....	2248
		Volante.....	2183
		Elementos de manejo.....	2185
		Volante inalámbrico.....	2192
		Volante inalámbrico.....	2192
		Configurar.....	2193
		W	
		W-CS.....	1069
		Window Manager.....	2309
		WMAT.....	2158
		WPL-CS.....	1071
		Z	
		Zona horaria.....	2225
		Zonas de trabajo.....	113
		Resumen.....	114

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

☎ +49 8669 32-5061

info@heidenhain.de

Technical support ☎ +49 8669 32-1000

Measuring systems ☎ +49 8669 31-3104

service.ms-support@heidenhain.de

NC support ☎ +49 8669 31-3101

service.nc-support@heidenhain.de

NC programming ☎ +49 8669 31-3103

service.nc-pgm@heidenhain.de

PLC programming ☎ +49 8669 31-3102

service.plc@heidenhain.de

APP programming ☎ +49 8669 31-3106

service.app@heidenhain.de

www.heidenhain.com

