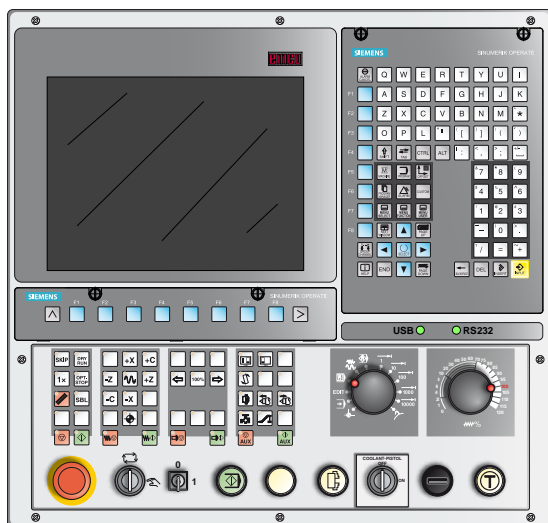




EMCO WinNC for Sinumerik Operate Turn



Descripción del software WinNC para Sinumerik Operate Turn

Ref.-Nº SP 1849
Versión B 2013-08

Este manual está también disponible en cualquier momento en formato electrónico (.pdf) previa petición.

Manual de instrucciones original software versión del software a partir del 01.02

EMCO GmbH

P.O. Box 131

A-5400 Hallein-Taxach/Austria

Teléfono +43-(0)62 45-891-0

Fax +43-(0)62 45-869 65

Internet: www.emco-world.com

E-Mail: service@emco.at

**Nota:**

El volumen de este manual no incluye todas las funciones del software de control EMCO WinNC for Sinumerik Operate. Más bien se ha intentado presentar las funciones más importantes de forma sencilla y clara, para conseguir el mayor éxito de aprendizaje posible.

En base a la máquina que opera junto con EMCO WinNC for Sinumerik Operate puede ser posible que no estén disponibles todas las funciones.

Prólogo

El software EMCO WinNC para Sinumerik Operate es un componente del concepto de formación de EMCO.

Con EMCO WinNC for Sinumerik Operate se pueden manejar con facilidad los tornos/ las fresadoras CNC. No es necesario disponer de conocimientos previos de programación ISO.

Con una programación de contornos interactiva se pueden definir los contornos de la piezas de trabajo con elementos de contorno lineales y circulares.

La programación de un ciclo se efectúa de forma interactiva con asistencia gráfica. El usuario dispone de una gran cantidad de ciclos de procesado y comandos de programación de libre combinación.

Los ciclos individuales o los programas NC creados se pueden simular gráficamente en el monitor.

El volumen de este manual no incluye todas las funciones del software de control EMCO WinNC for Sinumerik Operate. Más bien se ha intentado presentar las funciones más importantes de forma sencilla y clara, para conseguir el mayor éxito de aprendizaje posible.

Si tuviese alguna consulta o consejo de mejora sobre este manual, póngase directamente en contacto con

EMCO GmbH
Departamento Documentación Técnica
A-5400 HALLEIN, Austria

The logo consists of the word "EMCO" in a bold, red, sans-serif font. The letters are closely spaced and have a slightly blocky appearance.

Conformidad CE



El símbolo CE corrobora junto con la declaración de conformidad CE que la máquina y las instrucciones cumplen con las directivas a las que está sometido el producto.

Reservados todos los derechos, reproducción únicamente con la autorización de la empresa EMCO GmbH

© EMCO GmbH, Hallein

Índice

Prólogo.....	3
Índice.....	4

A: Conocimientos básicos

Puntos de referencia de los tornos EMCO.....	A1
M = punto cero de la máquina.....	A1
R = punto de referencia.....	A1
N = punto de referencia - alojamiento de herramienta.....	A1
W = punto cero de la pieza.....	A1
Sistema de referencia en tornos.....	A2
Posiciones absoluta e incremental de la pieza de pieza de trabajo.....	A3
Desplazamiento del punto cero.....	A4

B: Descripción de las teclas

WinNC for Sinumerik Operate Teclado de control.....	B1
WinNC for Sinumerik Operate Teclado de control Variante con Easy2control y MOC-Touch.....	B3
Teclado de direcciones y numérico.....	B4
Funciones de las teclas.....	B5
Acceso directo.....	B7
División del monitor.....	B8
Teclado de PC.....	B9
Resumen asignación de teclas teclado de control.....	B10
Resumen asignación de teclas de los elementos de mando para la máquina.....	B11
Tablero de control de la máquina.....	B13
Descripción de las teclas.....	B13
Skip (secuencia suprimir).....	B13
Dryrun (marcha de prueba-avance).....	B13
Modo pieza individual.....	B13
Parada selectiva.....	B13
Tecla reset (reiniciar).....	B14
Secuencia individual.....	B14
NC-Parada.....	B14
NC-Inicio.....	B14
Teclas de dirección.....	B14
Punto de referencia.....	B14
Marcha rápida.....	B15
Avance parada.....	B15
Avance inicio.....	B15
Corrección de la velocidad del cabezal.....	B15
Parada del husillo.....	B15
Inicio del husillo.....	B15
Puertas automáticas de máquina.....	B15
Transportador de virutas (opción).....	B15
Tensor.....	B16
Cambio manual de herramienta.....	B16
Contrapunto adelante, contrapunto atrás.....	B16
Refrigerante.....	B16
Auxiliary OFF.....	B16
Auxiliary ON.....	B16
Modos de funcionamiento.....	B17
Interruptor Override (influenciación en el avance).....	B19
PARADA de EMERGENCIA.....	B19
Interruptor de llave modo especial.....	B19
Interruptor de llave.....	B20
Tecla NC-Inicio adicional.....	B20
Conexión USB (USB 2.0).....	B20
Tecla de validación.....	B20

C: Operación

Avance F [mm/min].....	C1
Conocimientos básicos sobre la velocidad.....	C2
Velocidad del husillo S [rev/min].....	C3
Área de manejo máquina.....	C4
Modos de operación.....	C4
Desplazamiento al punto de referencia.....	C6
Desplazar el carro a mano.....	C7
Desplazar el carro en longitud de paso.....	C7
División de la pantalla T,S,M.....	C9
Desplazar ejes.....	C10
Desplazarse a la posición meta.....	C11
Área de Manejo de Parámetros.....	C12
Datos de herramienta.....	C12
Desplazamiento del punto cero.....	C12
Mostrar vista general de los decalajes de punto cero.....	C13
Medir el punto cero de la herramienta.....	C13
Aplicar borde.....	C14
Parámetros-R (parámetros de cálculo).....	C15
Buscar parámetro-R.....	C15
Borrar parámetro-R.....	C15
Borrar todos los parámetros-R.....	C15
Datos operador.....	C16
Administración del programa.....	C17
Ubicación de memoria de programas.....	C17
Crear programa.....	C18
Borrar programa.....	C19
Copiar programa.....	C19
Abrir / cerrar programa.....	C20
Seleccionar / deseleccionar el programa.....	C20
Influenciación del programa.....	C21
Búsqueda de secuencia.....	C25
Corregir programa.....	C26
Mostrar funciones-G.....	C27
Mostrar todas las funciones G.....	C29
Mostrar secuencias base.....	C30
Mostrar la duración y contar las piezas de trabajo.....	C31
Mostrar niveles del programa.....	C33
Conmutar MKS / WKS.....	C34
Editar secuencias de programa.....	C35
Abandonar la edición.....	C35
Buscar secuencia de programa.....	C35
Buscar y sustituir un texto del programa.....	C36
Desplazar la secuencia de programa.....	C37
Modificar ciclo.....	C37
Copiar secuencia de programa.....	C38
Borrar secuencia de programa.....	C38
Renumerar la secuencia de programa.....	C38
Definir los ajustes para secuencias de programa.....	C39
Operadores de cálculo en los campos de entrada.....	C40
Guardar datos de equipamiento.....	C42
Simulaciones gráficas.....	C44
División del monitor gráficas.....	C45
Funciones de tecla funcional.....	C46
Simulación del mecanizado de la pieza de trabajo.....	C46
Seleccionar la vista de la pieza de trabajo.....	C47
Configuración 3D- View.....	C47
Enfocar con el zoom el gráfico.....	C48
Desplazar gráfico.....	C49
Simulación por sentencias.....	C50
Alarmas de simulación.....	C51
Abandonar la simulación gráfica.....	C51
Área de manejo diagnóstico.....	C52

Mostrar la lista de alarmas.....	C52
Mostrar mensajes.....	C52
Datos de versión.....	C52
Área de manejo puesta en marcha.....	C53
Finalizar Sinumerik Operate.....	C53
Volver a iniciar Sinumerik Operate.....	C53

D: Programación ShopTurn

Vistas generales.....	D1
Comandos-M.....	D1
Crear programa ShopTurn.....	D2
Cabecera de programa.....	D3
Final del programa.....	D5
Resumen de ciclos.....	D7
Trabajar con ciclos.....	D10
Registro de datos de geometría y tecnología.....	D11
Valores por defecto para los parámetros de ciclo.....	D12
Ignorar la verificación de plausibilidad al guardar.....	D13
Ajuste de la longitud de desgaste de la herramienta.....	D14
Taladrar.....	D15
Taladrado, centrado.....	D16
Roscado centrado.....	D18
Centrado.....	D22
Taladrar.....	D24
Escariado.....	D26
Taladrado profundo.....	D28
Roscado rígido.....	D30
Posiciones y muestra de posición.....	D34
Posiciones cualesquiera.....	D36
Patrón de posiciones línea, cuadrícula, marco.....	D38
Patrón de posiciones círculo.....	D40
Tornear.....	D43
Mellado 1.....	D44
Mellado 2.....	D46
Mellado 3.....	D48
Cajeado 1.....	D52
Cajeado 2.....	D54
Cajeado 3.....	D56
Destalonado.....	D60
Destalonado rosca DIN.....	D62
Destalonado rosca DIN.....	D64
Rosca longitudinal.....	D66
Rosca cono.....	D72
Rosca plana.....	D76
Sangradura.....	D80
Contorneado.....	D83
Crear contorno nuevo.....	D84
Modificar contorno.....	D91
Mellado.....	D92
Punzado.....	D96
Fresar.....	D99
Caja rectangular.....	D100
Caja circular.....	D104
Saliente rectangular.....	D108
Saliente circular.....	D110
Multiarista.....	D112
Ranura longitudinal.....	D114
Ranura circular.....	D118
Ranura abierta.....	D122
Fresado de rosca.....	D128
Grabado.....	D132
Fresado de contornos.....	D137
Crear contorno nuevo.....	D138
Modificar contorno.....	D145
Contorneado.....	D146

Pretaladrado de caja de contorno.....	D149
Centrado.....	D150
Taladrado previo.....	D152
Fresar caja.....	D154
Fresar saliente.....	D158
Otros.....	D161
Ajustes.....	D162
Transformaciones.....	D164
Abrir subprograma.....	D172
Repetir secuencias de programa.....	D173
Simulación.....	D177
Mecanizado recto o circular.....	D179
Mecanizado recto o circular.....	D180
Herramienta.....	D181
Programar recta.....	D182
Programar un círculo con un punto central conocido.....	D183
Programar un círculo con un radio conocido.....	D184
Coordenadas polares.....	D185
Recta polar.....	D186
Arco polar.....	D187

E: Programación código-G

Vistas generales.....	E1
Comandos-M.....	E1
Resumen funciones G.....	E2
Resumen abreviaturas de comandos.....	E3
Operadores de cálculo para el programa NC.....	E6
Variables de sistema.....	E8
Comandos-G.....	E11
G0, G1 interpolación recta (cartesiana).....	E11
G2, G3, interpolación circular.....	E12
G4 tiempo de espera.....	E15
G9, G60, G601, G602, parada exacta.....	E16
G64 Modo de control de trayectoria.....	E17
G17, G18, G19 Selección de nivel.....	E18
G25, G26S limitación de la velocidad del husillo.....	E19
G33 Roscado.....	E20
G331/G332 Roscado sin macho de compensación.....	E20
G63 Roscado sin sincronización.....	E21
Corrección del radio de la herramienta G40-G42.....	E22
Corrección del radio de la herramienta G40-G42.....	E24
Decalaje de origen G53-G57, G500-G599, SUPA.....	E25
Magnitudes en pulgadas G70, magnitudes métricas G71.....	E25
Coordenadas, orígenes.....	E26
G91 indicación de magnitudes incrementales.....	E26
Programación del avance G94, G95.....	E27
Velocidad de corte constante G96, G97, LIMS.....	E28
Coordenadas polares G110-G112.....	E31
Acercamiento y alejamiento suaves G140 - G341, DISR, DISCL.....	E32
Supervisión de colisión NORM, KONT.....	E35
Resumen de ciclos.....	E37
Trabajar con ciclos.....	E38
Llamada de ciclos.....	E40
Valores por defecto para los parámetros de ciclo.....	E41
Ignorar la verificación de plausibilidad al guardar.....	E42
Taladrar.....	E43
Centrado (CYCLE81).....	E44
Taladrado (CYCLE82).....	E46
Escariar (CYCLE85).....	E48
Taladrado profundo (CYCLE83).....	E50
Mandrinado (CYCLE86).....	E54
Roscado (CYCLE84, 840).....	E56
Roscado-fresado (CYCLE78).....	E62
Posiciones y muestra de posición.....	E66
Posiciones cualesquiera (CYCLE802).....	E68
Patrón de posiciones línea(HOLES1), cuadrícula o marco	

(CYCLE801).....	E69
Patrón de posiciones círculo (HOLES2).....	E70
Tornear	E73
Desbastado 1 (CYCLE951).....	E74
Desbastado 2 (CYCLE951).....	E76
Desbastado 3 (CYCLE951).....	E78
Cajeado 1 (CYCLE930).....	E82
Cajeado 2 (CYCLE930).....	E84
Cajeado 3 (CYCLE930).....	E86
Destalonado (CYCLE940).....	E90
Destalonado GDIN (CYCLE940).....	E92
Destalonado rosca DIN (CYCLE940).....	E94
Rosca longitudinal (CYCLE99).....	E96
Rosca cono (CYCLE99).....	E102
Rosca plana (CYCLE99).....	E106
Rosca cadena (CYCLE98).....	E110
Tronzado (CYCLE92).....	E114
Contorneado	E117
Crear contorno nuevo.....	E118
Elemento de contorno recta Z.....	E119
Elemento de contorno recta X.....	E120
Elemento de contorno recta ZX.....	E121
Elemento de contorno curva.....	E122
Modificar contorno.....	E125
Desbaste (CYCLE952).....	E126
Tronzado (CYCLE952).....	E130
Fresar	E133
Caja rectangular (POCKET3).....	E134
Caja circular (POCKET4).....	E138
Saliente rectangular (CYCLE76).....	E142
Saliente circular (CYCLE77).....	E144
Polígono (CYCLE79).....	E146
Ranura longitudinal (SLOT1).....	E148
Ranura circular (SLOT2).....	E152
Ranura abierta (CYCLE899).....	E156
Agujero rasgado (LONGHOLE).....	E160
Roscado (CYCLE70).....	E162
Grabado (CYCLE60).....	E166
Fresado de contornos	E169
Crear contorno nuevo.....	E170
Elemento de contorno recta X.....	E171
Elemento de contorno recta Y.....	E172
Elemento de contorno recta XY.....	E173
Elemento de contorno curva.....	E174
Modificar contorno.....	E177
Llamada de contorno (CYCLE62).....	E178
Contorneado (CYCLE72).....	E180
Pretaladrado de caja de contorno (CYCLE64).....	E183
Centrado (CYCLE64).....	E184
Pretaladrado (CYCLE64).....	E186
Fresar caja (CYCLE63).....	E188
Fresar saliente (CYCLE63).....	E192
Otros	E195
Indicación de pieza bruta.....	E197
Frames	E199
Decalaje de origen TRANS, ATRANS.....	E200
Girar el sistema de coordenadas ROT, AROT.....	E201
Escala SCALE, ASCALE.....	E202
Invertir el sistema de coordenadas MIRROR, AMIRRORE203	
Subprogramas	E205
Subprograma modal MCALL.....	E207

Abrir subprograma.....	E208
Saltos de programa.....	E209
Eje C	E212
Posicionamiento del husillo SPOS, SPOSA.....	E213
Ciclo TRANSMIT	E216
Funciones de programación sin ayuda de ciclo.....	E217
TRACYL: interpolación cilíndrica	E219
Optimización del avance CFTCP, CFC, CFIN.....	E221

F: Programación de herramientas

Administración de herramientas	F1
Función de clasificación.....	F2
Lista de herramientas.....	F3
Introducir una nueva herramienta.....	F5
Colocar / soltar el filo de la herramienta.....	F6
Borrar herramienta.....	F7
Cargar herramienta.....	F7
Descargar la herramienta.....	F8
Desgaste de herramientas.....	F9
Herramienta OEM.....	F10
Almacén.....	F11
Posicionar el almacén.....	F12
Corrección de herramienta.....	F14
Medición manual de la herramienta.....	F16
Medir la herramienta con el equipo de ajuste óptico en la máquina.....	F20

G: Ejecución del programa

Condiciones previas	G1
NC-Inicio.....	G2
NC-Reset.....	G2
NC-Parada.....	G2
Inicio del programa, parada del programa	G2
Reposicionamiento.....	G3

H: Alarmas y Mensajes

Alarmas de máquina 6000 - 7999.....	H1
Alarmas de equipos de indicación 1700 - 1899.....	H19
Alarmas del controlador de ejes.....	H21
8000 - 9000, 22000 - 23000, 200000 - 300000.....	H21
Mensajes del controlador de ejes.....	H28
Alarmas de control 2000 - 5999.....	H29

I: Alarmas de control Sinumerik Operate

Alarmas de control 10000 - 66000.....	I1
---------------------------------------	----

W: Funciones accesorias

Activar las funciones accesorias.....	W1
Interfaz de robótica.....	W1
Automatismo de puerta.....	W1
Win3D-View.....	W1
Modelación de htas. con el Generador de htas.3D.....	W2
Interfaz DNC.....	W6

X: EMConfig

Generalidades.....	X1
Iniciar EMConfig.....	X2
Activar los accesorios.....	X3
Activar High Speed Cutting.....	X3
Manejo de Easy2control On Screen.....	X4
Ajustes de Easy2control.....	X5
Cámara de la zona de máquinas.....	X5
Teclas en el teclado del PC.....	X6
Guardar modificaciones.....	X6
Crear disquete de datos de máquina o llave de datos de máquina ..	X6

Y: Dispositivos de entrada externos

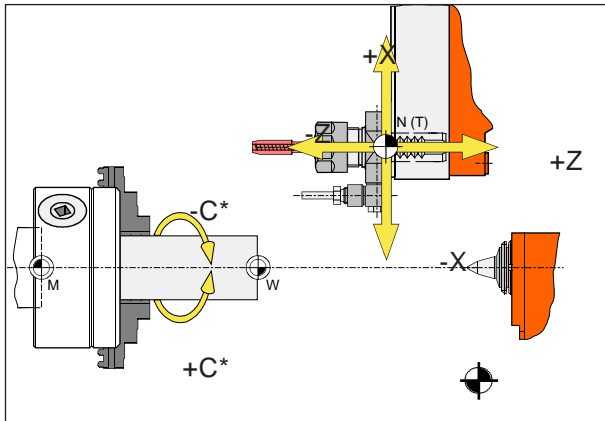
Manejo de Easy2control On Screen.....	Y1
Volumen de suministro.....	Y1
Rangos de mando.....	Y2
Cámara de la zona de máquinas.....	Y5
Instalación de la cámara.....	Y5
Manejo de la cámara.....	Y6

Z: Instalación del Software Windows

Requisitos del sistema.....	Z1
Instalación del software.....	Z1
Alternativas del WinNC.....	Z1
Iniciar el WinNC.....	Z3
Apagar el WinNC.....	Z3
Comprobaciones de EMLaunch.....	Z4
Entrada de licencia.....	Z6
Administrador de licencias.....	Z6

Página blanco

A: Conocimientos básicos



Puntos en la máquina

Nota:

Los puntos de referencia reales pueden estar determinados en una posición distinta en función del tipo de máquina. ¡También tienen vigencia los datos indicados en el manual de instrucciones de la máquina correspondiente!



M = punto cero de la máquina

Un punto de referencia no modificable, determinado por el fabricante de la máquina. Partiendo de ese punto se mide toda la máquina. Al mismo tiempo "M" es también el origen del sistema de coordenadas.



R = punto de referencia

Una posición en el área de trabajo de la máquina exactamente determinada por el interruptor de fin de carrera.

Desplazando el carro a la "R" se conmuta al control la posición del carro. Es necesario después de cada corte del suministro de corriente.



N = punto de referencia - alojamiento de herramienta

Punto de partida para la medición de las herramientas.

"N" se sitúa en un punto adecuado del sistema portaherramientas y es determinado por el fabricante de la máquina.

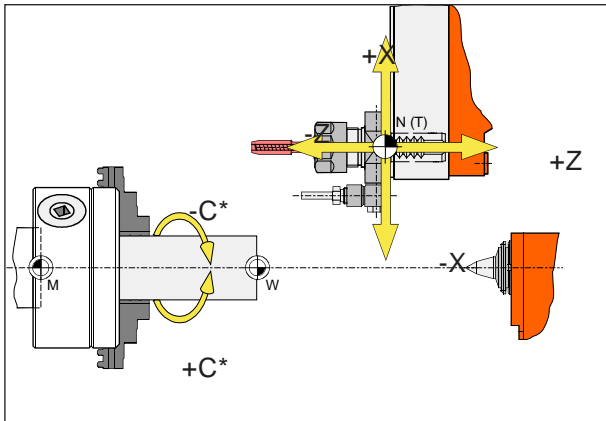


W = punto cero de la pieza

Punto de partida de las dimensiones en el programa de pieza.

Puede ser fijado libremente por el programador y cambiarse según se desee dentro de un programa de piezas.

Sistema de referencia en tornos

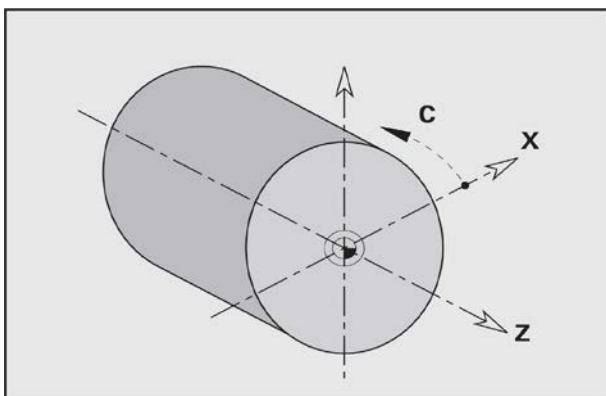


Las coordenadas absolutas se basan en una posición fija, las coordenadas incrementales en la posición de la herramienta.

* solo para herramientas accionadas

Nota:

Los puntos de referencia reales pueden estar determinados en una posición distinta en función del tipo de máquina. ¡También tienen vigencia los datos indicados en el manual de instrucciones de la máquina correspondiente!



Con un sistema de referencias usted fija posiciones claras en un plano o en un espacio. La indicación de una posición se basa siempre en un punto determinado y se describe usando coordenadas. En el sistema rectangular (sistema cartesiano) se determinan tres direcciones como ejes X, Y y Z. Los ejes se encuentran en perpendicular mutuamente y se cortan en un punto, el punto cero. Una coordenada indica la distancia hasta el punto cero en esa dirección. Así se puede describir con dos coordenadas una posición en un plano y con tres coordenadas una posición en un espacio.

La coordenada X está en la dirección del carro transversal, la coordenada Z en dirección del carro longitudinal.

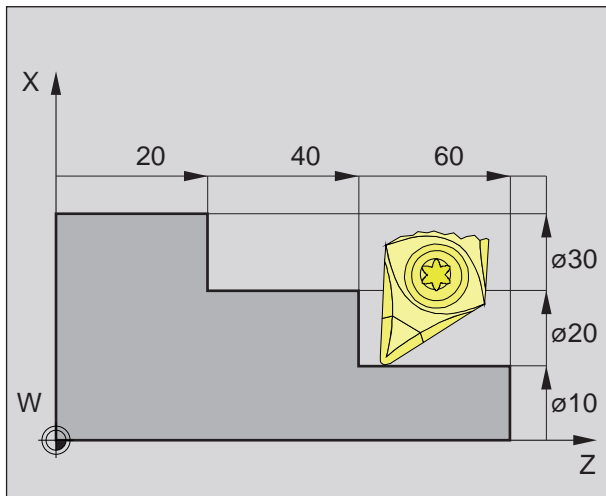
Los datos de coordenadas en sentido negativo describen movimientos del sistema de herramientas hacia la pieza de trabajo; los datos en sentido positivo alejándose de la pieza de trabajo.

Las coordenadas que se basan en el punto cero se denominan **coordenadas absolutas**. Las coordenadas relativas se basan en otra posición cualquiera (punto de referencia) en el sistema de coordenadas. Los valores de coordenadas relativas se denominan también valores de **coordenadas incrementales**.

El WinNC reconoce desplazamientos rectos o circulares entre puntos programados. Indicando coordenadas consecutivas y desplazamientos lineales o circulares puede programar un procesamiento de pieza de trabajo.

Los datos angulares para el eje C se basan en el "punto cero del eje C".

Posiciones absoluta e incremental de la pieza de trabajo



Posiciones absolutas de la pieza de trabajo

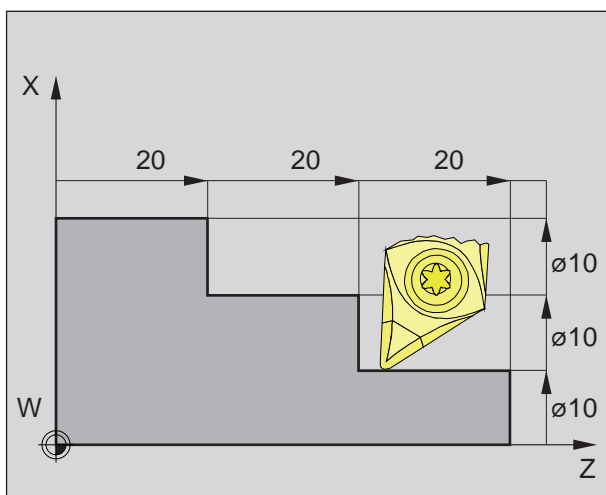
Cuando las coordenadas toman una posición en el punto cero de la pieza de trabajo, entonces se denominan coordenadas absolutas.

Cada posición de una pieza de trabajo está determinada claramente con coordenadas absolutas (imagen izquierda superior).

El origen del sistema de coordenadas está en el punto cero de la máquina "" o bien tras un desplazamiento del punto cero programado en el punto cero de la pieza de trabajo "W".

Todos los puntos meta parten del origen del sistema de coordenadas, recorriendo las distancias indicadas de X y Z.

Las distancias X se indican como diámetro (tal como se ha dimensionado en el dibujo).



Posiciones incrementales de la pieza de trabajo

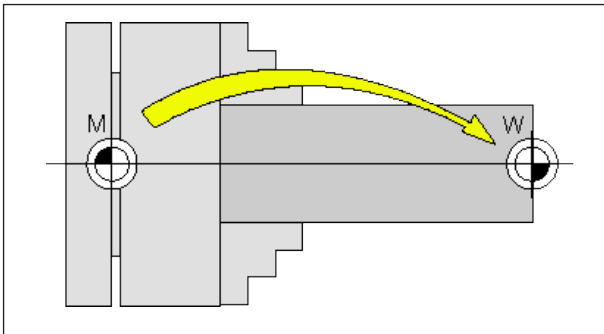
Las coordenadas incrementales se refieren a la última posición programada de la herramienta, que se emplea como punto cero relativo (imaginado). Las coordenadas incrementales describe el recorrido real de desplazamiento de la herramienta. Por eso se denomina también dimensión incremental.

Cada posición de una pieza de trabajo está determinada claramente con coordenadas incrementales (imagen izquierda).

El origen del sistema de coordenadas se halla en el punto de alojamiento de la herramienta "N" o bien después de solicitar la herramienta en la punta del filo..

En la programación del incremental se describen los recorridos reales de la herramienta (de punto a punto).

X se indica como dimensión radial.



Desplazamiento del punto cero desde el punto cero de la máquina M al punto cero de la pieza W

Desplazamiento del punto cero

El punto cero de la máquina "M" se encuentra en los tornos EMCO en el eje de rotación y en la cara de la brida del cabezal. Como punto de partida para la programación es una posición inadecuada. Con el denominado decalaje de origen se puede desplazar el sistema de coordenadas a un punto adecuado en el área de trabajo de la máquina.

Se diferencia entre los siguientes decalajes de origen:

- Sistema de coordenadas de la máquina (MKS) con el punto cero de la máquina M
- Sistema de punto cero base (BNS)
- Sistema de punto cero ajustable (ENS)
- Sistema de coordenadas de la pieza de trabajo (WKS) con el punto cero de la pieza de trabajo W.

Sistema de coordenadas de la máquina (MKS)

Tras desplazarse hasta el punto de referencia las indicaciones de posición NC de las coordenadas de los ejes se basan en el punto cero de la máquina (M) del sistema de coordenadas de la máquina (MKS).

Los puntos de cambio de herramienta se definen en el sistema de coordenadas de la máquina.

Desplazamiento del punto cero base (BNS)

Si se lleva a cabo un desplazamiento básico en el sistema de coordenadas de la máquina (MKS), entonces se obtiene un desplazamiento del punto cero base (BNS). Con él se puede definir, p.ej. un punto cero de paleta.

Sistema de punto cero ajustable (ENS)

Sistema de punto cero ajustable

Si se lleva a cabo un desplazamiento de punto cero ajustable (G54-G599) partiendo del sistema de punto cero base (BNS) se obtiene un sistema de punto cero ajustable (ENS).

Transformación de coordenadas programable (Frames)

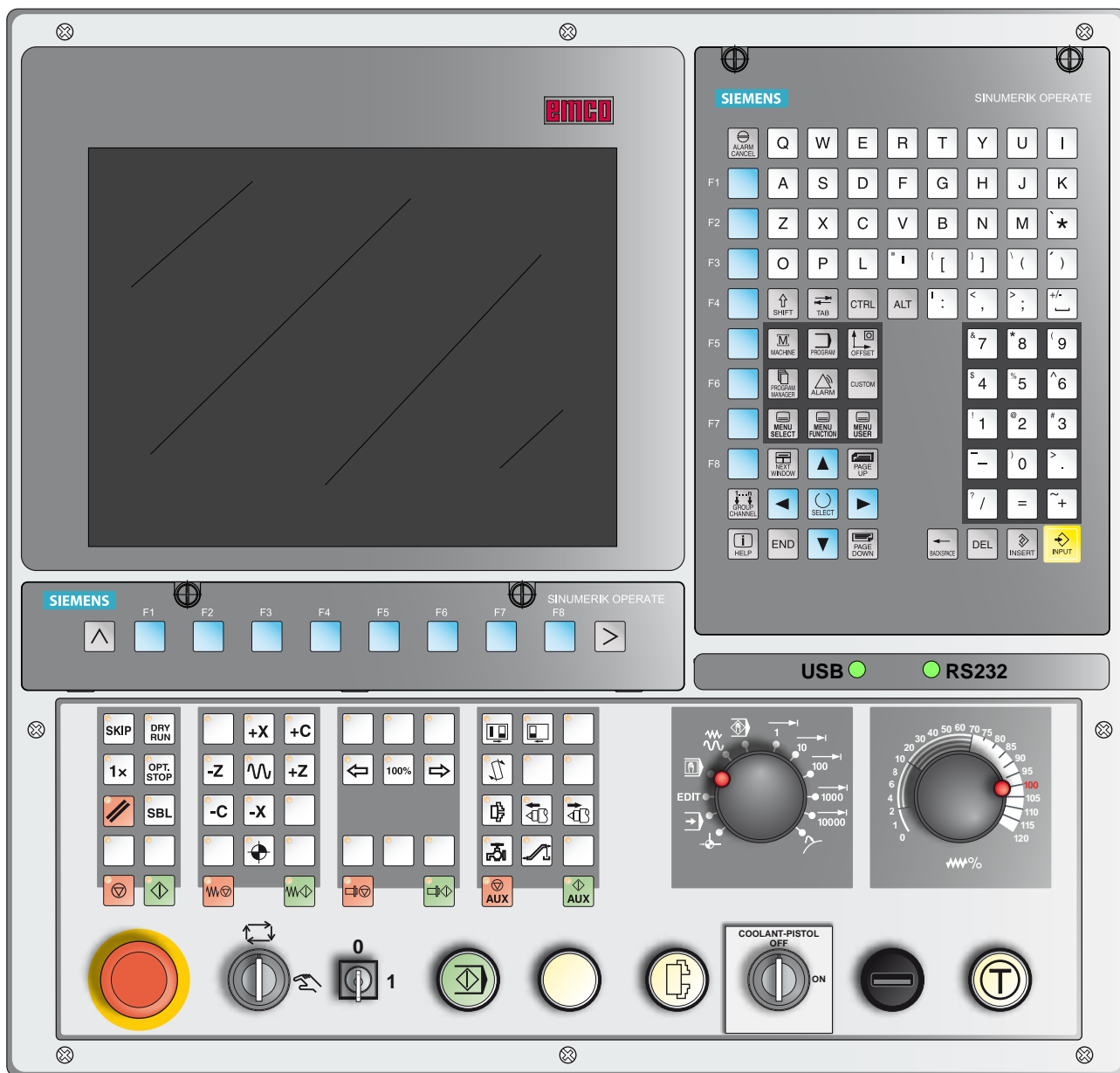
Las transformaciones de coordenadas programables (frames) permiten desplazar el sistema de coordenadas de pieza de trabajo seleccionado originalmente a otra posición, permiten girarlo, escalarlo o invertirlo.

Sistema de coordenadas de pieza de trabajo (WKS)

El programa para el acabado de la pieza de trabajo se basa en el punto cero de pieza de trabajo (W) del sistema de coordenadas de pieza de trabajo (WKS).

B: Descripción de las teclas

WinNC for Sinumerik Operate Teclado de control

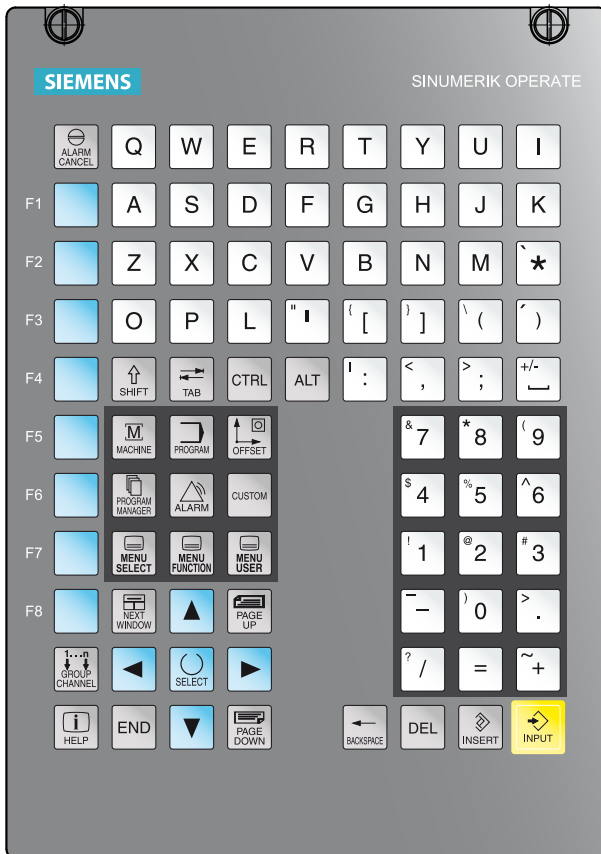


Nota:
 En base a la máquina que opera junto con Sinumerik Operate puede ser posible que no estén disponibles todas las funciones ni teclas.

WinNC for Sinumerik Operate Teclado de control Variante con Easy2control y MOC-Touch



Nota:
 En base a la máquina que opera junto con Sinumerik Operate puede ser posible que no estén disponibles todas las funciones ni teclas.

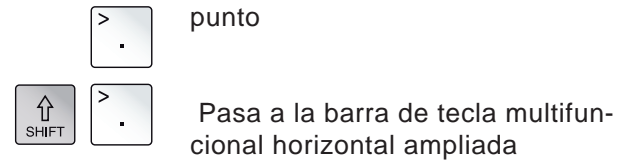


Teclado de direcciones y numérico

Teclado de direcciones y numérico

La tecla mayúscula (Shift) cambia a la segunda función de la tecla (indicada en el borde superior izquierdo de las teclas).

Ejemplo:



Funciones de las teclas



Salto directo hacia la zona de manejo de la máquina.



Salto directo hacia la zona de manejo de los parámetros.



Salto directo hacia la zona de manejo del programa.



Salto directo hacia la zona de manejo del gestor del programa.



Salto directo hacia la zona de manejo de diagnóstico.



Retorno al menú superior.



Ampliación de la barra horizontal de tecla multifuncional en el mismo menú.



Menú básico (Selección de Áreas de manejo)
Si se pulsa de nuevo, vuelve al menú anterior.



sin función



sin función



Confirmar la alarma
Pulsando esa tecla se borran las alarmas y los mensajes, que están identificados con ese símbolo.



Ayuda contextual



Selecciona la próxima ventana.
Las entradas por teclado son válidas solamente para la pantalla seleccionada.



Canal
Seleccionar canal de control o continuar con el siguiente (sin función)



Cursor a la derecha
Navegación del cursor un carácter hacia la derecha.
Modo de funcionamiento Editar:
Abrir carpeta o programa (p.ej. ciclo).



Cursor a la izquierda
Navegación del cursor un carácter hacia la izquierda.
Modo de funcionamiento Editar:
Cerrar carpeta o programa.



Cursor abajo/arriba



Hojear hacia atrás/hacia delante



Espacio en blanco



Borrar (Backspace)

- Campo editable: Borra un carácter marcado a la izquierda del cursor.
- Navegación: Borra todos los caracteres marcados a la izquierda del cursor.



Borrar (DEL)

- Campo editable: Borra el primer carácter a la derecha del cursor.
- Navegación: Borra todos los caracteres.



Tecla de selección / toggle

- Selección de valores de entrada predefinidos en campos y listas de selección, que están marcados con este símbolo
- Activa / desactiva una casilla de selección
- Selecciona un editor de programa y en el gestor de programa una secuencia o bien un programa.



Tecla editar / deshacer (Undo)

- Cambia al modo edición en campos de introducción Volviendo a pulsar se abandona el campo sin guardar el valor introducido.
- Abre un campo de selección y muestras las posibles selecciones.
- Función Undo, mientras no se hayan asumido los datos en los campos o bien no se haya pulsado la tecla enter.



Función de cálculo en los campos de entrada



Salta al final de la línea (fin de la lista)



Tecla de introducción

- Acepta un valor editado
- Abre / cierra directorio
- Abre archivo



Tecla mayúscula/minúscula

Acceso directo



copiar



cortar



agregar



repetir la entrada



restaurar



marcar todo



ir al inicio de programa



ir al final de programa



marcar hasta el final de la frase



marcar hasta el principio de la línea



saltar al inicio de la línea



Finalizar directamente WinNC for Sinumerik Operate.

División del monitor

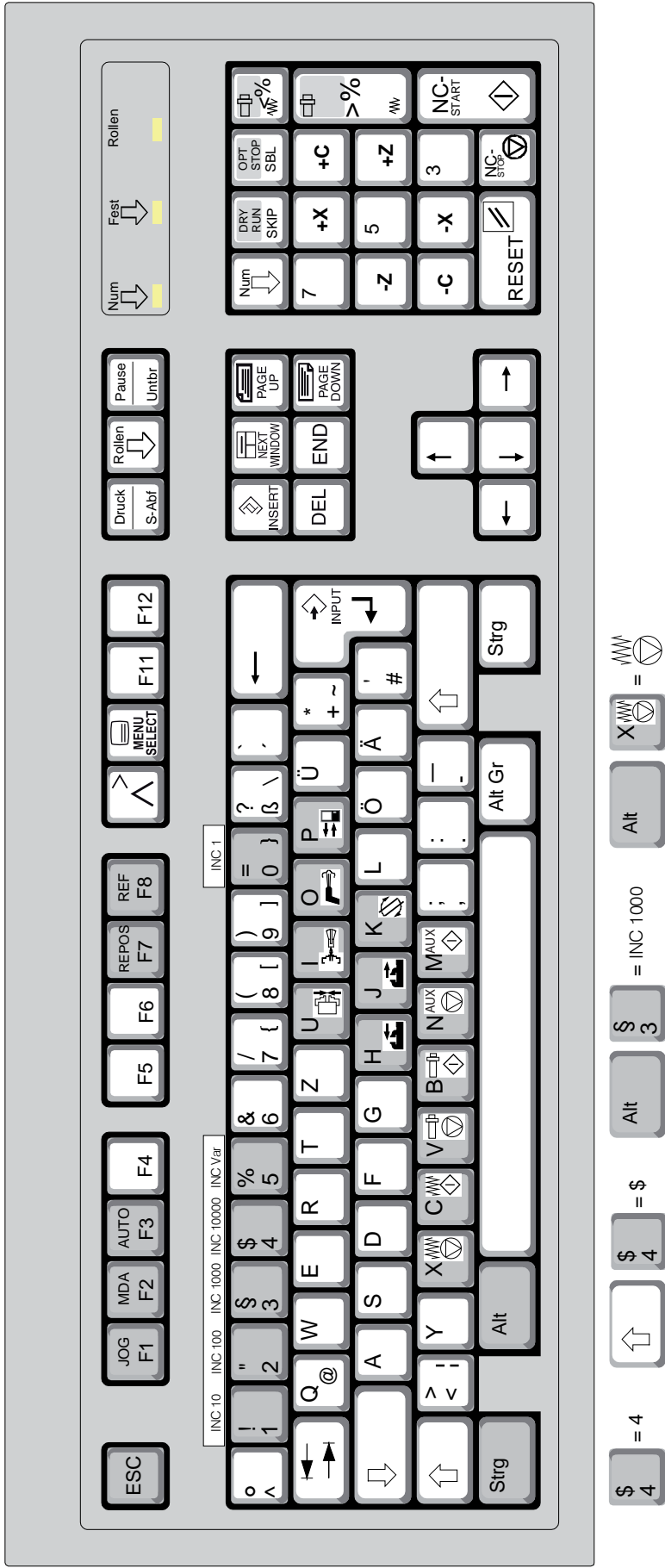
The screenshot shows the main interface of the EMCO WinNC FOR SINUMERIK OPERATE TURN. It is divided into several sections:

- Top Bar (1):** Contains the 'M' logo, 'AUTO' mode, and a red alarm banner (2) with the text '10620 Límite mín. de software en Z sobrepasado'.
- Channel Information (3, 4, 5):** Shows 'CN/MPF/POSITION' and 'Reset' status.
- Position Data (6):** A table showing coordinates for X, Z, C3, and C axes.
- Tool and Feed Data (7):** Shows tool parameters (T, R0.000, D1) and feed rate (F, 0.000 mm/min).
- Spindle and Master Data (13):** Shows spindle speed (S1, 0) and master speed (Maestr, 0).
- Program List (8):** A list of program steps including 'Cabeza del programa', 'Taladrar', '001: Posiciones', 'Desbaste 3', 'Ranura 3', and 'Fin programa'.
- Active Functions (9):** A list of active G-codes (G0, G60, G71, G90, G18, G95, G40, CFTCP, G500, DIAMON).
- Right Panel (12, 13, 14):** A vertical menu with buttons for 'Funciones G', 'Funciones auxiliares', 'Secuencias base', 'Tiempos Contador.', and 'Niveles programa'.
- Bottom Bar (10, 11):** Contains navigation buttons like 'Influ. progr.', 'Búsqu. secuen', and 'Correc progr.', along with a scroll bar.

- | | |
|--|--|
| <p>1 Área de manejo activa y modo de funcionamiento</p> <p>2 Línea de alarmas y avisos</p> <p>3 Nombre del programa</p> <p>4 Estado del canal e influenciación del programa</p> <p>5 Estado del canal</p> <p>6 Indicación de posición de los ejes en la ventana de valor real</p> <p>7 Indicación para</p> <ul style="list-style-type: none"> • herramienta T activa • avance F momentáneo / avance F..... programado • cabezal activo con velocidad (S) momentánea / velocidad programada cabezal maestro • Tasa de utilización del husillo en porcentaje | <p>8 Ventana de trabajo, visualización del programa</p> <p>9 Indicación de las funciones-G activas, las funciones auxiliares y la ventana de entrada para diversas funciones (p.ej.: tarifas base, influenciación del programa).</p> <p>10 Posibilidad de consultar explicaciones adicionales</p> <p>11 Teclas multifuncionales horizontales y verticales</p> <p>12 Indicación de las tarifas base</p> <p>13 Contador temporal para indicar el tiempo de ejecución del programa y la cantidad de piezas de trabajo mecanizadas</p> <p>14 Indicación para el nivel del programa</p> |
|--|--|

Descripción detallada, véase capítulo "Manejo-C"




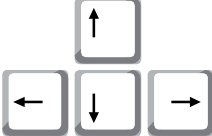











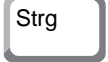


Teclado de PC



















Para activar las funciones de las teclas de la muestra hay que pulsar simultáneamente las teclas Ctr y Alt.

Nota:
Las funciones de la máquina en el teclado numérico solo están activas con Bloq NUM inactivo.

Resumen asignación de teclas teclado de control

Tecla PC	Tecla de control	Función
		Borrar entrada
		Cerrar entrada y continuar en diálogo
		Desplazar marca de selección
		Mayúscula/minúscula para letras
		Tecla de selección / toggle
		Registro individual (SBL)
		Tecla reset (restaurar)
		Dryrun (marcha de prueba-avance)
		Parada selectiva
		Skip (secuencia suprimir)
 		Ayuda contextual

Resumen asignación de teclas de los elementos de mando para la máquina


Tecla PC	Elementos de mando	Función
Alt U		abrir / cerrar tensores
Alt I		Sujeción interior / exterior (Option Concept Turn 55)
Alt O		Refrigerante / soplado on / off
Alt P		Abrir / cerrar la puerta
Alt H		Contrapunto hacia delante
Alt J		Contrapunto hacia atrás
Alt K		Desplazar portaherramientas
Alt X		Avance parada
Alt C		Avance inicio
Alt V		Parada del husillo
Alt B		Inicio del husillo
Alt N		Encender los accionamientos auxiliares AUX OFF
Alt M		Apagar los accionamientos auxiliares AUX ON
Enter		NC-Inicio
,		NC-Parada
% 5		Desplazamiento al punto de referencia

Nota:

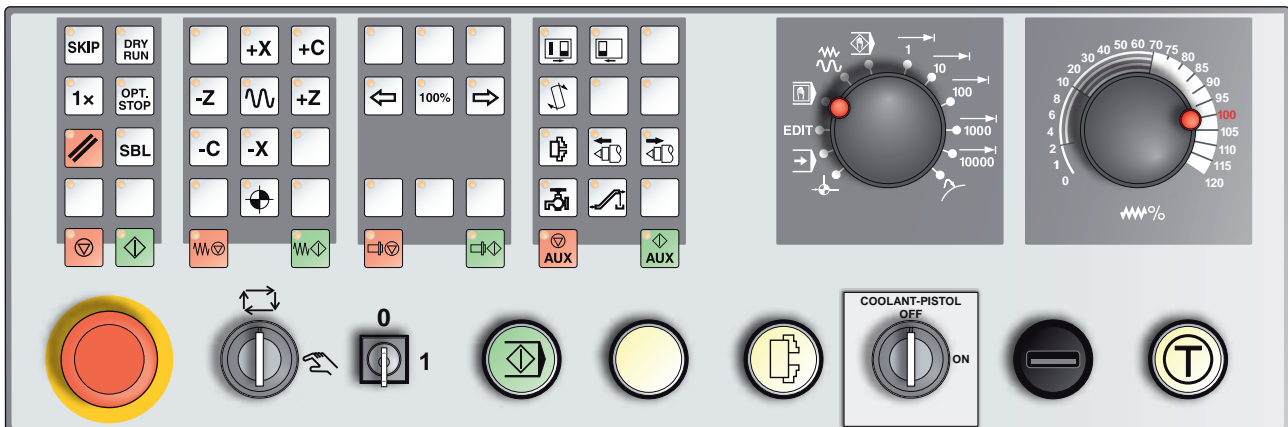
Selección de las teclas mediante el teclado del PC:

- 1.) Mantener pulsado la tecla "Alt".
- 2.) Pulsar la tecla y volver a soltar.
- 3.) Soltar la tecla "Alt".



Tecla PC	Elementos de mando	Función
		Corrección de la velocidad del cabezal
		Override (influenciación en el avance)

Tablero de control de la máquina



En función del modelo de la máquina el tablero de control puede diferir ligeramente del mostrado.

Descripción de las teclas

Nota:

A continuación se explican las teclas para la Concept Turn 250. Para otras máquinas observe siempre el capítulo D Programación y manejo en el manual de instrucciones específico de EMCO.

SKIP

Skip (secuencia suprimir)

En modo skip las secuencias de programa se saltan durante la ejecución del programa

DRY RUN

Dryrun (marcha de prueba-avance)

En modo Dryrun los desplazamiento se ejecutan con marcha de prueba-avance.

El marcha de prueba-avance se ejecuta en lugar de los comandos de movimiento programados.

Al iniciar el programa NC no se conecta el husillo principal y los carros se mueven en velocidad de avance dryrun.

Realice la marcha de prueba únicamente sin pieza de trabajo para evitar correr peligro de colisiones.

Si se ha conectado la marcha de prueba en la ventana de simulación se ve el texto "DRY".

Modo pieza individual

1x

Con esa tecla puede seleccionar modo de pieza individual o modo continuo en relación con los dispositivos automáticos de carga.

El estado de conmutación es el modo de pieza individual.

Parada selectiva

OPT. STOP

Con la función activa la ejecución del programa se para en la secuencia en la que se ha programado la función adicional M01.

Inicia el mecanizado de nuevo con la tecla NC-Inicio.

Si no se ha activado la función no se tiene en cuenta la función M01.

Tecla reset (reiniciar)



- Se interrumpe un programa en marcha o un desplazamiento.
- Se borran los mensajes de alarma.
- El control está en la posición inicial y preparado para una nueva ejecución del programa.

Secuencia individual



Esa función le ofrece la oportunidad de ejecutar un programa secuencia a secuencia.

La función secuencia individual se puede activar en el modo de funcionamiento automático (el programa se ejecuta automáticamente).

Con la ejecución de secuencia individual activa:

- en la pantalla se muestra "SBL" (=SingleBlock).
- se mecaniza la secuencia actual del programa de pieza después de pulsar la tecla NC-Inicio.
- se para la mecanización tras concluir una secuencia.
- se mecaniza la siguiente secuencia volviendo a activar la tecla NC-Inicio.

Puede deseleccionar esa función volviendo a activar la tecla secuencia individual

NC-Parada



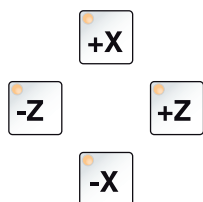
Después de pulsar la tecla NC-Parada se interrumpe la elaboración del Programa en marcha.

A continuación se puede continuar con la elaboración pulsando la tecla NC-Inicio.

NC-Inicio



Después de pulsar la tecla NC-Inicio se iniciará el programa seleccionado con el set actual.



Teclas de dirección

Con esas teclas puede recorrer los ejes NC en el modo de funcionamiento JOG.

Punto de referencia



Pulsando esa tecla se desplaza hasta los puntos de referencia en todos los ejes.

Marcha rápida



Si se pulsa esta función adicionalmente con un tecla de dirección, el eje en cuestión opera en marcha rápida.

Avance parada



Esa tecla interrumpe el en el modo de funcionamiento "AUTOMÁTICO" un movimiento del carro.

Avance inicio



Esa tecla continúa un movimiento del carro programado interrumpido.

Si también se ha interrumpido el husillo principal, tiene que ser conectado antes.

Corrección de la velocidad del cabezal



La velocidad del cabezal S configurada se muestra en la pantalla como un valor absoluto y en porcentaje.

Efectivo para el cabezal principal o para el husillo de las herramientas accionadas (si existiesen).

Rango de ajuste: 50 - 120 % de la velocidad del husillo programada

Incremento: 5 % por cada pulsación de tecla

100% velocidad del husillo:.....tecla 100%

Parada del husillo



Esa función interrumpe la carrera del eje de rotación. Si eso ocurre durante un movimiento de avance, hay que pararlo antes.

Inicio del husillo



Esta función continúa la carrera del husillo programada.

Puertas automáticas de máquina



Para abrir y cerrar las puertas de máquina.

Transportador de virutas (opción)



Conexión del transportador de virutas:

Hacia delante: Pulsar la tecla menos de 1 segundo.

Hacia atrás: Pulsar la tecla más de 1 segundo.

El transportador de virutas se desconecta en un intervalo determinado (aprox. 35 segundos).

Se trata de un ajuste de fábrica.

Tensor



Con esa tecla se activa el tensor. Conmutación cabezal/pinza véase "Configuración de la máquina"

Sobre el programa-NC

M25 Abrir dispositivo de sujeción a la izquierda

M26 Cerrar dispositivo de sujeción a la izquierda

Cambio manual de herramienta



Accionando esa tecla se inicia un cambio manual de herramienta. Ahora la herramienta tensada se puede extraer y sustituir.

Requisitos:

- puertas de la máquina cerradas
- modo de funcionamiento "JOG"
- Interruptor de llave en posición "manual"

Notas:

- Interrupción del procedimiento de cambio conmutando el interruptor override a menos del 4%
- Cancelación del procedimiento de cambio pulsando la tecla reset.



Contrapunto adelante, contrapunto atrás



Con estas teclas el contrapunto avanza o retrocede.

Refrigerante



Esa función enciende o apaga el dispositivo de refrigerante.

Auxiliary OFF



Esa función desconecta los grupos auxiliares de la máquina. Sólo efectivo en paralización del husillo y del programa

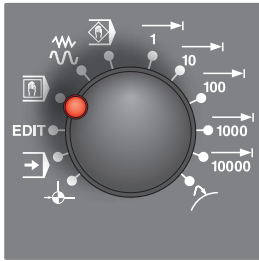
Auxiliary ON



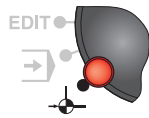
Con esa función se ponen en estado de espera activa los grupos auxiliares de la máquina (p.ej.: sistema hidráulico, accionamientos de avance, accionamientos del husillo, lubricación, transportador de virutas, refrigerante).

Hay que pulsar la tecla aproximadamente durante 1 segundo.

El pulsar brevemente la tecla AUX ON es una confirmación y emite un impulso de lubricación de la lubricación central.

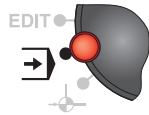


Modos de funcionamiento



REF - Modo de referencia

Desplazamiento hacia el punto de referencia (Ref) en el modo de funcionamiento JOG.



AUTO - Modo automático

Control de la máquina ejecutando automáticamente programas. Ahí se seleccionan inician, corrigen, afectan y ejecutan programas de piezas (p.ej. secuencia individual).



EDIT

sin función



MDA - Modo semiautomático

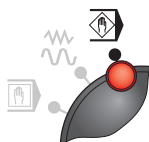
Controle la máquina ejecutando una sentencia o un grupo de sentencias. Las secuencias se indican usando el tablero de mando



JOG - Jogging

Desplazamiento convencional de la máquina por movimiento continuo de los ejes con las teclas de dirección o por movimiento incremental de los ejes con las teclas de dirección o el volante.

JOG se emplea para el modo manual y para configurar la máquina.



TEACH IN

sin función



Inc 1 - Incremental Feed

Desplazar la longitud de paso con el incremento fijo predeterminado de 1 incremento.

Sistema métrico de medición: Inc 1 corresponde a 1000µm

Sistema de medición por pulgadas: Inc 1 corresponde a 0,1 µinch



Inc 10 - Incremental Feed

Desplazar la longitud de paso con el incremento fijo predeterminado de 10 incrementos.

Sistema métrico de medición: Inc 10 corresponde a 100µm

Sistema de medición por pulgadas: Inc 10 corresponde a 1 µinch



Inc 100 - Incremental Feed

Desplazar la longitud de paso con el incremento fijo predeterminado de 100 incrementos.

Sistema métrico de medición: Inc 100 corresponde a 100µm

Sistema de medición por pulgadas: Inc 100 corresponde a 10 µinch

**Inc 1000** - Incremental Feed

Desplazar la longitud de paso con el incremento fijo predeterminado de 1000 incrementos.

Sistema métrico de medición: Inc 1000 corresponde a 1000µm

Sistema de medición por pulgadas: Inc 1000 corresponde a 100 µinch

(corresponde a 1 mm)

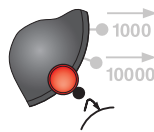
**Inc 10000** - Incremental Feed

- Desplazar la longitud de paso con el incremento fijo predeterminado de 10000 incrementos.

Sistema métrico de medición: Inc 10000 corresponde a 1000µm

Sistema de medición por pulgadas: Inc 10000 corresponde a 1000 µinch

(corresponde a 10 mm)

**REPOS** - Repositioning

Reposicionamiento, volver a mecanizar el contorno en el modo de funcionamiento JOG

Notas:

- Los modos de funcionamiento se puede selección mediante tecla multifuncional (teclado del PC) o con el selector de modo de funcionamiento.
- El cambio del sistema de medición métrico al de pulgadas se efectúa con el software auxiliar EmConfig (véase capítulo X EmCOnfig).

Nota:

La asignación de valore métricos en el sistema de medición de pulgadas se efectúa como sigue;

Avance:

milímetros a pulgadas:

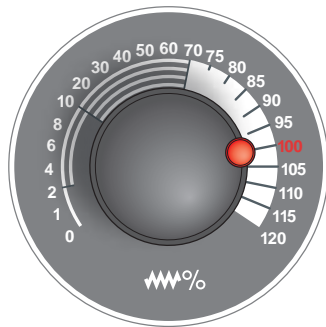
mm/min => pulgada/min

mm/rpm => pulgada/rpm

Velocidad de corte constante:

metros en pies:

m/min => pies/min



Interruptor Override (influenciación en el avance)

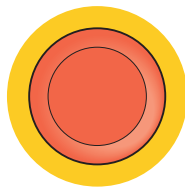
El conmutador rotatorio con posiciones de retención le permite modificar un valor de avance F programado (corresponde al 100 %). El valor de avance F configurado en % se muestra en la pantalla.

Rango de ajuste:

0 % a 120 % del avance programado.

En la marcha rápida no se supera el 100 %.

No surte ningún efecto en los comandos de roscado G33, G63



PARADA de EMERGENCIA

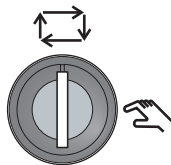
El pulsador rojo lo accionará solo en situaciones de emergencia.

Efectos:

Por lo general el PARADA de EMERGENCIA paraliza todos los accionamientos con el momento de frenado mayor posible.

Para seguir trabajando pulsar las siguientes teclas:

RESET, AUX ON, puertas ABIERTA y CERRADA.



Interruptor de llave modo especial

El interruptor de llave se puede conmutar en la posición "AUTOMÁTICO" o "AJUSTE".

Con ese interruptor de llave es posible ejecutar movimientos con las puertas correderas abiertas en modo de impulsos.



Peligro:

El modo de funcionamiento especial activo aumenta el riesgo de accidentes.

La llave de este interruptor debe estar, por ese motivo, en manos de la persona que dispone de los conocimientos necesarios para reconocer los peligros y tomar las medidas de precaución correspondientes.

Mantenga cerrada la puerta de protección contra virutas también en la operación de ajuste.

Uso de la llave solo por personas autorizadas.

Tras concluir con éxito los trabajos en el modo especial extraer siempre la llave (peligro de accidente).

Observe las indicaciones de seguridad nacionales (p.ej.: SUVA, BG, UVV (para Alemania)).

0



1

Interruptor de llave

La función del interruptor de llave es específica para cada máquina.

Tecla NC-Inicio adicional



La tecla adicional tiene la misma función que en el tablero de control de la máquina.
(asignación doble por motivos de facilitar el manejo).



Conexión USB (USB 2.0)

Por medio de esa conexión se realiza el tráfico de datos con la máquina (copia de datos, instalación de software).

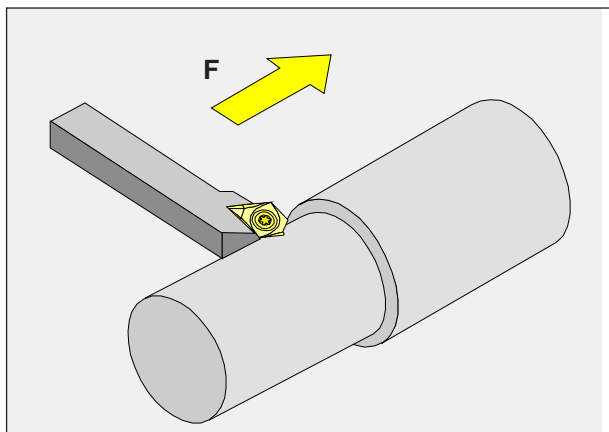


Tecla de validación

Los movimientos de eje mediante las teclas de dirección y los movimientos de la torreta de herramientas con la puerta abierta se permiten con la tecla de validación (requisito, interruptor de llave en posición "AJUSTAR").

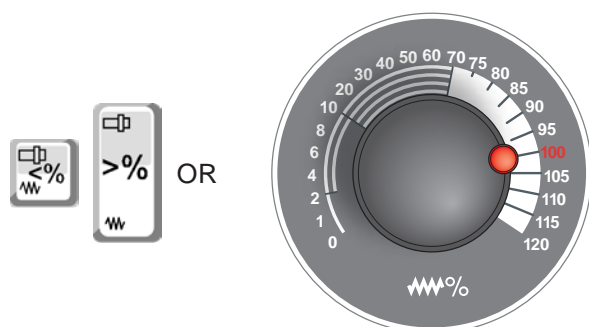
En las máquinas con puerta automática (opción), pulsando la tecla de validación se abre la puerta.

C: Operación



Avance F [mm/min]

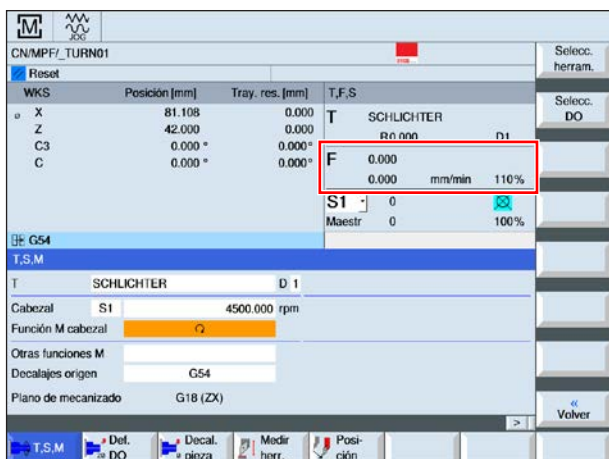
El avance F es la velocidad en mm/min (pulgada/min), con la que se desplaza el centro de la herramienta por su trayectoria. El avance máximo puede variar para cada eje de máquina y está determinado por los parámetros de la máquina.



Influenciación en el avance

El valor de avance F programado por usted corresponde al 100%.

Con esa tecla o con el avance override se puede modificar el valor de avance F en %.



Rango de ajuste:

0% a 120% del avance programado.

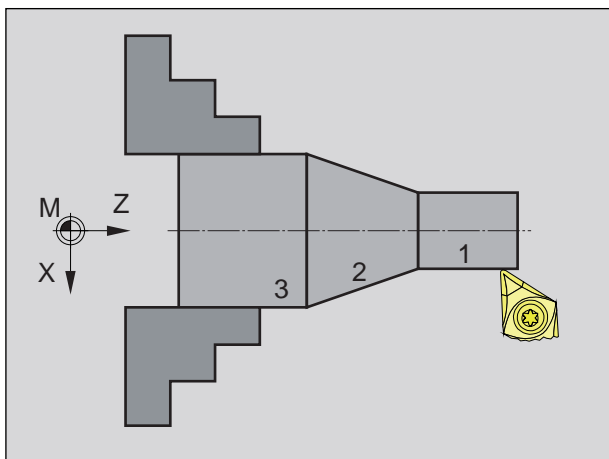
Solo se muestra el porcentaje modificado y no el valor efectivo que se ha obtenido con ello.

En marcha rápida no se supera el 100 % del avance máximo en marcha rápida.

Conocimientos básicos sobre la velocidad

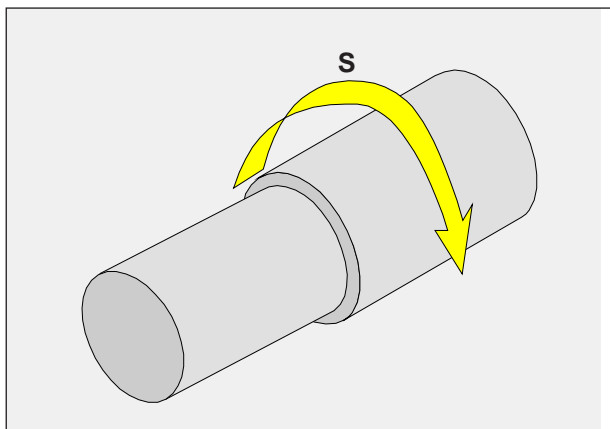
Selecciona entre los siguientes métodos:

- **Velocidad de husillo S:**
Usted programa directamente la velocidad del husillo. la velocidad no depende del diámetro sobre el que trabaja la herramienta.
- **Velocidad de corte constante CSS:**
Usted programa indirectamente la velocidad del husillo. El control modifica la velocidad en función de con qué diámetro está trabajando la herramienta. Así se consigue una velocidad de corte constante.



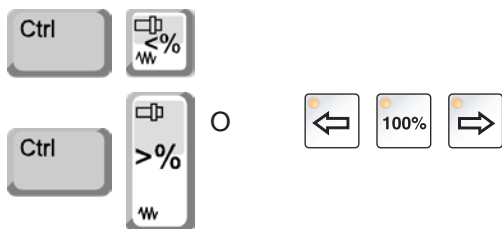
Ejemplo:

- **Velocidad de husillo S:**
Apartado 1 a 3; misma velocidad
- **Velocidad de corte constante CSS:**
Apartado 1; velocidad alta
Apartado 2; velocidad reduciéndose continuamente.
Apartado 3; velocidad baja



Velocidad del husillo S [rev/min]

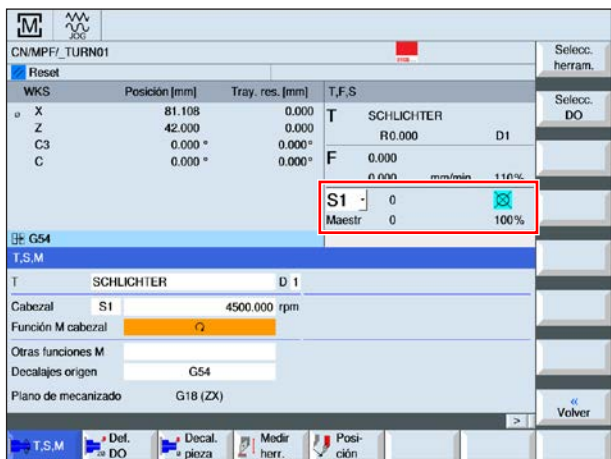
La velocidad del husillo S debe indicarla en revoluciones por minuto (1/min).



Corrección de la velocidad del cabezal

La velocidad de husillo S programada por usted corresponde al 100%.

Con esa combinación de teclas o con el velocidad de husillo override se puede modificar el valor de la velocidad S en %.



Rango de ajuste:

0% a 120% de la velocidad de husillo programada.

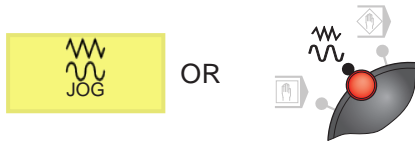
Solo se muestra el porcentaje modificado y no el valor efectivo que se ha obtenido con ello.



Área de manejo máquina

El área de manejo máquina abarca todas las funciones y magnitudes variables que llevan acciones a la máquina herramienta o registran su estado.

Se diferencia entre los siguientes modos de operación:



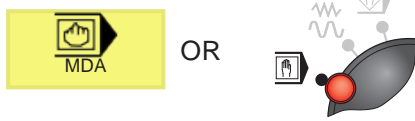
OR

Modos de operación

JOG - Jogging

Desplazamiento convencional de la máquina por movimiento continuo de los ejes con las teclas de dirección o por movimiento incremental de los ejes con las teclas de dirección o el volante.

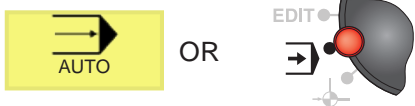
JOG se emplea para el modo manual y para configurar la máquina.



OR

MDA - Modo semiautomático

Controle la máquina ejecutando una sentencia o un grupo de sentencias. Las secuencias se indican usando el tablero de mando o el teclado del PC.



OR

AUTO - Modo automático

Control de la máquina ejecutando automáticamente programas. Ahí se seleccionan inician, corrigen, afectan y ejecutan programas de piezas (p.ej. secuencia individual).

Nota:

Los modos de funcionamiento se puede selección mediante tecla multifuncional (teclado del PC) o con el selector de modo de funcionamiento.



Para ajustar en modo JOG dispone de las siguientes posibilidades:



OR

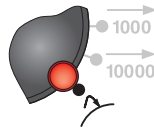


REF - Modo de referencia

Desplazamiento hacia el punto de referencia (Ref) en el modo de funcionamiento JOG.



OR



RREPOS - Reposicionamiento, volver a mecanizar el contorno en el modo de funcionamiento JOG



Inc 1 - Incremental Feed

Desplazar la longitud de paso con el incremento fijo predeterminado de 1 incremento.

Sistema métrico de medición: Inc 1 corresponde a 1000µm

Sistema de medición por pulgadas: Inc 1 corresponde a 0,1 µinch



Inc 10 - Incremental Feed

Desplazar la longitud de paso con el incremento fijo predeterminado de 10 incrementos.

Sistema métrico de medición: Inc 10 corresponde a 100µm

Sistema de medición por pulgadas: Inc 10 corresponde a 1 µinch



Inc 100 - Incremental Feed

Desplazar la longitud de paso con el incremento fijo predeterminado de 100 incrementos.

Sistema métrico de medición: Inc 100 corresponde a 100µm

Sistema de medición por pulgadas: Inc 100 corresponde a 10 µinch



Inc 1000 - Incremental Feed

Desplazar la longitud de paso con el incremento fijo predeterminado de 1000 incrementos.

Sistema métrico de medición: Inc 1000 corresponde a 1000µm

Sistema de medición por pulgadas: Inc 1000 corresponde a 100 µinch



Inc 10000 - Incremental Feed

Desplazar la longitud de paso con el incremento fijo predeterminado de 10000 incrementos.

Sistema métrico de medición: Inc 10000 corresponde a 1000µm

Sistema de medición por pulgadas: Inc 10000 corresponde a 1000 µinch

Nota:

La asignación de valores métricos en el sistema de medición de pulgadas se efectúa como sigue;

Avance:

milímetros a pulgadas:

mm/min => pulgada/min

mm/rpm => pulgada/rpm

Velocidad de corte constante:

metros en pies:

m/min => pies/min



Desplazamiento al punto de referencia

El punto de referencia R es un punto fijo predeterminado en la máquina.

Se emplea para calibrar el sistema de medición.

Hay que acercarse al punto de referencia después de cada conexión o bien después de cada desbloqueo de la tecla de APAGADO de EMERGENCIA, para darle a conocer al control la distancia exacta entre el punto cero de la máquina M y el punto de referencia de montaje de la herramienta N o T.



- Pasar al modo de referencia REF.



Posibilidad A:

Referenciar los ejes individualmente

Pulse las teclas +Z y +X.

Las carros se desplazan uno tras otro a sus puntos de referencia, después de haber alcanzado el espacio libre de colisiones.



Nota:

- Tras alcanzar los puntos de referencia los interruptores de fin de carrera de software están activos. La posición de punto de referencia se muestra en la pantalla como posición real.
- El contrapunto (si lo hubiese) tiene que estar en el extremo del lecho al referenciar los ejes, para que el carro Z no colisione con él.



Posibilidad B:

Referenciar automáticamente

Pulsando la tecla "punto de referencia" los ejes se desplazan automáticamente a sus puntos de referencia, uno tras otro. Primero se referencian los ejes, después la torreta de herramientas.

Desplazar el carro a mano

Los ejes de máquina se desplazan a mano usando las teclas de dirección.



- Pasar al modo de operación JOG.

- Con las teclas de dirección se mueven los ejes en la dirección correspondiente, mientras se mantenga pulsada la tecla.

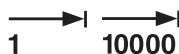
- La velocidad de avance se configura con el interruptor override.



- Si se pulsa simultáneamente la tecla, los carros avanzan en marcha rápida.

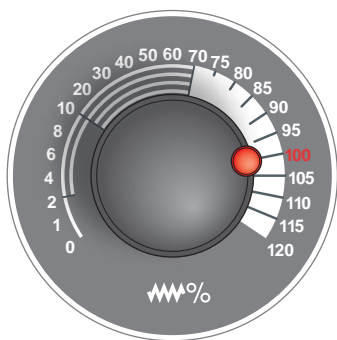
Desplazar el carro en longitud de paso

Los ejes de la máquina se pueden desplazar paso por paso con las teclas de dirección.



- Pasar al modo de operación INC.

- Con las teclas de dirección se mueven los ejes en la dirección correspondiente, un paso con cada pulsación de la tecla.



- La velocidad de avance se configura con el interruptor override.



- Si se pulsa simultáneamente la tecla, los carros avanzan en marcha rápida.



Modo de operación MDA - Modo semiautomático

Controla la máquina ejecutando una sentencia o un grupo de sentencias. Para ello puede indicar los movimientos deseados como secuencias individuales de programas de piezas en el control usando el teclado.



El control ejecuta las secuencias indicadas después de pulsar la tecla.

Para una secuencia de programa MDA son necesarias las mismas condiciones previas que en la operación automática.



Modo de operación AUTO - Modo automático

Control de la máquina ejecutando automáticamente programas. Ahí se seleccionan inician, corrigen, afectan y ejecutan programas de piezas (p.ej. secuencia individual).

Condiciones previas para la ejecución de programas de piezas:

- Se ha acercado al punto de referencia
- Se ha cargado el programa de piezas en el control.
- Se han supervisado o indicados los valores corregidos necesarios (p.ej. decalaje, correcciones de herramienta)
- Los bloqueos de seguridad están activados (p.ej. puerta de protección contra virutas cerrada).

Posibilidades en el modo de operación automático:

- Corrección de programa
- Búsqueda de secuencia
- Guardar sobre un registro
- influenciación del programa

(véase capítulo G ejecución del programa)



División de la pantalla T,S,M

MKS	Posición [mm]	REPOS [mm]	T,F,S
MX	67.678	0.000	T SCHLICHT 1 R0.000 D1 F 0.000 0.000 mm/min 100% S1 0 <input checked="" type="checkbox"/> Maestr 0 100%
MZ	326.390	0.000	
MC3	0.000 °	0.000°	
MC	0.000 °	0.000°	

T,S,M	
T 2	SCHLICHTER D 1 3
Cabezal S1	4500.000 rpm 4
Función M cabezal	Ω 5
Otras funciones M	6
Decalajes origen	G54 7
Plano de mecanizado	G18 (ZX) 10

<< Volver

- | | |
|--|--|
| 1 Nombre de herramienta | 6 Posibilidad de indicar funciones M adicionales |
| 2 Número de posición de la herramienta actual | 7 Selección del decalaje de punto cero |
| 3 Número de filo de la herramienta actual | 8 Tecla multifuncional para acceder a la lista de herramientas |
| 4 Velocidad del husillo | 9 Tecla multifuncional para acceder a la tabla para decalaje de punto cero |
| 5 Sentido de giro del husillo (M3, M4, M5, SPOS) | 10 Los movimientos de asignación se efectúan en vertical en el plano de mecanización |

Desplazar ejes

Desplazar ejes un incremento fijo

- 1 Pasar al área de manejo de la máquina.
- 2 Seleccionar los ajustes INC en el selector de modo de operación para configurar el incremento. 1, 10, ..., 10000.

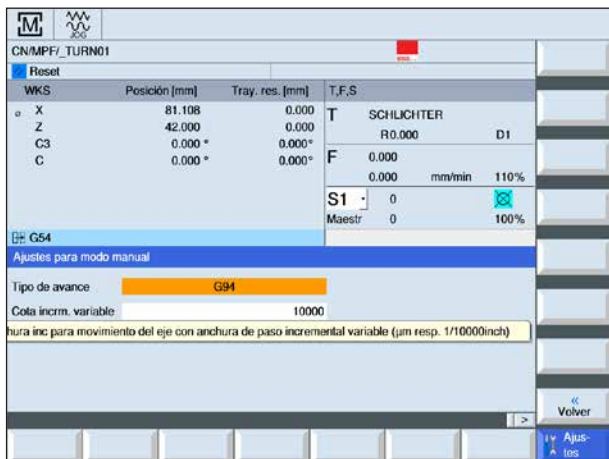
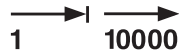
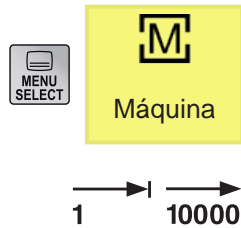
Ejemplo incremento 1
 corresponde a 1 µm en el sistema métrico y
 corresponde a 0,1 µpulgada en el sistema de pulgadas

Ejemplo incremento 100
 corresponde a 100 µm en el sistema métrico y
 corresponde a 10 µpulgada en el sistema de pulgadas

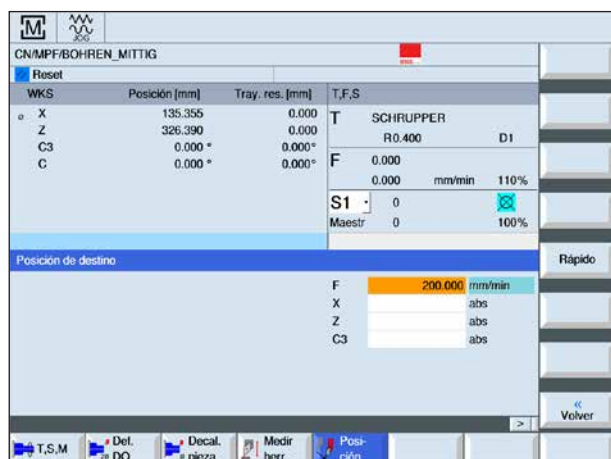
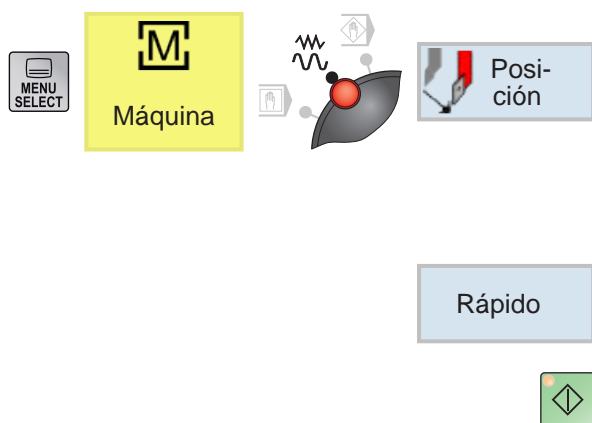
- 3 Seleccionar el eje a desplazar.
 Con cada pulsación se moverá el eje el incremento fijo.

Desplazar ejes un incremento variable

- 1 Pasar al área de manejo de la máquina.
- 2 Pulsar la tecla multifuncional. Indicar el valor deseado para el incremento variable.
 Con cada pulsación se moverá el eje el incremento fijo.
 Ejemplo: Si desea un incremento de 500 µm (0,5 mm) indique 500.



- 3 Ajustar el modo de operación INC-Var con el teclado del PC.
- 4 Seleccionar el eje a desplazar.
 Con cada pulsación se moverá el eje el incremento ajustado.



Desplazarse a la posición meta

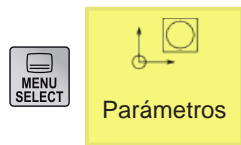
1 Indicar el valor de coordenadas deseado.

2a Indicar el avance deseado.

O

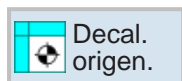
2b Seleccionar marcha rápida.

3 Con la tecla NC-Inicio los ejes se desplazar con el avance indicado a la posición nominal.



Área de Manejo de Parámetros

En el Área de Manejo de Parámetros puede introducir y editar datos para corrección del programa y de la herramienta.



Datos de herramienta

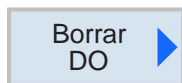
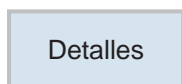
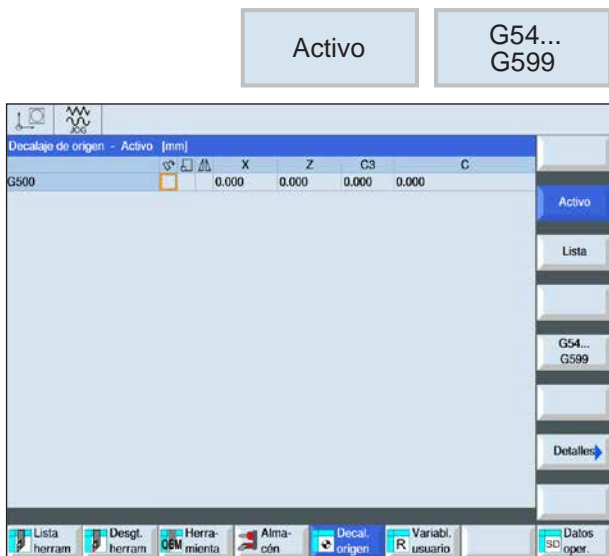
(véase capítulo F Programación de herramientas)

Desplazamiento del punto cero

- Pulsar la tecla multifuncional (véase capítulo a Conocimientos básicos decalaje de punto cero)

Mostrar y editar el decalaje de punto cero

- 1 Pulsar la tecla multifuncional Se abre la ventana correspondiente.



- 2 Para obtener información detallada sobre el decalaje poner el cursor sobre el decalaje deseado.

- 3 Pulsar la tecla multifuncional Todos los decalajes ajustables se muestran divididos en decalaje burdo y fino, giro, escalonamiento e inversión. Los campos con fondo claro se pueden editar.

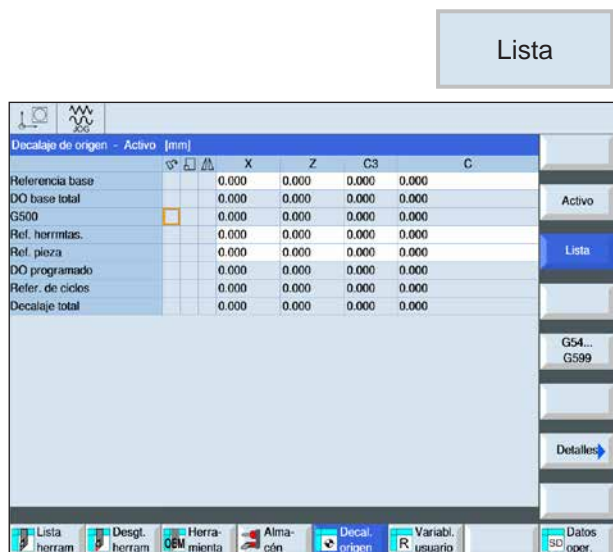
- 4 Para seleccionar el próximo decalaje o el anterior pulsar la tecla multifuncional.

- 5 Pulsar la tecla multifuncional para borrar los valores.

- 6 Confirmar o cancelar el borrado con la tecla multifuncional.

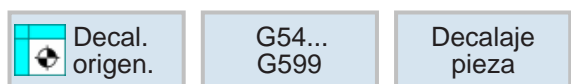
Mostrar vista general de los decalajes de punto cero

- Pulsar la tecla multifuncional. Se muestran todos los decalajes de cero.

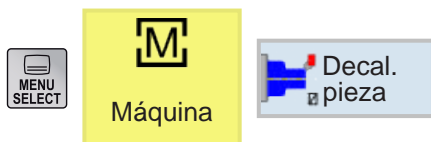


Medir el punto cero de la herramienta

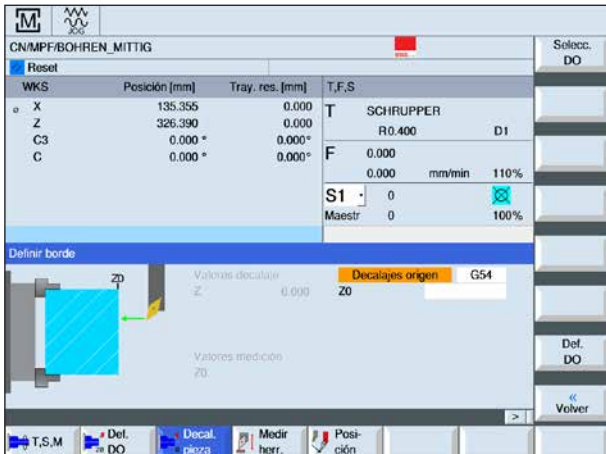
- Poner el selector de modo de funcionamiento en modo JOG.



OR



- Pulsar la tecla multifuncional. Se abre la ventana correspondiente.



Calcular

Selecc. DO

En manual

Def. DO

Aplicar borde

La pieza de trabajo se encuentra en el husillo paralela al sistema de coordenadas. Se mide un punto de referencia en uno de los ejes (X, Y, Z). La medición manual se realiza poniendo en contacto una herramienta con la pieza de trabajo.

1 Diferentes posibilidades de selección para la medición:

- seleccionar solo medir, si solo se deben mostrar los valores medidos,

OR

- seleccionar decalaje de punto cero, si se debe guardar el decalaje de punto cero ajustable.

2 Indicar en el campo de entrada Z0 la posición nominal del borde de la pieza de trabajo. La posición nominal se lee en los datos de medición del dibujo de la pieza de trabajo.

3 Si se ha seleccionado solo medición, pulsando la tecla multifuncional se calculan los valores y se muestran en la pantalla.

4 Para la selección decalaje de punto cero: Pulsar la tecla multifuncional y seleccionar el comando-G bajo el que se deba guardar la medición.

5 Aceptar la selección con la tecla multifuncional. El comando-G se muestra.

6 Los valores de la medición se aceptan con la tecla multifuncional. Así los valores medidos son transferidos al comando-G antes seleccionado.



Parámetros-R (parámetros de cálculo)

En el control Sinumerik Operate bajo la dirección R hay por defecto 300 variables de cálculo (= parámetros-R) de tipo REAL.

Pulsar la tecla multifuncional para acceder a la tabla de parámetros-R.

Con las teclas de cursos puede hojear por la lista de parámetros.

Buscar parámetro-R

Pulsar la tecla multifuncional para buscar e indicar la dirección de parámetro deseada.

Confirmar la búsqueda con la tecla multifuncional.

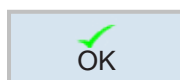
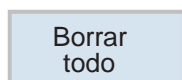
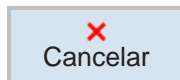
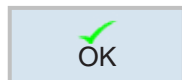
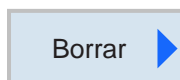
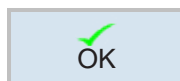
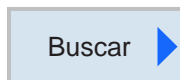
Borrar parámetro-R

Para borrar pulsar la tecla multifuncional e indicar la dirección de parámetro a borrar de R... a R...

Confirmar o cancelar el borrado con la tecla multifuncional.

Borrar todos los parámetros-R

Con la tecla multifuncional se borran todos los valores.





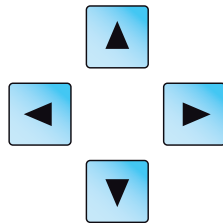
Datos operador

Pulse la tecla multifuncional para acceder a la datos operador.

Siguientes datos de cabezal se pueden introducir:

- Mínimo
- Máximo
- Límite velocidad del cabezal con G96

Administración del programa



Un programa consta de una secuencia de ciclos, comandos y/o subprogramas.

Pulse la tecla multifuncional para acceder a la administración de programas.

Para navegar entre directorios y programas se utiliza el ratón o las teclas de cursor. Un programa seleccionado y por lo tanto activo se muestra con un símbolo verde.

Desde la administración de programas dispone de las siguientes posibilidades:

- Crear programa
- Borrar programa
- Copiar programa
- Modificar programa
- Seleccionar / deseleccionar el programa en la máquina

Nota:

No hay ninguna limitación para la longitud del nombre de los ficheros, en cuanto al número de caracteres.

La cantidad de caracteres depende del sistema operativo o bien del sistema de datos.



Tipo	Denominación
DIR	Directorio para programa de piezas o subprograma o piezas de trabajo. Se pueden crear varios directorios.
WPD	Directorio de piezas de trabajo. No se pueden crear más directorios.
MPF	Programa principal
SPF	Subprograma

Ubicación de memoria de programas

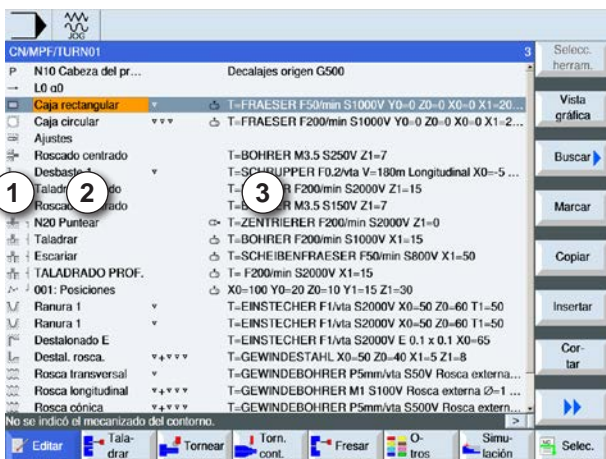
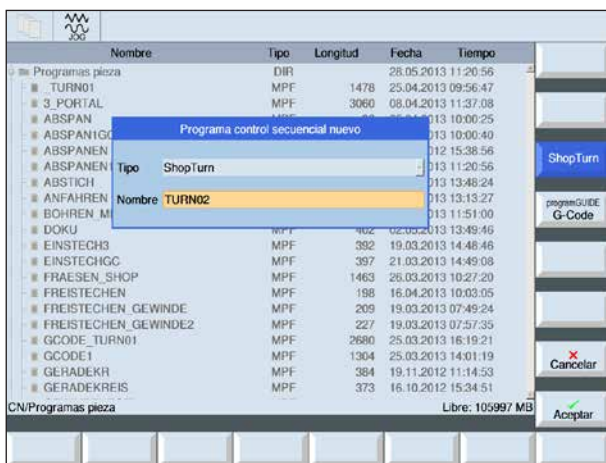


Los programas se pueden guardar en el directorio de programas del control, en unidades locales o en un soporte de datos de USB y desde allí se pueden cargar.

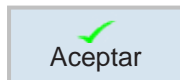


Crear programa

- 1 Seleccionar el "administrador de programas".
- 2 Pulsar la tecla multifuncional.
- 3 Selección de si se debe crear un programa ShopTurn o un programa código-G.
- 4 Indicar nombre de programa y confirmar con tecla multifuncional. Si ya existiese el nombre de programa la tecla multifuncional permanece desactivada.

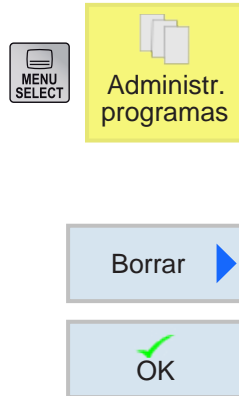


- 1 Símbolos de ciclos
- 2 Denominación cabecera del programa
- 3 Valores tecnológicos



Nota:
Los ciclos individuales de un programa se muestran en el orden indicado con símbolos (1) a la izquierda al lado de la cabecera del programa (2).

- 5 A continuación puede indicar ciclos o líneas de programa (véase capítulo D Programación ShopTurn o el capítulo E Programación código-G).
- 6 Pulsar la tecla multifuncional para insertar el ciclo en el programa de pieza de trabajo.
- 7 Indicar otros ciclos.
- 8 Seleccionar los ciclos mediante tecla multifuncional o simularlos.

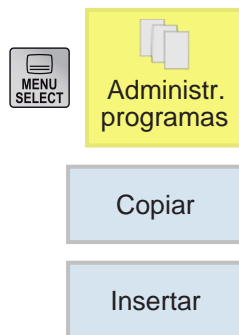


Borrar programa

Solamente se pueden borrar programas que estén seleccionados. Véase capítulo C Seleccionar programa

Para borrar un programa activo hay que seleccionar primero otro programa para borrar el original.

- 1 Pulsar la tecla multifuncional para borrar.
- 2 Confirmar la selección con la tecla multifuncional.

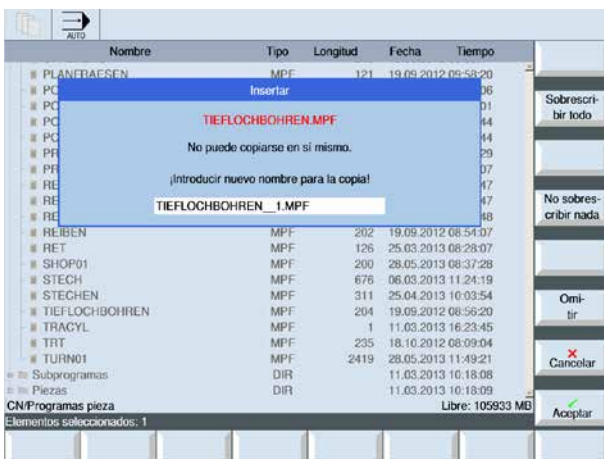


Copiar programa

1 Mover la marca de selección al programa deseado.

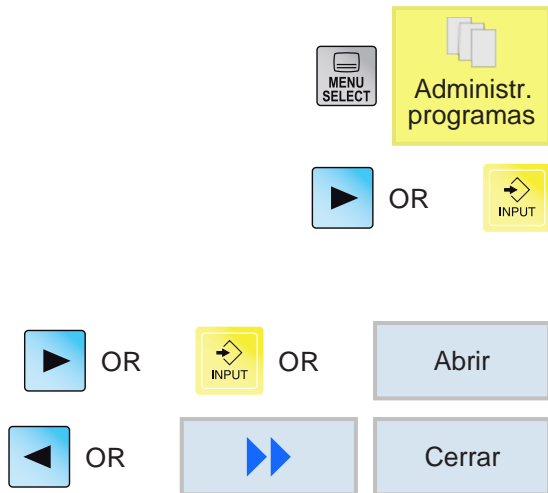
2 Pulsar la tecla multifuncional para copiar.

3 Pulsar la tecla multifuncional para insertar.



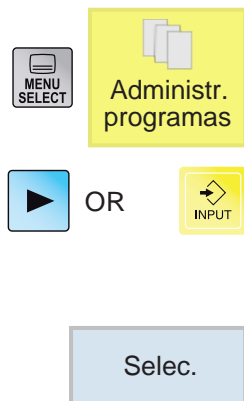
4 Indicar un nuevo nombre de programa o seleccionar el nombre de programa que propone el control.

5 Pulsar la tecla multifuncional para aceptar.



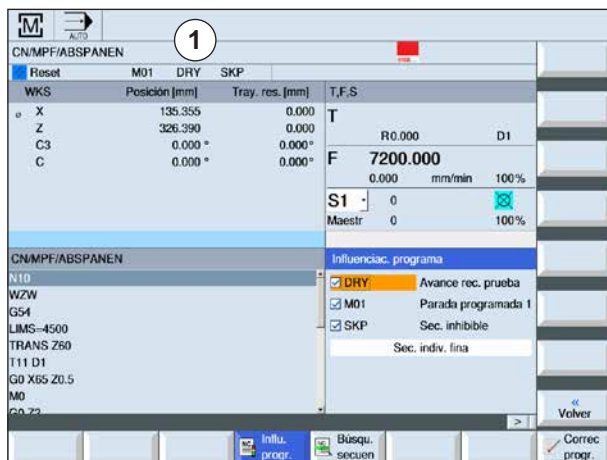
Abrir / cerrar programa

- 1 Colocar el cursor sobre el directorio en el que se debe seleccionar el programa.
- 2 Pulsar la tecla.
- 3 Posicionar el cursor sobre el programa deseado.
- 4 Pulsar la tecla o la tecla multifuncional.
- 5 Pulsar la tecla o las teclas multifuncionales para cerrar.



Seleccionar / deseleccionar el programa

- 1 Colocar el cursor sobre el directorio en el que se debe seleccionar el programa.
- 2 Pulsar la tecla.
- 3 Posicionar el cursor sobre el programa deseado.
- 4 Pulsar la tecla multifuncional para seleccionar.



Influenciación del programa

En los modos de operación "AUTO" y "MDA" se puede influir en los programas NC seleccionados con los siguientes comandos:

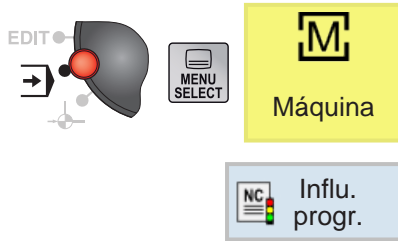
- DRY Avance en marcha de prueba
- M01 Parada programada 1
- SKP Secuencias de supresión
- SB secuencia individual (SingleBlock SBL)

Las influencias activas en el programa se muestran en la indicación de estado (1).

Las funciones DRY, M01, SKP se activan pulsando sobre la casilla de verificación correspondiente.

La función SB se activa con la tecla SBL

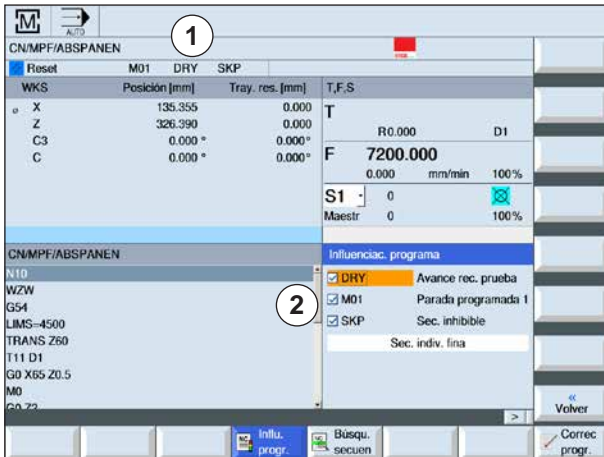
Tipo de influenciación en el programa	Descripción
DRY Avance en marcha de prueba	Para una marcha de prueba sin pieza de trabajo (sin mecanizado). Todas las secuencias para las que está programado un avance (G1, G2, G3, G33, ...), se desplazan con un avance de en marcha de prueba en lugar de con el avance programado. El husillo no se mueve. El valor del avance en marcha de prueba también tiene vigencia en lugar de un avance de giro programado. Cuidado: Con el "Avance en marcha de prueba" activado no se puede mecanizar ninguna pieza de trabajo.
M01 Parada programada 1	La ejecución del programa se para en las secuencias en las que se ha programado la función adicional M01. Así comprueba entremedias durante el mecanizado de una pieza de trabajo el resultado obtenido. El avance y el husillo se paran. Se puede abrir la puerta de la máquina. Continuar con la tecla
SKP Secuencias de supresión	Las secuencias de supresión se saltan durante el mecanizado.
SBL Secuencia individual	Operación con secuencia individual con parada tras las secuencias de función de la máquina. La ejecución del programa se parar después de cada movimiento. El husillo sigue girando. Continuar con la tecla



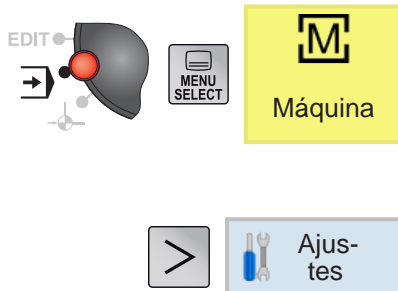
Activar / desactivar la influenciación del programa para DRY, M01, SB

1 Pulsar la tecla multifuncional

2 Seleccionar la casilla de verificación (2). En la pantalla se muestran las influencias activas en el programa en la indicación de estado (1).



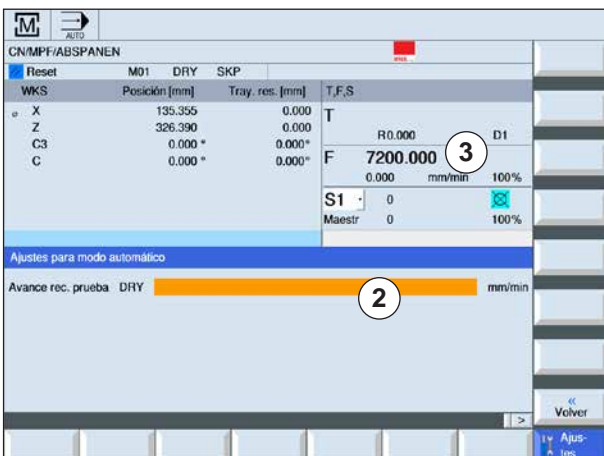
Ajustar el avance en marcha de prueba para DRY



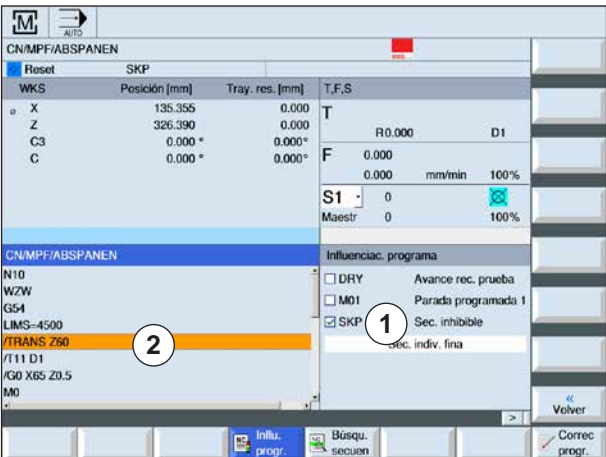
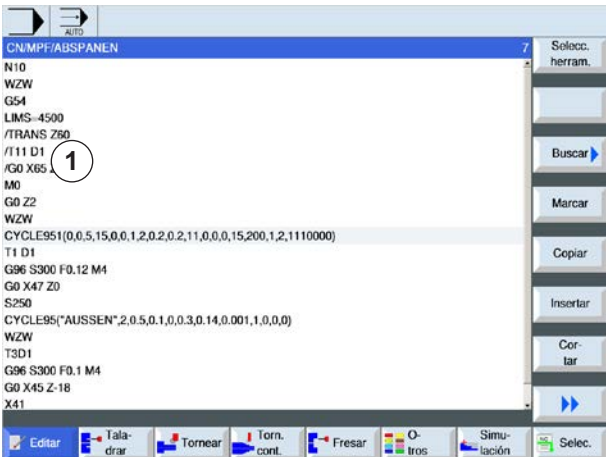
1 Pulsar la tecla de extensión o la tecla multifuncional.

2 En el campo de entrada (2) indicar el avance en marcha de prueba deseado y confirmar con "Enter".

El avance en marcha de prueba es insertado en la ventana T,F,S (3).



Nota:
Los ciclos ShopMill o ShopTurn no se pueden ocultar.



Crear secuencias de supresión para el programa

Las secuencias de programa ISO que no deben ser ejecutadas durante el programa se pueden suprimir.

Esas secuencias de supresión se identifican con "/" (barra inclinada) delante del número de secuencia (1). Se pueden suprimir varias secuencias seguidas.

Las instrucciones de las secuencias suprimidas no se ejecutan, e.d. el programa se continua en la siguiente secuencia no suprimida.

1 Colocar el carácter "/" delante del número de secuencia. Después de activar SKP la secuencia marcadas será suprimida.

2 Pulsar la tecla multifuncional.

3 Seleccionar la casilla de verificación SKP (1). En la pantalla se muestran las influencias activas en el programa en la indicación de estado (2).

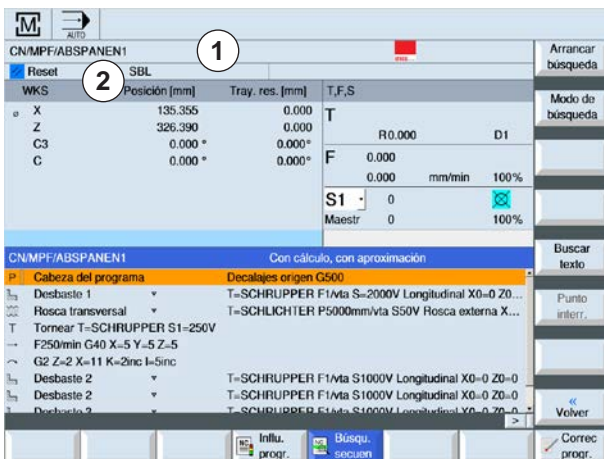
3 Pulsar la tecla. El control solo mecaniza las secuencias del programa que no están marcadas con el carácter "/".

4 Si no se ha seleccionado la casilla de verificación SKP se ejecuta todo el programa. También se ejecutan las secuencias que están marcadas con "/".

Ejecutar el programa en secuencia individual /SBL)

Con SBL el control ejecuta el programa secuencia a secuencia.

Un programa tiene que estar seleccionado en el modo de operación "AUTO". Se muestra el nombre del programa seleccionado (1).



1 Pulsar la tecla multifuncional

2 Pulsar la tecla. En la pantalla se muestran el modo de secuencia individual (SBL) activo en la indicación de estado (2).



3 Pulsar la tecla. El control ejecuta la primera secuencia del programa y para después el mecanizado.



4 Volver a pulsar la tecla. El control ejecuta la siguiente secuencia del programa y para después el mecanizado.



5 Pulsar la tecla en caso de que no se deba seguir la ejecución por secuencias. En la pantalla se borra la indicación (2) para el modo de secuencia individual (SBL) activo.

Búsqueda de secuencia

La búsqueda de secuencia permite una ejecución del programa hasta la posición deseada del programa CN.

Las siguientes variantes de búsqueda están a su disposición:

- Determinar el objetivo de la búsqueda con el cursor
Indicación directa del objetivo de la búsqueda por el posicionamiento del cursor en el programa seleccionado (programa principal).
- Determinar el objetivo de la búsqueda con texto

1 El programa deseado está seleccionado en el modo de operación "AUTO".

2 El control está en estado Reset.

3 Pulsar la tecla multifuncional.

4a Posicionar el cursor sobre la secuencia meta.

OR

4b Pulsar la tecla multifuncional para buscar el texto. Para ello seleccionar la dirección de búsqueda e indicar el texto a buscar. Confirmar con la tecla multifuncional.

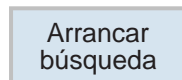
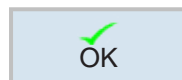
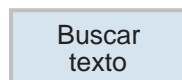
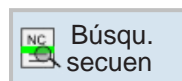
5 La búsqueda se inicia con la tecla multifuncional. El control busca en todas las secuencias hasta la meta, pero todavía no se realiza ningún movimiento.

6 Pulsar la tecla NC-Inicio.

Durante la búsqueda de secuencia se efectúan los mismos cálculos que en la ejecución normal del programa (se simula el programa).

En el inicio de la secuencia de la secuencia meta se genera el estado de la máquina que estaría activo en la ejecución normal del programa.

Se acerca a la posición final de la secuencia antes de la secuencia meta "con secuencia con acercamiento". El modo se emplea para poder acercarse en todas las situaciones al contorno. Después la secuencia meta y las secuencias siguientes se ejecutan como si fuese el programa normal.



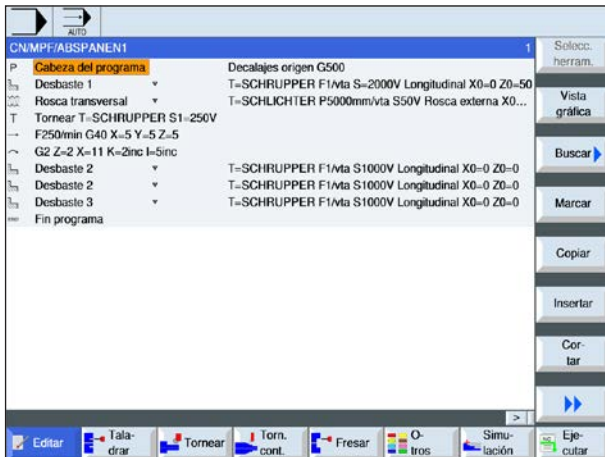
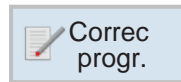
Corregir programa

Solo se puede efectuar una corrección de programa en estado reset. Ahí puede modificar todas las líneas.

Un programa tiene que estar seleccionado en el modo de operación "AUTO".

1 Pulsar la tecla multifuncional

El programa se abre en el editor y se puede editar.



2 Realizar correcciones.

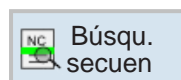
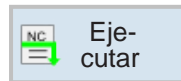
3 Pulsar la tecla multifuncional

El control vuelve a cambiar en el área de manejo "máquina" y selecciona el modo de operación "AUTO" y está en búsqueda de secuencia.

4a Pulsar la tecla. El control comienza la ejecución del programa desde delante.

OR

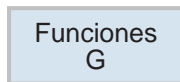
4b con búsqueda de secuencia se puede iniciar la búsqueda en el editor desde la línea de programa actual.



Mostrar funciones-G

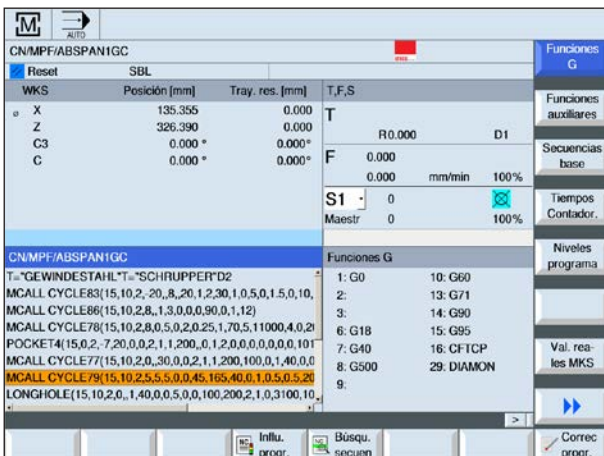
En la ventana "Funciones-G" se muestran los grupos-G seleccionados.

Dentro de un grupo-G solo se muestra una función-G de un grupo código-G. Algunos códigos-G (p.ej. G17, G18, G19) están inmediatamente activos tras encender el control de la máquina. Solo está activo o bien G17 o G18 o G19.



1 Abrir el área de manejo "máquina".

2 Pulsar la tecla multifuncional. Las funciones-G que se emplean en el programa CN se muestran por grupos .



Nota:

Puede consultar un listado de los comandos de código-G en el capítulo E: Programación código-G





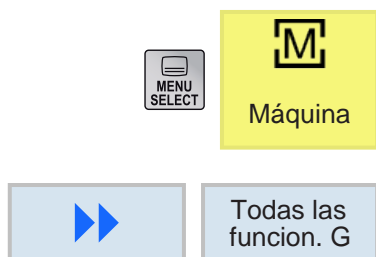
Grupo	Significado
Grupo-G 1	Comandos de movimiento de efecto modal (p.ej. G0 , G1, G2, G3)
Grupo-G 2	Movimientos de efectos secuenciales, tiempo de espera (p.ej. G4)
Grupo-G 3	Desplazamientos programables, limitación del campo de trabajo y programación de programas polares (p.ej. TRANS, ROT, G25, G110)
Grupo-G 6	Selección de plano (G17, G18, G19)
Grupo-G 7	Corrección del radio de la herramienta (G40, G41, G42)
Grupo-G 8	Decalaje de punto cero ajustable (p.ej. G54, G57, G500)
Grupo-G 9	Represión de desplazamientos (p.ej. G53)
Grupo-G 10	Parada exacta - modo de control de trayectoria (G60, G64)
Grupo-G 11	Parada exacta válida por secuencia (G9)
Grupo-G 12	Criterios de cambio de secuencia en parada exacta (G601, G602)
Grupo-G 13	Dimensionamiento de la pieza de trabajo en pulgadas/métrico (p.ej. G70, G71)
Grupo-G 14	Dimensionamiento absoluto/incremental de la pieza de trabajo (G90, G91)
Grupo-G 15	Tipo de avance (p.ej. G94, G961, G972)
Grupo-G 16	Corrección de avance en la curvatura interior y exterior (p.ej. CFC)
Grupo-G 17	Comportamiento acercamiento/alejamiento de la corrección de herramienta (p.ej. NORM, KONT)
Grupo-G 18	Comportamiento de esquinas corrección de herramienta (G450, G451)
Grupo-G 24	Control previo (FFWOF, FFWON)
Grupo-G 29	Programación del radio /diámetro (p.ej. DIAMOF, DIAMCYCOF)
Grupo-G 30	Secuencia NC compresión (p.ej. COMPOF, COMPOS)
Grupo-G 43	Dirección de acercamiento WAB (G140, G141, G142, G143)
Grupo-G 44	División del recorrido WAB (G340, G341)
Grupo-G 49	Movimiento punto a punto (CP, PTP, PTPG0)

Mostrar todas las funciones G

En la ventana "Funciones-G" se enumeran todos los grupos-G con su número de grupo. Dentro de un grupo-G se muestra la función-G actualmente activa en el control. En la línea de pie de página se muestra la siguiente información adicional:

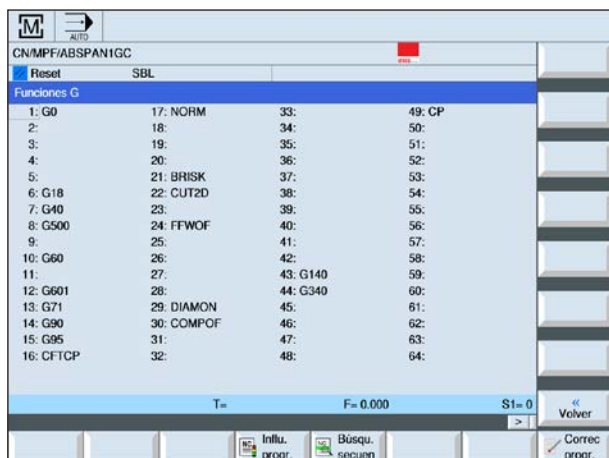
- velocidad del husillo
- avance
- herramienta activa (nombre de herramienta)
- decalaje actual de punto cero
- transformación actual

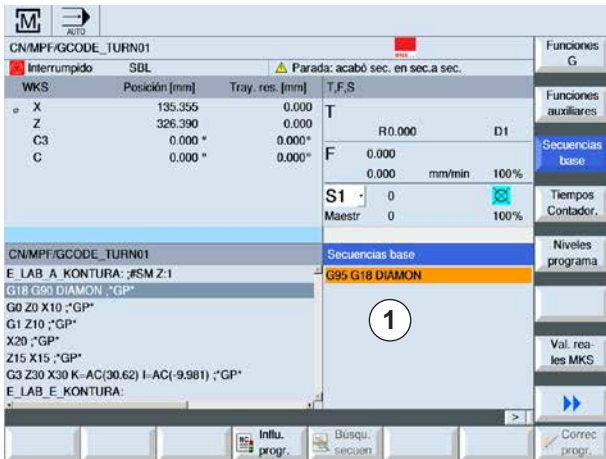
Transformación activa	Descripción
TRANSMIT 	Transformación polar activa
TRACYL 	Transformación de curva de la camisa del cilindro activa



1 Abrir el área de manejo "máquina".

2 Pulsar la tecla multifuncional.



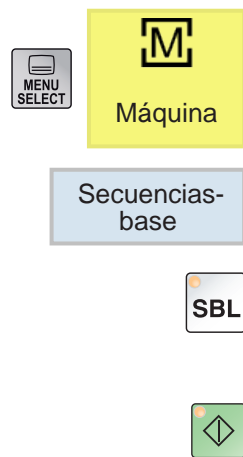


Mostrar secuencias base

La indicación de secuencias base informa detalladamente durante la ejecución del programa. Se muestran ocho posiciones de eje y funciones G importantes. Mientras se ejecuta un ciclo, se puede comprobar qué movimiento de recorrido realiza la máquina realmente.

Para la secuencia de programa actualmente activa se muestran todos los comandos-código-G que practican una acción en la máquina:

- posiciones de eje absolutas
- funciones-G del primer grupo-G
- otras funciones-G modales
- otras direcciones programadas
- funciones-M

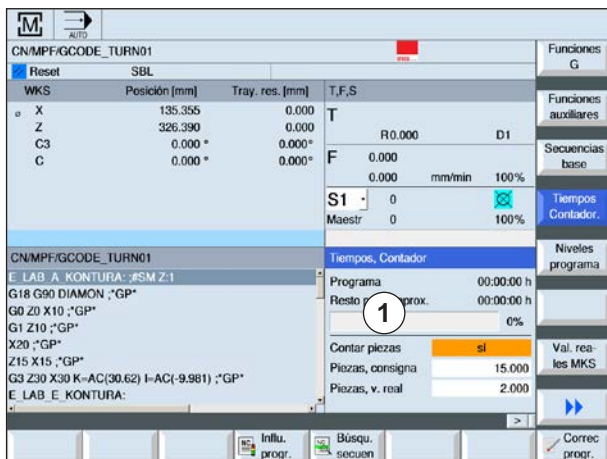


1 Se ha abierto un programa.

2 Pulsar la tecla multifuncional.

3 Pulsar la tecla para que se ejecute el programa por secuencias.

4 Pulsar la tecla. El control comienza con la ejecución del programa.



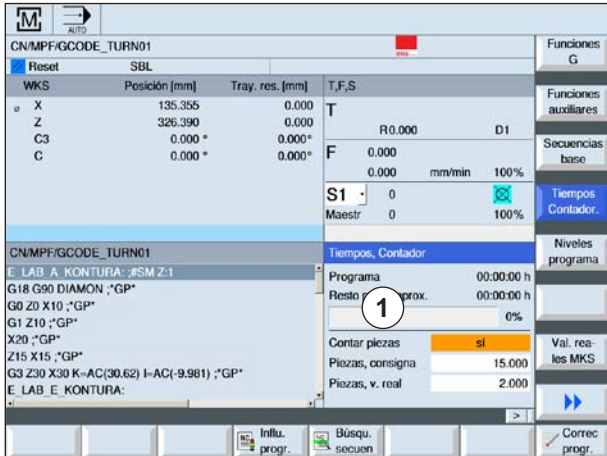
Mostrar la duración y contar las piezas de trabajo

Se puede mostrar la duración del programa y la cantidad de las piezas de trabajo mecanizadas (1).

Mostrar tiempos

- Programa
La primera vez que se pulsa la tecla multifuncional se muestra cuanto tiempo lleva ya el programa en marcha. Cada vez que se vuelva a iniciar el programa se muestra el tiempo que fue necesario para el primer pase entero para la ejecución del programa. Si el programa o el avance son modificados, se corrige la duración del programa después del primer tiempo del ciclo.
- Resto del programa
Se muestra cuanto tiempo le queda al programa actual. Adicionalmente se muestra la indicación del avance del programa el grado de mecanizado de la duración actual del programa en porcentaje. la indicación se abre a segunda vez que se arranca el programa.
- Influenciación de la medición de tiempo
Se inicia la medición temporal al arrancar el programa y se finaliza con el final del programa (M30). Con el programa en marcha la medición temporal se interrumpe con NC-Parada y se continúa con NC-Inicio. Con RESET y a continuación NC-Inicio comienza la medición temporal desde cero. Con NC-STOP o un avance-override = 0 se para la medición temporal.

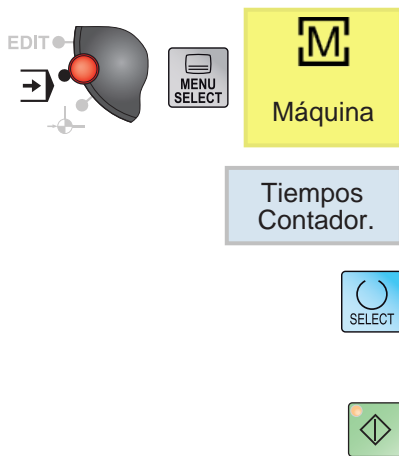




Contar las piezas de trabajo

Se pueden mostrar las repeticiones del programa o bien la cantidad de piezas de trabajo producidas. Para el recuento de piezas de trabajo hay que indicar número real y nominal (1).

El recuento se las piezas de trabajo producidas se puede realizar con final de programa (M30) o con un comando-M.

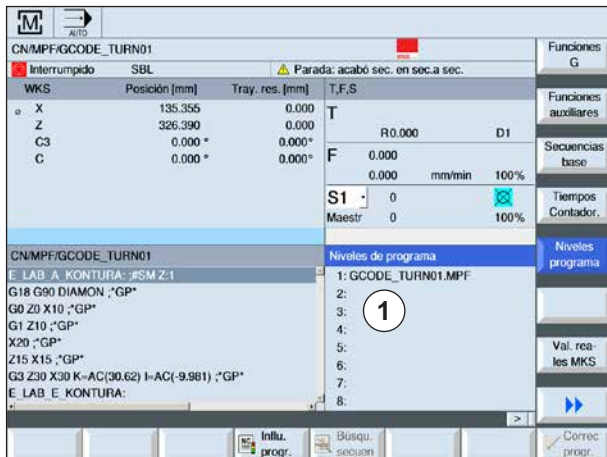


1 Se ha seleccionado un programa.

2 Pulsar la tecla multifuncional.

3 Pulsar la tecla para encender o apagar el recuento de piezas de trabajo.

4 Indicar la cantidad de piezas de trabajo necesarias.
Indicar la cantidad de las piezas de trabajo ya producidas.
Después de haber alcanzado la cantidad definida de piezas de trabajo, la indicación actual de piezas de trabajo pasa automáticamente a cero.



Mostrar niveles del programa

Durante la ejecución de un programa amplio con varios niveles con subprogramas, se puede mostrar en qué nivel del programa se halla actualmente la mecanización (1).

Ejecuciones repetidas del programa

Si se han programado varias ejecuciones del programa, e.d. se ejecutan subprogramas varias veces seguidas indicando el parámetro P adicional, durante la mecanización se muestran las ejecuciones del programa pendientes.

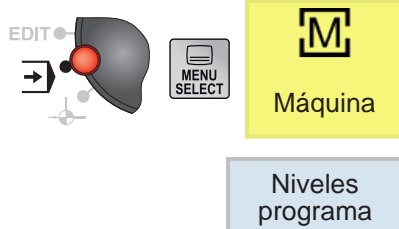
Ejemplo de programa

N10 subprograma P25

Si por lo menos uno de los niveles del programa ejecuta un programa de nuevo, se abre una barra horizontal para permitir la vista del contador P en la parte derecha de la ventana. Si no hay ninguna ejecución más, la barra desaparece.

Se muestra la siguiente información:

- número de nivel
- nombre del programa
- número de secuencia, bien número de línea
- ejecuciones restante del programa (solo si se ejecutan varias veces el programa)



1 Se ha seleccionado un programa.

2 Pulsar la tecla multifuncional.

Se muestra la siguiente información:

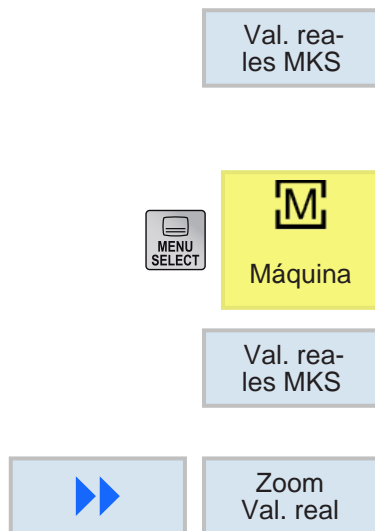
- número de nivel
- nombre del programa
- número de secuencia, bien número de línea
- ejecuciones restante del programa (solo si se ejecutan varias veces el programa)

Conmutar MKS / WKS

Las coordenadas mostradas se basan o bien en el sistema de coordenadas de la máquina o de la pieza de trabajo.

El sistema de coordenadas de la máquina (MKS) al contrario que el sistema de coordenadas de la pieza de trabajo (WKS) no tiene en cuenta ningún decalaje de punto cero.

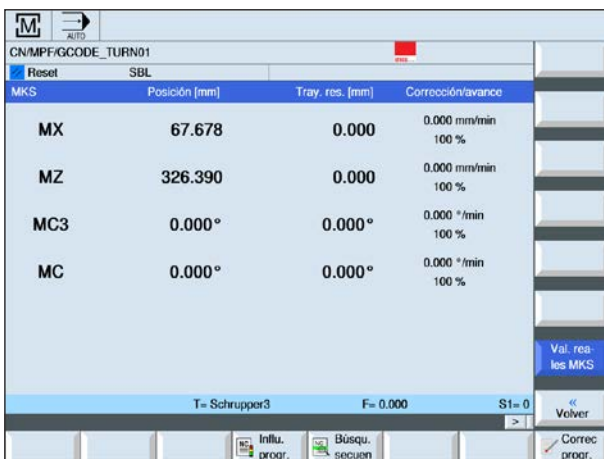
La indicación se conmuta entre el sistema de coordenadas de la máquina (MKS) y el sistema de coordenadas de la pieza de trabajo (WKS) usando la tecla multifuncional.



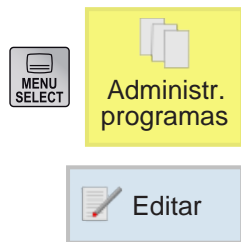
1 Abrir el área de manejo "máquina".

2 Conmutar entre MKS y WKS con la tecla multifuncional.

3 Pulsar la tecla multifuncional. la ventana de la pantalla presenta indicaciones más detalladas:



Indicación	Significado
WKS / MKS	Indicación de los ejes en el sistema de coordenadas seleccionado
Posición	Posición de los ejes mostrados.
Indicación del recorrido restante	Mientras el programa se ejecuta se muestra el recorrido restante de la secuencia NC actual.
Avance/Override	En la versión de pantalla completa se muestra el avance y el override que surten efecto sobre los ejes.
Desplazamiento Repos	Se muestra la diferencias de recorrido desplazada en modo manual entre los ejes. Esa información solo se muestra si se está en el submodo de operación "Repos".
Línea de pie de página	Muestra el decalaje de punto cero activo y las transformaciones. En la versión de pantalla completa se muestran adicionalmente los valores T,F,S.



Editar secuencias de programa

Un programa NC consta de varias secuencias de programa.

Las secuencias de programa se puede editar tal como se muestra a continuación:

- marcar
- copiar
- insertar
- cortar
- renumerar
- modificar ciclos



Abandonar la edición

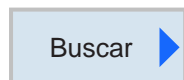
1 Pulsar la tecla multifuncional. El control vuelve a mostrar en la pantalla la administración de programas.

Buscar secuencia de programa

1 Se ha seleccionado un programa.



2 Pulsar la tecla multifuncional.

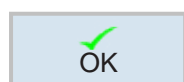


2 Pulsar la tecla multifuncional.

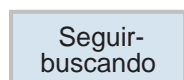
3 Indicar el término de búsqueda. Activar la casilla de verificación si se deben buscar palabras completas.



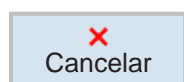
4 Seleccionar la dirección de la búsqueda con la tecla.



5 Pulsar la tecla multifuncional para empezar a buscar. Si se encuentra el texto buscado se marca la línea correspondiente.



6a Seguir buscando con la tecla multifuncional hasta encontrar el texto deseado en el lugar deseado.



OR

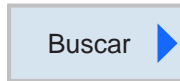
6b Cancelar la búsqueda con la tecla multifuncional.

Buscar y sustituir un texto del programa

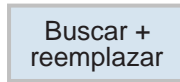
1 Se ha seleccionado un programa.



2 Pulsar la tecla multifuncional.



2 Pulsar la tecla multifuncional.



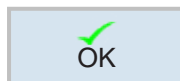
3 Pulsar la tecla multifuncional.

4 Indicar el término de búsqueda. Activar la casilla de verificación si se deben buscar palabras completas.

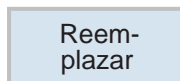


5 Seleccionar la dirección de la búsqueda con la tecla.

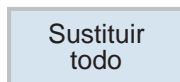
6 Indicar el texto de sustitución. El texto buscado es sustituido por el texto de sustitución.



7 Pulsar la tecla multifuncional para empezar a buscar. Si se encuentra el texto buscado se marca la línea correspondiente.

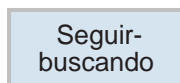


8a Pulsar la tecla multifuncional para sustituir.



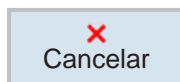
OR

8b Pulsar la tecla multifuncional si se deben sustituir todos los textos del archivo que se corresponden con el término de búsqueda.



OR

8a Seguir buscando con la tecla multifuncional hasta encontrar el texto deseado en el lugar deseado.

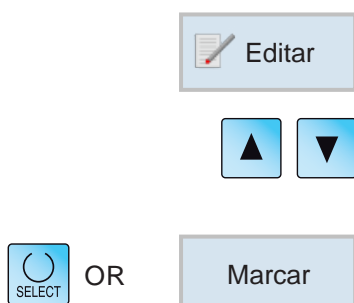


OR

8b Cancelar la búsqueda con la tecla multifuncional.

Nota:
No se pueden buscar textos dentro de los ciclos de ShopTurn/ShopMill. Tampoco se pueden sustituir.





Editar



OR

Marcar

Cor-
tar



Insertar

Editar



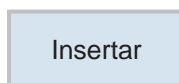
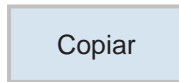
Aceptar

Desplazar la secuencia de programa

- 1 Pulsar la tecla multifuncional.
- 2 Posicionar el cursor en la secuencia de programa a modificar.
- 3 Pulsar la tecla multifuncional. Moviendo el cursor se pueden marcar varias líneas simultáneamente.
- 4 Pulsar la tecla multifuncional para cortar.
- 5 Colocar el cursor en la secuencia de programa tras la cual se debe insertar la secuencia de programa cortada.
- 6 Pulsar la tecla multifuncional para insertar.

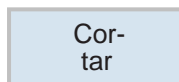
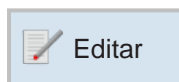
Modificar ciclo

- 1 Pulsar la tecla multifuncional.
- 2 Posicionar el cursor en el ciclo a modificar.
- 3 Pulsar la tecla para abrir el ciclo. Realizar los cambios.
- 4 Cerrar los cambios con la tecla multifuncional.



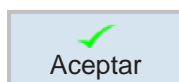
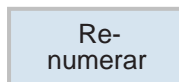
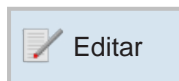
Copiar secuencia de programa

- 1 Pulsar la tecla multifuncional.
- 2 Posicionar el cursor en la secuencia de programa a copiar.
- 3 Pulsar la tecla multifuncional para copiar.
- 4 Colocar el cursor en la secuencia de programa tras la cual se debe insertar la secuencia de programa copiada.
- 5 Pulsar la tecla multifuncional para insertar.



Borrar secuencia de programa

- 1 Pulsar la tecla multifuncional.
- 2 Posicionar el cursor en la secuencia de programa a borrar.
- 3 Pulsar la tecla multifuncional para cortar. Se borrará la secuencia de programa.



Renumerar la secuencia de programa

- 1 Pulsar la tecla multifuncional.
- 2 Pulsar la tecla multifuncional. Indicar el primer número de secuencia y el incremento.
- 3 Cerrar los cambios con la tecla multifuncional.



Definir los ajustes para secuencias de programa

1 Pulsar la tecla multifuncional.

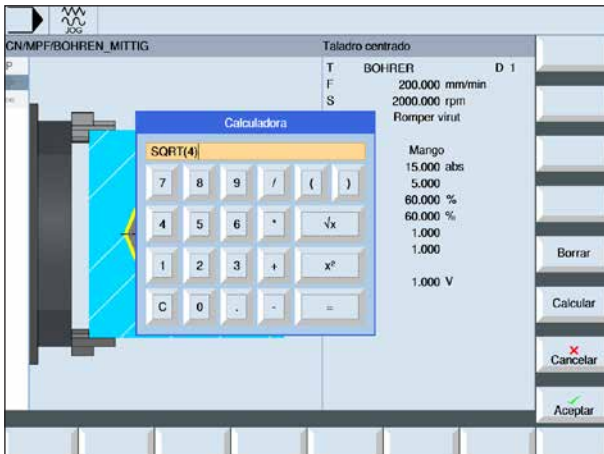
2 Pulsar la tecla multifuncional.

3 Seleccionar los ajustes con la tecla.

4 Cerrar los cambios con la tecla multifuncional.

Operadores de cálculo en los campos de entrada

Con la calculadora puede ejecutar cálculos matemáticos directamente en el campo de entrada.

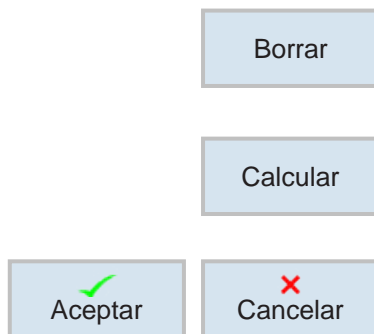


Abrir la calculadora:

En el campo de entrada pulsar la tecla "=".

Se puede indicar tanto con el teclado como con las teclas de la calculadora

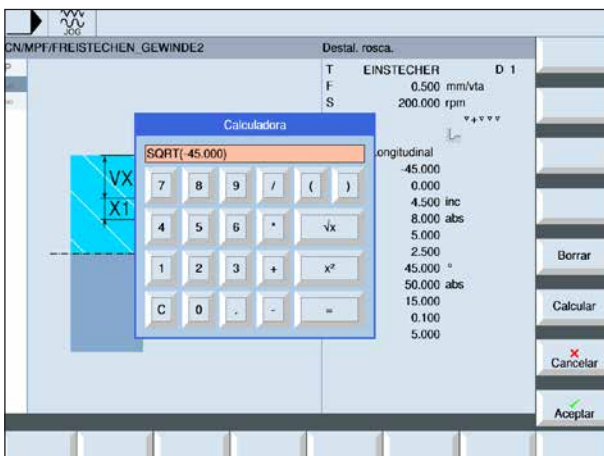
Además de las funciones en la calculadora también dispone de las siguientes teclas multifuncionales:



Borrar entrada

Realizar cálculo

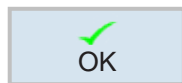
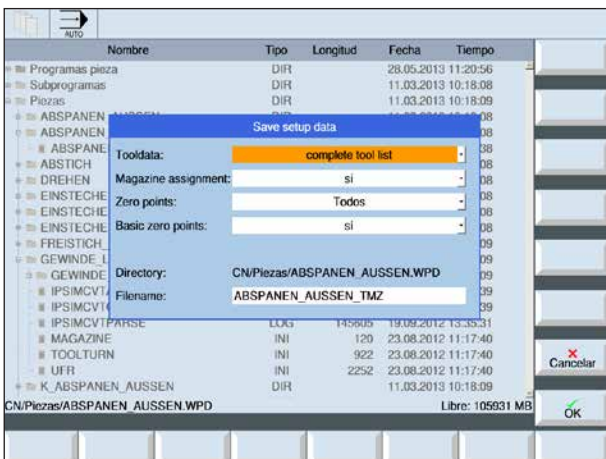
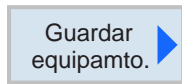
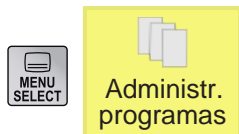
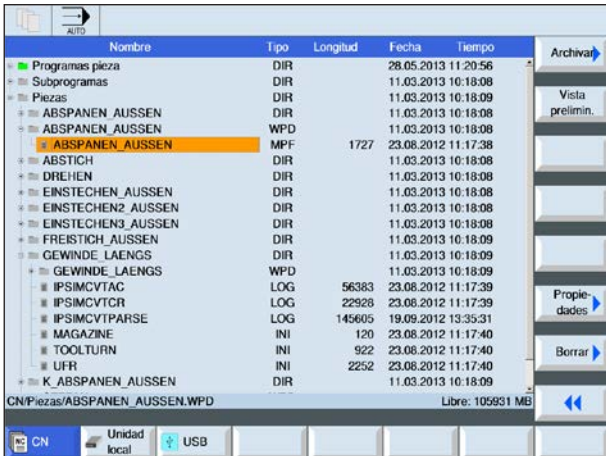
Aceptar valores o cancelar cálculo



Los cálculos no permitidos se muestran en rojo y no se ejecutan.

Si a pesar de ello se pulsa la tecla multifuncional "Aceptar", se mantiene el último valor válido en el campo de entrada.

COMANDO	SIGNIFICADO
+, -, *, /, %, ^	Funciones de cálculo
SIN()	Seno
COS()	Coseno
TAN()	Tangente
ASIN()	Arcoseno
ACOS()	Arcocoseno
ATAN()	Arcotangente (valor)
ATAN2(,)	Arcotangente (segmento X, segmento Y)
SQRT()	Función de raíz cuadrada
POT()	Valor al cuadrado
SQR()	Función 2 potencia
EXP()	Exponencial
LOG()	Logaritmo
LN()	Logaritmo neperiano (natural)
PI	Número pi (3.141592...)
TRUE	Verdadero lógico (1)
FALSE	Falso lógico (0)
ABS()	Función absoluta
TRUNC()	Parte entera
ROUND()	Redondear
MOD()	Módulo



Guardar datos de equipamiento

Además de programas también se pueden guardar datos de herramientas y configuraciones de punto cero.

Esa posibilidad es útil para proteger las herramientas necesarias y los datos de punto cero para un programa determinado para un paso de trabajo. Si ese programa debe ser ejecutado de nuevo más tarde, se puede retornar rápidamente a esos ajustes.

Así también se pueden ingresar en la administración de herramientas datos de herramienta que se han calculado con un equipo de ajuste previo de herramienta externo.

Guardar datos de equipamiento

- 1 Seleccionar la vista general de las piezas de trabajo en el administrador de programas
- 2 Posicionar el cursor en la pieza de trabajo a procesar.
- 3 Pulsar las teclas multifuncionales seguir y archivar.
- 4 Pulsar la tecla multifuncional guardar datos de equipamiento, para abrir la ventana guardar datos de equipamiento.

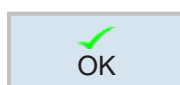
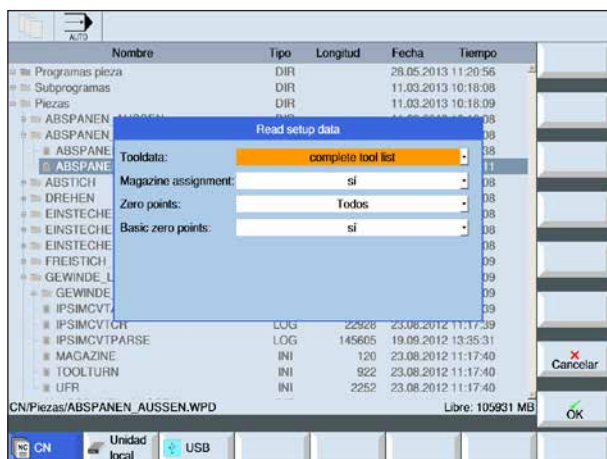
- 5 Confirmar la entrada de los datos de equipamiento a guardar con OK

Indicación	Posibilidades de ajuste
Datos de herramienta	<ul style="list-style-type: none"> • lista de herramientas completa • no
Asignación de almacén	<ul style="list-style-type: none"> • sí • no
Puntos cero	<ul style="list-style-type: none"> • todo • no
Puntos cero base	<ul style="list-style-type: none"> • sí • no
Directorio	Se muestra el directorio en el que se encuentra el programa seleccionado.
Denominación de fichero	Cabe la posibilidad de modificar el nombre propuesto.



Leer los datos de equipamiento

- 1 Seleccionar la vista general de las piezas de trabajo en el administrador de programas
- 2 Colocar el cursor sobre el fichero ini a abrir
- 3 Pulsar la tecla multifuncional leer.



Nota:

En función de la selección de los datos de herramienta y sus puntos cero al guardar, esos datos seleccionados están de nuevo disponibles para leer los datos de equipamiento.

- 4 Confirmar la selección de los datos de equipamiento que deben ser leídos con OK

Simulaciones gráficas

Con la simulación gráfica se calcula todo el programa y se emite el resultado de forma gráfica. Sin desplazar los ejes de la máquina se puede así controlar el resultado de la programación. Los pasos de mecanizado mal programados se reconocen a tiempo y se evita un mecanizado falso de la pieza de trabajo.

Solo para programación con código-G:

Definición de pieza bruta

Para la pieza de trabajo se emplean las dimensiones de pieza bruta que se indican en el editor del programa.

La pieza bruta se sujeta referenciándola en base al sistema de coordenadas vigente durante su definición. Los programas de código-G tienen que haber creado las condiciones de partida deseadas antes de la definición de la pieza bruta, p.ej. seleccionando un decalaje de punto cero adecuado.

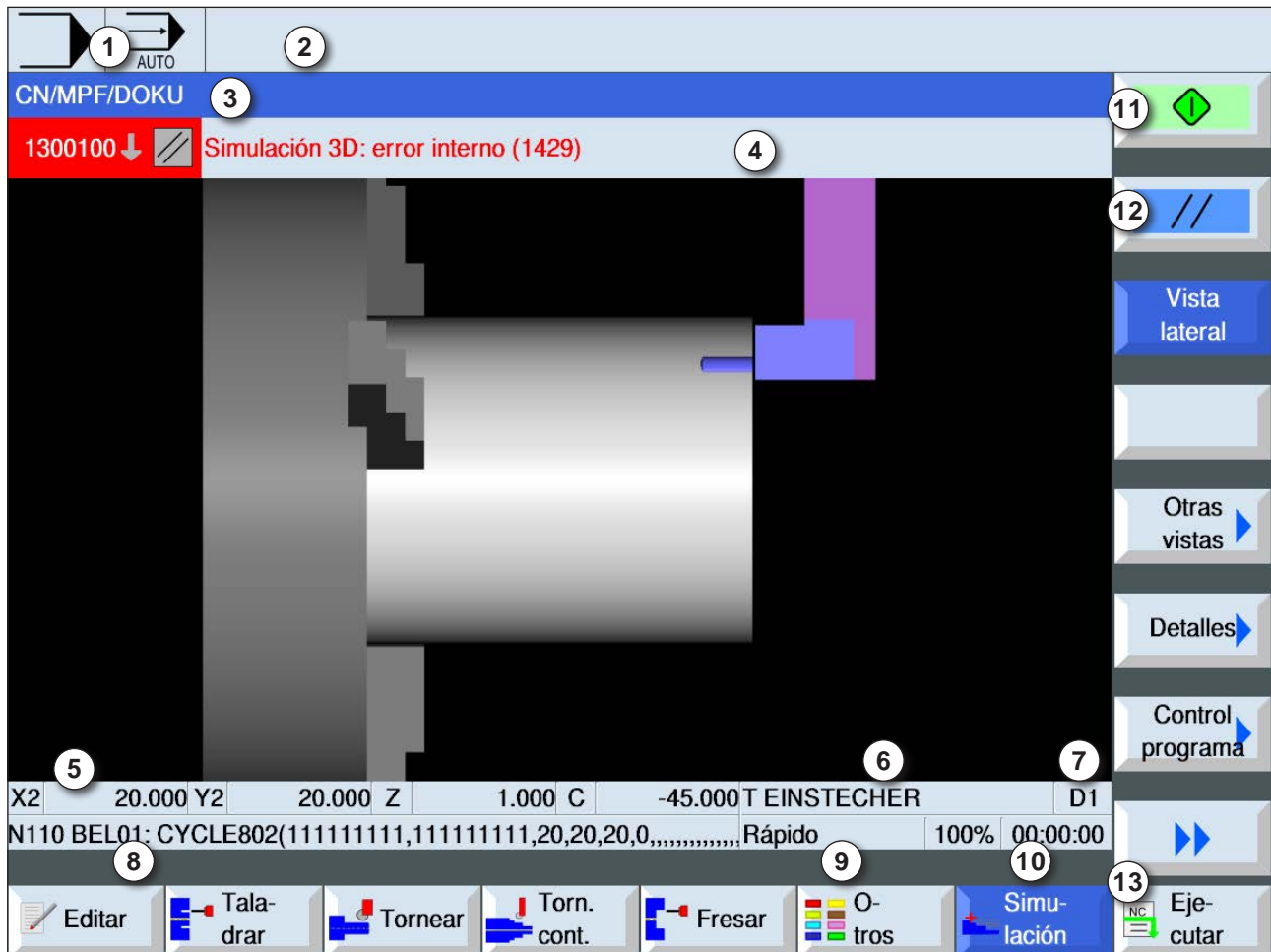
Tiempo de elaboración

El tiempo de elaboración es el tiempo aproximado que el control calcula para la duración de los movimientos de la herramienta que ejecutan el avance.

El tiempo de elaboración se indica en (hh:mm:ss).

El tiempo calculado por el control no es muy apto para el cálculo del tiempo de fabricación, pues el control no tiene en cuenta los tiempos dependientes de la máquina (p.ej. para el cambio de la herramienta).

División del monitor gráficas



- | | | | |
|---|--|----|--|
| 1 | Área de manejo activa y modo de funcionamiento | 8 | Secuencia de programa NC actual |
| 2 | Línea de alarmas y avisos del control | 9 | Indicación de marcha rápida o de avance |
| 3 | Nombre del programa | 10 | Tiempo de elaboración |
| 4 | Línea de alarmas y avisos de la simulación | 11 | Tecla multifuncional "Start" para iniciar o "Stop" para parar la simulación. |
| 5 | Indicación de posición de los ejes | 12 | Tecla multifuncional "Reset" para restaurar la simulación. |
| 6 | Nombre de herramienta | 13 | Teclas multifuncionales horizontales y verticales |
| 7 | Número de filo | | |

Funciones de tecla funcional



Iniciar simulación

Con esa tecla multifuncional se inicia la simulación. Para poder iniciar la simulación, tiene que haber un programa NC seleccionado. El nombre del programa del programa NC actualmente seleccionado se muestra arriba a la izquierda en la ventana de simulación.



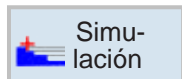
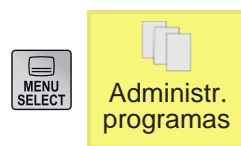
Para la simulación

Con esa tecla multifuncional se paran la simulación y el programa NC. Puede continuar la simulación con la tecla "Inicio".



Cancelar la simulación

Con esa tecla multifuncional se interrumpen la simulación y el programa NC. Puede volver a iniciar la simulación con la tecla "Inicio".



Simulación del mecanizado de la pieza de trabajo

1 Colocar el cursor sobre el directorio en el que se debe seleccionar el programa.

2 Pulsar la tecla.

3 Pulsar la tecla multifuncional para simular.

4 Pulsar la tecla multifuncional para empezar la simulación. la ejecución del programa se muestra gráficamente en la pantalla. Los ejes de la máquina no se mueven.

5a Pulsar la tecla multifuncional para parar la simulación.

OR

5a Pulsar la tecla multifuncional para parar la simulación.



6 Pulsar la tecla multifuncional para continuar con la simulación o para volver a iniciarla después de una cancelación.

Pieza
en bruto

7 Seguir a los ajustes de pieza bruta, solo disponible para la programación con código-G.

Seleccionar la vista de la pieza de trabajo

Vista lateral

1 Pulsar la tecla multifuncional para presentar la pieza de trabajo en la vista lateral.

Otras vistas

1 Pulsar la tecla multifuncional para abrir la selección para otras vistas.

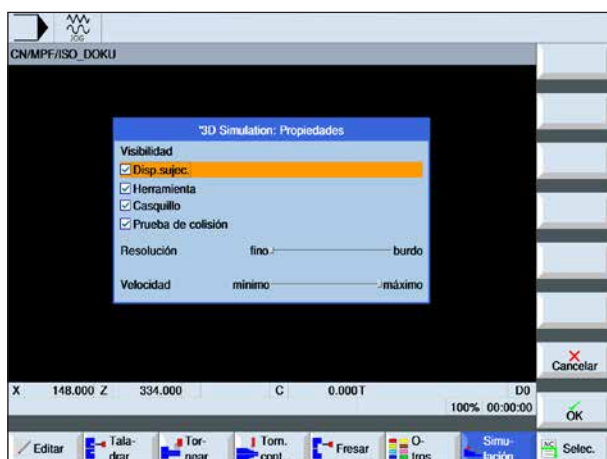
- La pieza de trabajo se muestra en estado cortado.

- En la vista de 2 ventanas se obtiene una vista lateral (ventana izquierda) y una vista frontal (ventana derecha) de la pieza de trabajo. El sentido de mirada siempre va desde delante a la superficie de corte, también cuando se mecaniza desde detrás o desde el lateral.

- La vista frontal muestra la pieza de trabajo en el plano X-Y.

Configuración 3D- View

Pulsando las teclas multifuncionales para iniciar la configuración 3D- View

3D- view
config.

Nota:

La selección de los posibles ajustes disponibles depende de si dispone o no de una licencia para 3D View.

Detalles 

Zoom +

Zoom -

Autozoom

Enfocar con el zoom el gráfico

Los comandos de zoom permiten aumentar o reducir la imagen de la simulación. Con las teclas de cursor se puede desplazar.

Más grande

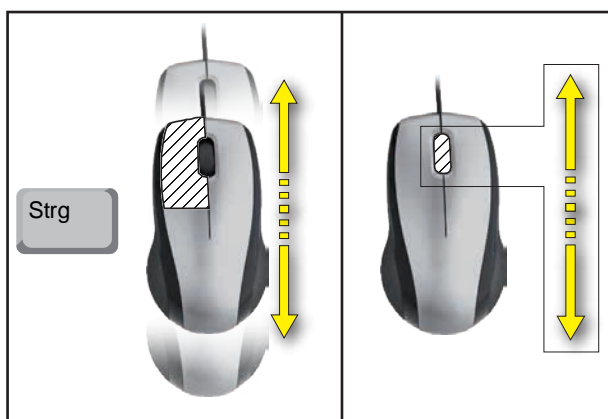
Pulsando la tecla multifuncional se aumenta un nivel la vista.

Más pequeño

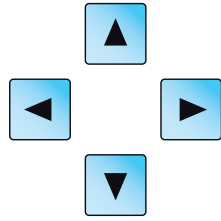
Pulsando la tecla multifuncional se reduce un nivel la vista.

Automático

Aumenta o reduce el área de representación de forma automática al tamaño de la ventana.

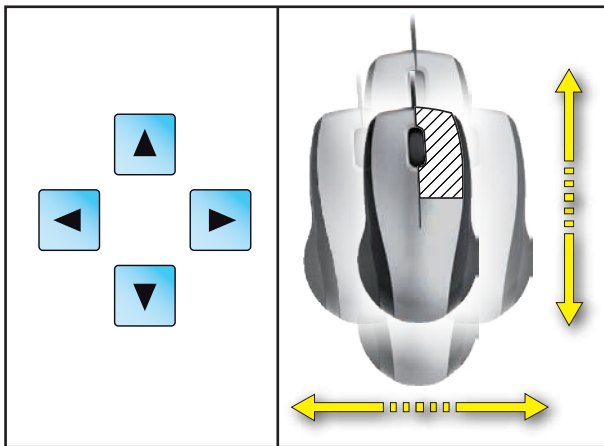


Enfocar con el zoom usando el ratón



Desplazar gráfico

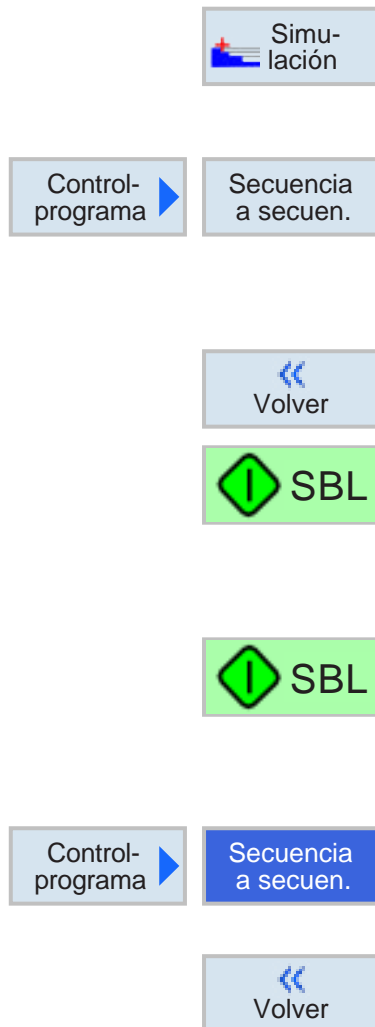
Pulsar la tecla del cursor, para desplazar el gráfico.



Desplazar



Con las teclas multifuncionales se puede volver a adaptar rápidamente el área de presentación al tamaño de la ventana.



Simulación por sentencias

Analógicamente a la ejecución del programa en secuencias individuales (SBL) también se puede ejecutar la simulación sentencia por sentencia.

1 El programa NC está seleccionado en modo simulación.

Activar la simulación por sentencias

2 Pulsar las teclas multifuncional es para empezar la simulación. la ejecución del programa se muestra gráficamente en la pantalla. Los ejes de la máquina no se mueven.

3 Pulsar la tecla multifuncional.

4 Pulsar la tecla multifuncional para empezar la simulación en modo de secuencia individual (SBL). la secuencia de programa pendiente se simula. Después se para la simulación.

5 Volver a pulsar la tecla multifuncional para simular la siguiente secuencia de programa.

Desactivar la simulación por sentencias

6 Pulsar las teclas multifuncionales para desactivar la simulación.

7 Pulsar la tecla multifuncional.



Fecha	Borrar	Número	Texto
28.05.2013 13.23.21.000	<input checked="" type="checkbox"/>	61212	Secuencia N709203: Tipo de herramienta erróneo
28.05.2013 13.23.21.000	<input checked="" type="checkbox"/>	1300100	Simulación 3D: error interno (1429)

Alarma

Volver

Editar Talar-drar Tornear Torn. cont. Fresar Otros Simulación Ejecutar

Alarmas de simulación

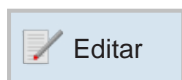
Si durante la simulación surgen alarmas o mensajes se muestran en la línea de alarma y mensajes de la ventana de simulación.

1 Pulsar las teclas multifuncionales para abrir la vista general de alarmas.

La vista general de alarmas contiene la información siguiente:

- fecha y hora
- criterio de borrado, que indica con que tecla multifuncional se confirma la recepción de alarma
- número de alarma
- texto de alarma

Abandonar la simulación gráfica



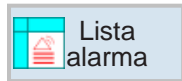
1 Pulsar la tecla multifuncional. El control cambia a la visualización de programa del programa NC que se deseleccionó antes para la simulación.

2 Pulsar la tecla para acceder a la administración de programas.



Área de manejo diagnóstico

En el área de manejo diagnóstico se pueden mostrar alarmas, mensajes y datos de versión.



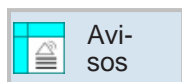
Mostrar la lista de alarmas

Con esa tecla multifuncional se muestra la lista de alarmas.

Todas las alarmas pendientes pueden ser mostradas y confirmadas. la vista general de alarmas contiene la información siguiente:

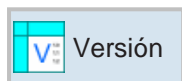
- fecha y hora
- criterio de borrado, que indica con que tecla o tecla multifuncional se confirma la recepción de al alarma
- número de alarma
- texto de alarma

Símbolo	Significado
	Desconectar y volver a conectar la máquina en el interruptor principal.
	Pulsar la tecla reset.
	Pulsar la tecla Reset para confirmar las alarmas.
PLC	Pulsar la tecla reset y si fuese necesario solventar el fallo en la máquina.



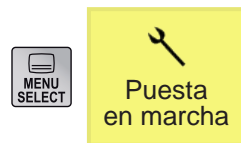
Mostrar mensajes

Con esa tecla multifuncional se muestran los mensajes. Los mensajes no interrumpen el mecanizado. Los mensajes informan sobre determinados comportamientos de los ciclos y sobre el avance de la elaboración.



Datos de versión

Con la tecla multifuncional se muestran los números de versión de los productos de software instalados.



Área de manejo puesta en marcha

En el área de manejo puesta en marcha se pueden mostrar los datos de licencia de los productos de software de EMCO.

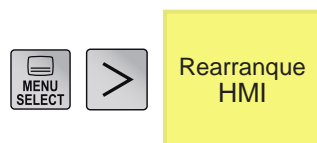


Finalizar Sinumerik Operate

1 Apagar las transmisiones auxiliares con AUX OFF.



2 Pulsando simultáneamente estas teclas se apaga directamente WinNC para Sinumerik Operate. Corresponde al Alt+F4 en el teclado del ordenador.



Volver a iniciar Sinumerik Operate

Con esa tecla multifuncional se vuelve a iniciar WinNC for Sinumerik Operate.

D: Programación ShopTurn

Nota:

En estas instrucciones de programación se describen todas las funciones que se pueden ejecutar con WinNC.

En base a la máquina que opera junto con WinNC puede ser posible que no estén disponibles todas las funciones.

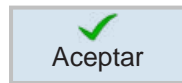
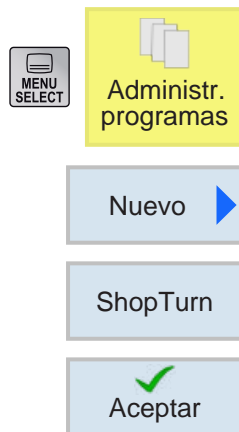
Ejemplo:

El torno Concept TURN 55 no posee ningún husillo principal regulado por el rodamiento, por eso hay que programar también la posición del husillo.

Vistas generales

Comandos-M

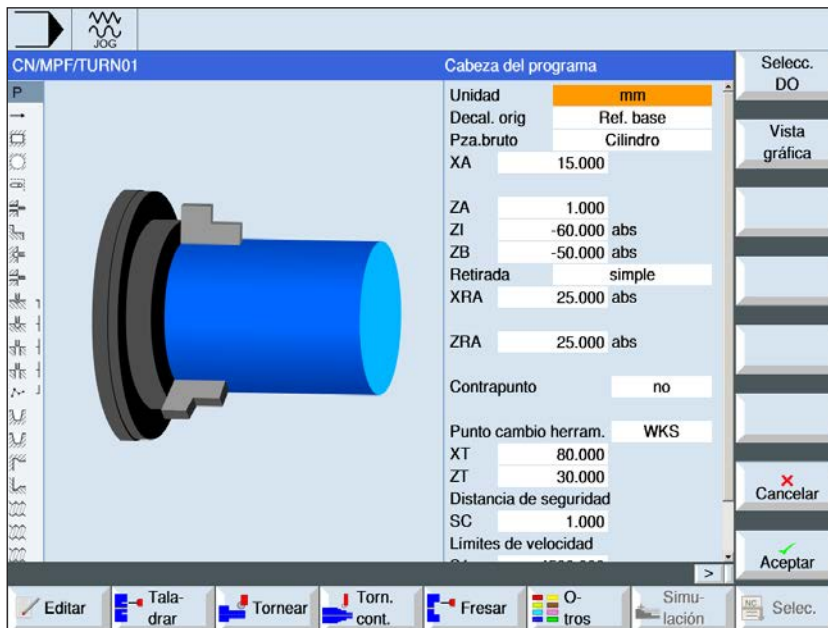
- M 00 Parada programada
- M 01 Parada programada condicional
- M 02 Fin del programa
- M 2=3 Conectar husillo en sentido horario
- M 2=4 Conectar husillo en sentido antihorario
- M 2=5 Desconectar husillo
- M 07 Lubricación mínima ON
- M 08 Refrigerante ON
- M 09 Refrigerante OFF, Lubricación mínima OFF
- M 17 Fin de subprograma
- M 20 Contrapunto RETROCESO
- M 21 Contrapunto AVANCE
- M 25 ABRIR dispositivo de sujeción
- M 26 CERRAR dispositivo de sujeción
- M 30 Fin del programa
- M 71 Soplado ON
- M 72 Soplado OFF
- M 90 Mandril de sujeción manual
- M 91 Mandril de sujeción
- M 92 Mandril de sujeción por presión



Crear programa Shop-Turn

- 1 Seleccionar el "administrador de programas".
- 2 Pulsar la tecla multifuncional
- 3 Selección de que se debe crear un programa ShopTurn.
- 4 Indicar nombre de programa y confirmar con tecla multifuncional. Si ya existiese el nombre de programa la tecla multifuncional permanece desactivada.
- 5 A continuación rellenar la cabecera del programa. Seleccionar el decalaje de punto cero, indicar las dimensiones de pieza bruta y los parámetros. Esos datos (p.ej.: unidad de medición en mm o pulgada, nivel de retroceso, distancia de seguridad y sentido de giro de elaboración) surten efecto en todo el programa.
- 6 Pulsar la tecla multifuncional para insertar la cabecera del programa en el programa de pieza de trabajo. la cabecera del programa y el final del programa son creados en la lista de secuencias. El final del programa se define automáticamente.
- 7 Indicar otros ciclos.
- 8 Seleccionar los ciclos mediante tecla multifuncional o simularlos.
- 9 A continuación definir el final del programa. El final del programa le indica a la máquina que se ha concluido con el mecanizado de la pieza de trabajo.

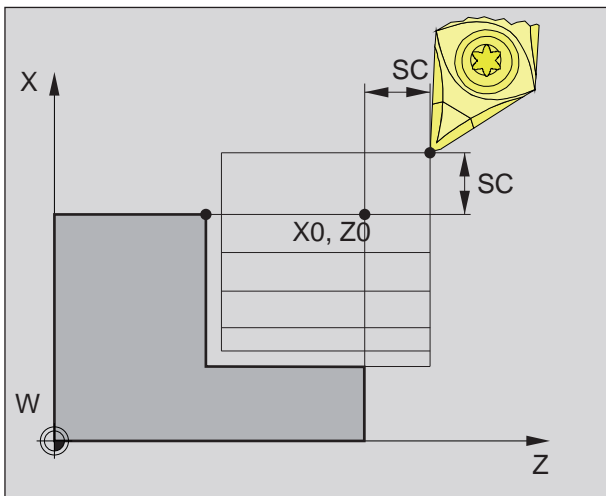
Cabecera de programa



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
Unidad de medida	Los ajustes de la unidad de medida (mm o pulgadas) de la cabecera del programa se refieren solo a los datos de posición del programa actual.	mm pulgada
Decalaje de origen	Decalaje de origen dentro del cual está guardado el punto cero de la pieza de trabajo.	
Pieza bruta	<ul style="list-style-type: none"> • paralelepípedo céntrico • tubo • cilindro • escuadra N 	
XA	Diámetro exterior \varnothing (solo con tubo o cilindro)	mm
N	Número de aristas (solo con escuadra N)	
SW L	Ancho de llave (solo cuando N es un número par) Longitud de arista	
W	Ancho de la pieza bruta (solo cuando es paralelepípedo céntrico)	mm
L	Longitud de la pieza bruta (solo cuando es paralelepípedo céntrico)	mm
XI	Diámetro interior \varnothing (absoluto) o grosor de pared (incremental) (solo en tubo)	mm
ZA	Magnitud inicial	mm
ZI	Magnitud final (absoluta) o magnitud final respecto a ZA (incremental)	mm
ZB	Magnitud de mecanizado (absoluta) o magnitud de mecanizado respecto a ZA (incremental)	

Parámetros	Descripción	Unidad
Retirada	La zona de retirada marca el área fuera de la que tiene que ser posible el desplazamiento de los ejes sin colisiones. <ul style="list-style-type: none"> • simple • ampliado • todo 	
XRA	nivel de retirada X exterior \emptyset (absoluto) o nivel de retirada X respecto a XA (incremental)	
XRI	nivel de retirada X interior \emptyset (absoluto) o nivel de retirada X respecto a XI (incremental)	
ZRA	nivel de retirada Z delantero (absoluto) o nivel de retirada Z respecto a ZA (incremental)	
ZRI	nivel de retirada Z trasero	
Contrapunto	<ul style="list-style-type: none"> • sí • no 	
XRR	nivel de retirada contrapunto \emptyset (solo si el contrapunto está en sí)	
Punto de cambio herramienta	<ul style="list-style-type: none"> • WKS (sistema de coordenadas de herramienta) • MKS (sistema de coordenadas de la máquina) Notas: <ul style="list-style-type: none"> • El punto de cambio de herramienta tiene que estar fuera de la zona de retirada, de forma que al desplazar el revolver no entre ninguna herramienta en la zona de retirada. • Tenga en cuenta que el punto de cambio de herramienta se refiere al punto cero del revolver y no a la punta de la herramienta. 	
XT ZT	punto de cambio de herramienta X \emptyset punto de cambio de herramienta Z	
Pto.camb.hmta teachen	teachen para el punto de herramienta solo activo en MKS. seleccionando la tecla multifuncional se asumen las coordenadas de máquina actuales para el punto de cambio de herramienta	
SC	La distancia de seguridad define la cercanía a la que la herramienta se puede desplazar en marcha rápida respecto a la pieza de trabajo. Nota: Indique la distancia de seguridad sin signo en magnitudes incrementales.	
S1	velocidad del husillo (número máximo de revoluciones del husillo principal) Si desea que la pieza de trabajo se mecanice a velocidad constante, hay que aumentar la velocidad del husillo tan pronto se reduce el diámetro de la pieza de trabajo. Como no se puede aumentar a voluntad el número de revoluciones, puede determinar un límite para la velocidad del husillo principal (S1) dependiendo de la forma, el tamaño y el material de la pieza de trabajo o del mandril.	rev/min
Sentido de giro de elaboración	<ul style="list-style-type: none"> • síncrono • asíncrono 	



Distancia de seguridad SC

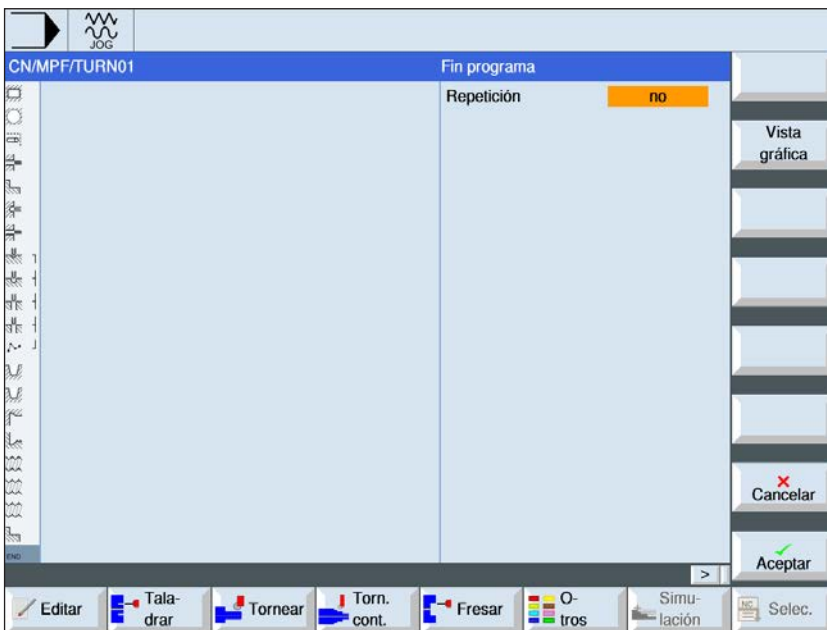
Distancia de seguridad

Para evitar colisiones con la pieza de trabajo en los ciclos se puede determinar un punto de partida al que se desplaza antes del punto de partida del ciclo.

La distancia de seguridad SC indica la posición de ese punto de partida respecto al punto de partida del inicio del ciclo.

X0 y Z0: Punto inicial del mecanizado

Final del programa



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
Repetición	<ul style="list-style-type: none"> • sí La ejecución del programa se repite. • no La ejecución del programa no se repite. 	

Resumen de ciclos

Aquí se enumeran los grupos de ciclos con los ciclos internos definidos de Sinumerik Operate.



Taladrar

- Taladrado, centrado
- Roscado centrado
- Centrado
- Taladrado
- Rascado
- Taladrado profundo
- Roscado
- Posicionamiento



Tornear

- Mellado
- Punzado
- Relieve
- Roscado
- Sangradura



Contorneado

- Nuevo contorno
- Mellado
- Punzado
- Ranurado



Fresar

- Caja
- Saliente
- Multiarista
- Ranura
- Fresado de rosca
- Gravado



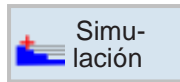
Fresado de contornos

- Nuevo contorno
- Fresado de calles
- Taladrado previo
- Caja
- Saliente



Otros

- Ajustes
- Transformaciones
- Subprograma
- Repetir programa



Simulación



Mecanizado recto o circular

- Herramienta
- Recta
- Círculo, punto central
- Círculo, radio
- Polar

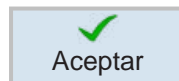
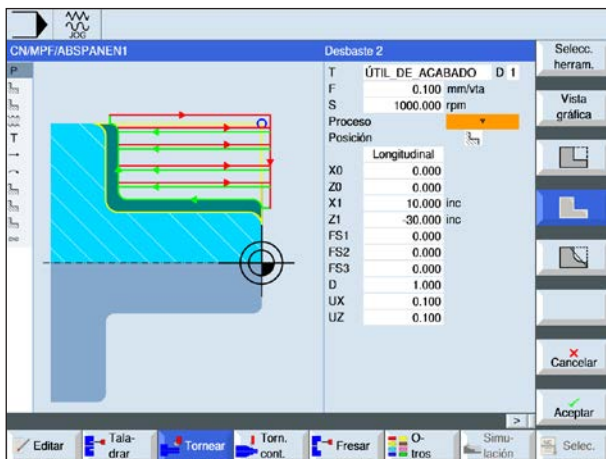
Trabajar con ciclos

Los mecanizados de frecuente elaboración se abarcan varios pasos se graban en el control como ciclos. También hay funciones especiales disponibles como ciclo.

Definir ciclos

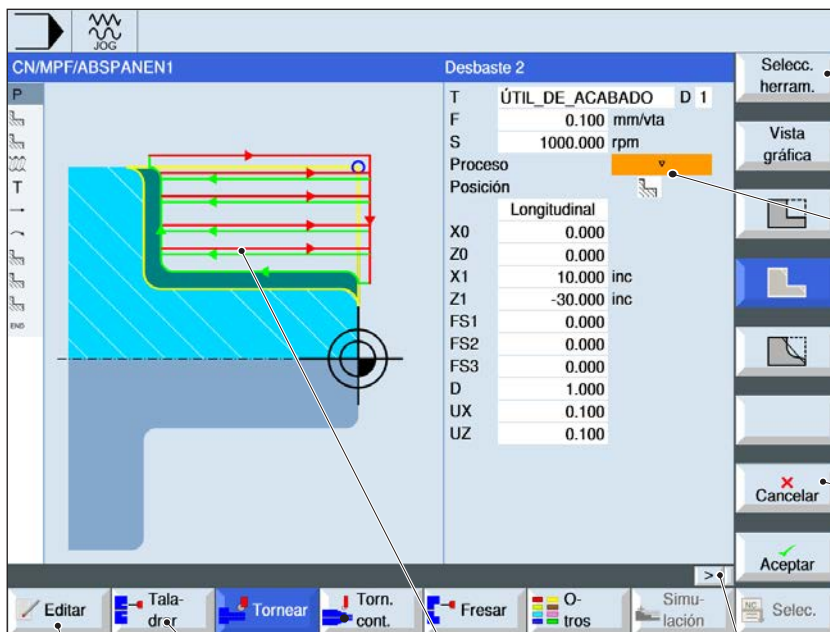
La barra de teclas multifuncionales muestra los diferentes grupos de ciclos.

- seleccionar grupo de ciclos
- seleccionar ciclo
- indicar todos los parámetros exigidos



- Concluir el registro con esta tecla multifuncional.

Registro de datos de geometría y tecnología



Tecla multifuncional para programación de herramienta



Campos de selección: Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Teclas multifuncionales para funciones adicionales



Con esta tecla se amplía la barra horizontal de teclas multifuncionales.

desplazamientos en color:

- desplazamiento rojo = la herramienta se desplaza en marcha rápida.
- desplazamiento verde = la herramienta se desplaza en marcha de mecanizado.

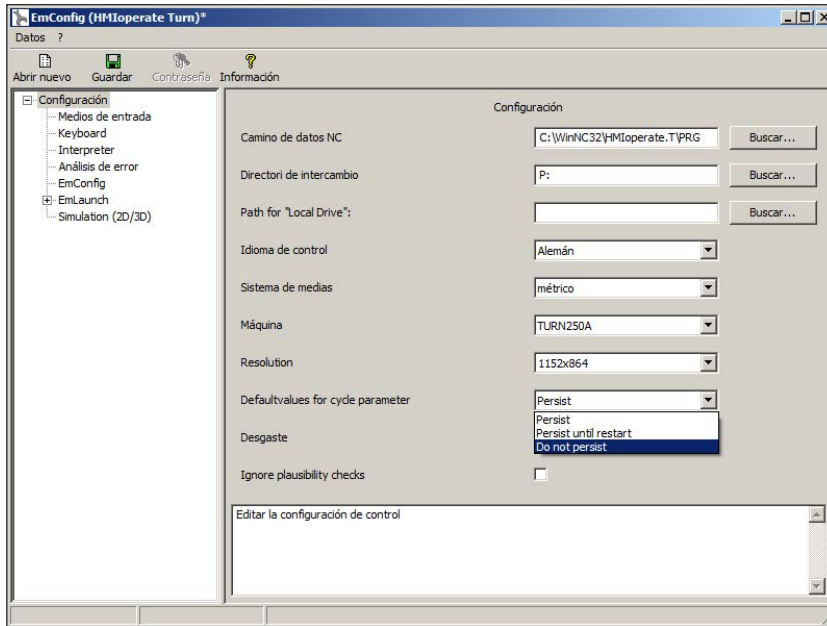
Esta tecla multifuncional se emplea p.ej. para "copiar", "insertar" y "borrar" ciclos.

Esas teclas multifuncionales muestran la disponibilidad posterior de los grupos de ciclos.

Valores por defecto para los parámetros de ciclo

EMConfig es un software auxiliar para WinNC. Con EMConfig puede modificar la configuración de WinNC.

Abrir EMConfig y seleccionar el punto configuración:



Valores por defecto para los parámetros de ciclo

Bajo el punto valores por defecto para los parámetros de ciclo se puede llevar a cabo las siguientes configuraciones:

Nota:

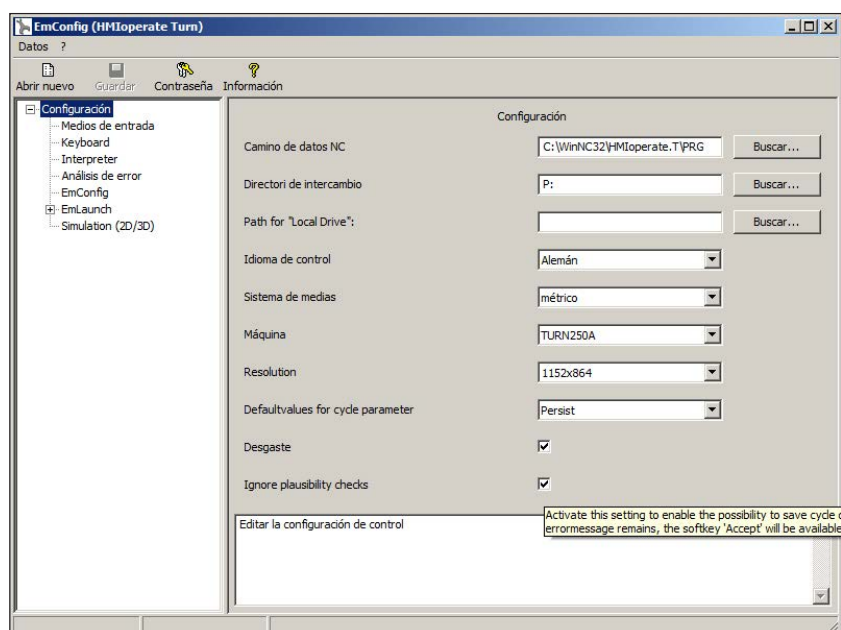
Si ya se han programado alguna vez ciclos, entonces esos valores registrados se guardan y la próxima vez se recomiendan como valores por defecto. Eso puede ser poco favorable en la formación, y por eso se puede configurar con EMConfig.

- **mantener siempre**
los últimos datos de ciclo indicados permanecen en el control incluso después de reiniciarlo
- **sustituir al reiniciar**
los últimos datos de ciclo indicados permanecen mientras el control esté en marcha
- **no permanecer nunca**
los datos de ciclo son restaurados como valor por defecto inmediatamente después de abandonar el ciclo

Ignorar la verificación de plausibilidad al guardar

Con esa casilla de verificación se puede activar o desactivar la verificación de plausibilidad al guardar.

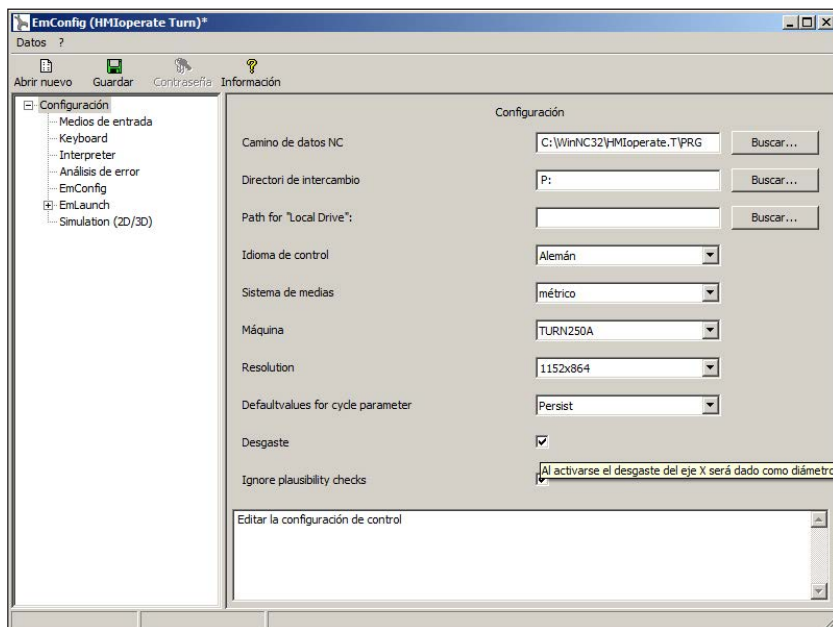
Active esa configuración para poder guardar los ciclos a pesar de haber mensajes de error pendientes. Los mensajes de error correspondientes permanecen vigentes, la tecla multifuncional "aceptar" está, no obstante, disponible.



Ajustar la verificación de plausibilidad para guardar

Ajuste de la longitud de desgaste de la herramienta

Con esa casilla de verificación se puede indicar la longitud para las herramientas de torno alternativamente como diámetro o como longitud.

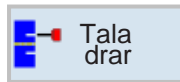


Ajustar el desgaste como diámetro o como longitud



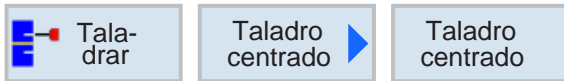
Nota:

Ese ajuste solo es válido para herramientas de torno.

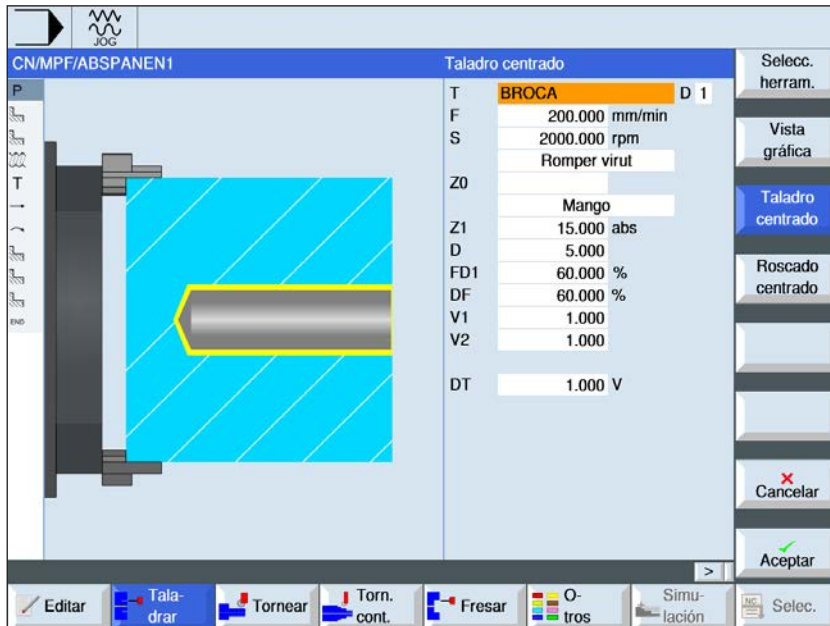


Taladrar

- Taladrado, centrado
- Roscado centrado
- Centrado
- Taladrado
- Rascado
- Taladrado profundo
- Roscado
- Posicionamiento



Taladrado, centrado



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/min mm/rev
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> rotura de virutas evacuación de virutas 	
Z0	Punto de referencia Z	mm
Profundidad de taladrado	<ul style="list-style-type: none"> espiga (profundidad de taladrado respecto a la espiga). Se penetra hasta que el eje de la broca haya alcanzado el valor programado Z1. punta (profundidad de taladrado respecto a la punta). Se penetra hasta que la punta de la broca haya alcanzado el valor programado Z1. 	mm
Z1 X1	profundidad de taladrado (absoluta) o profundidad de taladrado respecto a Z0 (incremental). La herramienta penetra hasta que haya alcanzado Z1 o bien X1.	mm
D	profundización máxima	mm
FD1	Porcentaje para el avance de la primera aproximación	%
DF	<ul style="list-style-type: none"> porcentaje para cada siguientes aproximación importe para cada siguiente aproximación DF = 100: El importe de la aproximación no se cambia DF < 100: El importe de la aproximación en sentido profundidad de taladrado final se reduce Ejemplo: DF = 80 última aproximación era 4 mm; 4 x 80% = 3,2; próximo importe de aproximación será 3,2 mm 3,2 x 80% = 2,56; próximo importe de aproximación será 2,56 mm	% mm

Parámetros	Descripción	Unidad
V1	profundización máxima El parámetro V1 solo está disponible si se ha programado DF<100% Con el parámetro V1 se programa una aproximación mínima.	mm
V2	Importe de retirada tras cada mecanizado (solo con mecanizado "rotura de virutas")	mm
V3	distancia de parada previa - (solo con distancia de parada previa "manual")	mm
distancia de parada previa	(solo con mecanizado "evacuación de virutas") • manual • automático	mm
DT	• tiempo de espera en el fondo de taladrado en segundos • tiempo de espera en el fondo de taladrado en revoluciones	s rev

Descripción del ciclo

- 1 El control posiciona la herramienta en el eje del husillo sobre el punto de referencia en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad.
- 2 La herramienta taladra con el avance programado (F) hasta alcanzar la profundidad (Z1) y permanece allí (DT) - si se ha indicado.
- 3 Desde el fondo de taladrado la herramienta se desplaza tras concluir el tiempo de espera (DT) en marcha rápida al plano de retirada.

Descripción del ciclo

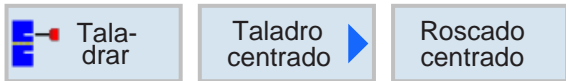
Rotura de virutas

- 1 La herramienta taladra a la velocidad programada (S) o bien a velocidad de corte (V) hasta la 1ª profundidad (profundización máxima D).
- 2 Parada del husillo.
- 3 La herramienta se retira el importe de retirada (V2) para romper las virutas.
- 4 La herramienta taladra con la velocidad del husillo (S) o bien la velocidad de corte (V) hasta la próxima profundidad, que se puede reducir en el factor DF.
- 5 Repetir los pasos 3 a 4 hasta alcanzar la profundidad de taladrado final (Z1).
- 7 La herramienta retrocede con marcha rápida a la distancia de seguridad.

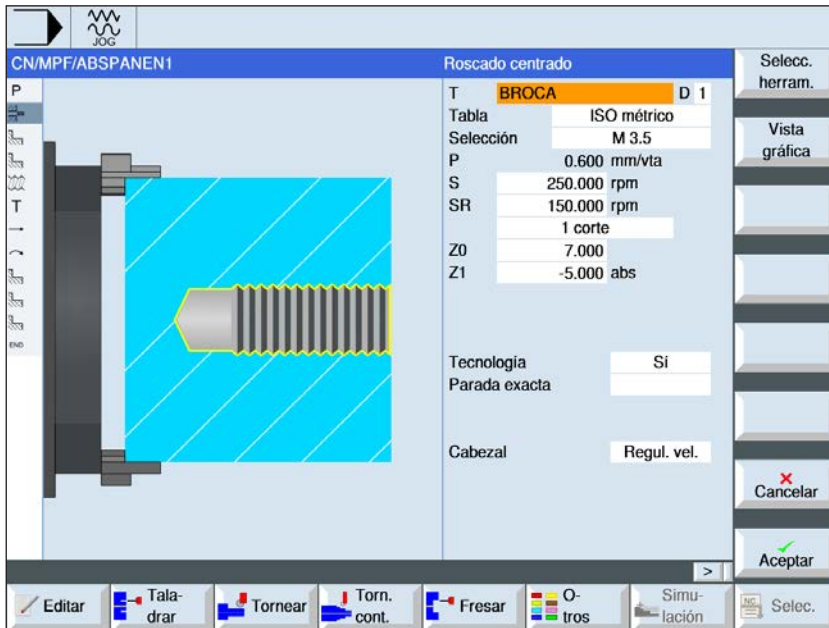
Descripción del ciclo

Evacuación de virutas

- 1 La herramienta taladra a la velocidad programada (S) o bien a velocidad de corte (V) hasta la 1ª profundidad (profundización máxima D).
- 2 Parada del husillo.
- 3 La herramienta se desplaza con marcha rápida (G0) para evacuar las virutas hasta la distancia de seguridad saliendo de la pieza de trabajo y se sumerge hasta la 1ª profundidad, reducida en una distancia de parada previa calculada por el control.
- 4 Parada del husillo.
- 5 Después se taladra hasta la próxima profundidad, que se puede reducir en el factor DF, y la he+ se vuelve a retirar para evacuar virutas a Z0 + distancia de seguridad.
- 6 Repetir el paso 5 hasta alcanzar la profundidad de taladrado final Z1 y se haya acabado el tiempo de espera DT.
- 7 La herramienta retrocede con marcha rápida a la distancia de seguridad.



Roscado centrado



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
Tabla	Selección de la tabla de roscas: <ul style="list-style-type: none"> • sin • ISO métrico • Whitworth BSW • Whitworth BSP • UNC 	
Selección	Selección del valor de tabla p.ej.: <ul style="list-style-type: none"> • M1; M5; etc. (ISO métrico) • W1/8"; etc. (Whitworth BSW) • G 1 3/4"; etc. (Whitworth BSP) • N8 - 32 UNC; etc. (UNC) (véase también tabla de roscas con los pasos correspondientes)	
P	Indicación de la incrementación de rosca (solo cuando se ha seleccionado tabla "sin") <ul style="list-style-type: none"> • en MODULO: $MODUL = \text{incremento} / \pi$ • en roscas por pulgada: habitual en tubos roscados. Cuando se indica por pulgada en el primer campo de parámetros indicar el número entero, delante de la coma, y en el campo segundo y tercero los números tras la coma como fracción • en mm/rev • en pulgada/rev El paso de rosca depende de la herramienta utilizada	MODULO marcha/" mm/rev pulgada/rev

Parámetros	Descripción	Unidad
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
SR	velocidad del husillo para retroceso	rev/min
VR	velocidad de corte constante para retroceso	m/min
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • 1 corte La rosca se taladra en un paso sin interrupciones. • rotura de virutas La broca retrocede el importe de retirada V2 para romper las virutas. • evacuación de virutas La broca sale de la herramienta para evacuar virutas. 	
Z0	Punto de referencia en Z	mm
Z1	Punto final de la rosca (absoluto) o longitud de la rosca (incremental)	mm
D	profundización máxima	mm
Retirada	<p>importe de retirada (solo con "rotura de virutas" seleccionado)</p> <ul style="list-style-type: none"> • manual Con el importe de retirada (V2) tras cada mecanizado. • automático Sin el importe de retirada (V2) tras cada mecanizado. la herramienta se retira una vuelta tras cada mecanizado. 	
V2	<p>Importe de retirada tras cada mecanizado</p> <p>Importe para que la herramienta se retire al romper las virutas.</p>	mm
Tecnología	<ul style="list-style-type: none"> • sí • no 	
Parada exacta	<ul style="list-style-type: none"> • comportamiento igual al de antes de abrir el ciclo • G601: conmutación progresiva de secuencias con parada exacta fina • G602: conmutación progresiva de secuencias con parada exacta burda <p>Solo con tecnología "sí"</p>	
Husillo	<ul style="list-style-type: none"> • regulado por velocidad • regulado por alojamiento <p>Solo con tecnología "sí"</p>	

Tabla de roscas

ISO_METRIC		WHITWORTH_BSW		WHITWORTH_BSP		UNC	
M 1	0,250	W 1/16"	60,000	G 1/16"	28,000	N 1 - 64 UNC	64,000
M 1.2	0,250	W 3/32"	48,000	G 1/8"	28,000	N 2 - 56 UNC	56,000
M 1.6	0,350	W 1/8"	40,000	G 1/4"	19,000	N 3 - 48 UNC	48,000
M 2	0,400	W 5/32"	32,000	G 3/8"	19,000	N 4 - 40 UNC	40,000
M 2.5	0,450	W 3/16"	24,000	G 1/2"	14,000	N 5 - 40 UNC	40,000
M 3	0,500	W 7/32"	24,000	G 5/8"	14,000	N 6 - 32 UNC	32,000
M 3.5	0,600	W 1/4"	20,000	G 3/4"	14,000	N 8 - 32 UNC	32,000
M 4	0,700	W 5/16"	18,000	G 7/8"	14,000	N 10 - 24 UNC	24,000
M 4.5	0,750	W 3/8"	16,000	G 1"	11,000	N 12 - 24 UNC	24,000
M 5	0,800	W 7/16"	14,000	G 1 1/8"	11,000	1/4" - 20 UNC	20,000
M 6	1,000	W 1/2"	12,000	G 1 1/4"	11,000	5/16" - 18 UNC	18,000
M 8	1,250	W 9/16"	12,000	G 1 3/8"	11,000	3/8" - 16 UNC	16,000
M 10	1,500	W 5/8"	11,000	G 1 1/2"	11,000	7/16" - 14 UNC	14,000
M 12	1,750	W 3/4"	10,000	G 1 3/4"	11,000	1/2" - 13 UNC	13,000
M 14	2,000	W 7/8"	9,000	G 2"	11,000	9/16" - 12 UNC	12,000
M 16	2,000	W 1"	8,000	G 2 1/4"	11,000	5/8" - 11 UNC	11,000
M 18	2,500	W 1 1/8"	7,000	G 2 1/2"	11,000	3/4" - 10 UNC	10,000
M 20	2,500	W 1 1/4"	7,000	G 2 3/4"	11,000	7/8" - 9 UNC	9,000
M 22	2,500	W 1 3/8"	6,000	G 3"	11,000	1" - 8 UNC	8,000
M 24	3,000	W 1 1/2"	6,000	G 3 1/4"	11,000	1 1/8" - 7 UNC	7,000
M 27	3,000	W 1 5/8"	5,000	G 3 1/2"	11,000	1 1/4" - 7 UNC	7,000
M 30	3,500	W 1 3/4"	5,000	G 3 3/4"	11,000	1 3/8" - 6 UNC	6,000
M 33	3,500	W 1 7/8"	4,500	G 4"	11,000	1 1/2" - 6 UNC	6,000
M 36	4,000	W 2"	4,500	G 5"	11,000	1 3/4" - 5 UNC	5,000
M 39	4,000	W 2 1/4"	4,000	G 6"	11,000	2" - 4 1/2 UNC	4,500
M 42	4,500	W 2 1/2"	4,000			2 1/4" - 4 1/2 UNC	4,500
M 45	4,500	W 2 3/4"	3,500			2 1/2" - 4 UNC	4,000
M 48	5,000	W 3"	3,500			2 3/4" - 4 UNC	4,000
M 52	5,000	W 3 1/4"	3,250			3" - 4 UNC	4,000
M 56	5,500	W 3 1/2"	3,250			3 1/4" - 4 UNC	4,000
M 60	5,500	W 3 3/4"	3,000			3 1/2" - 4 UNC	4,000
M 64	6,000	W 4"	3,000			3 3/4" - 4 UNC	4,000
M 68	6,000					4" - 4 UNC	4,000

Tabla de roscas con pasos

Descripción del ciclo**1. Paso**

- 1 El control posiciona la herramienta en el eje del husillo en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad sobre el punto de referencia.
- 2 La herramienta taladra a la velocidad programada (S) o bien a velocidad de corte (V) hasta la 1ª profundidad (profundización máxima D).a la profundidad de rosca (Z1).
- 3 Tras alcanzar la profundidad de rosca (Z1) el husillo se para y se invierte la dirección de giro.
- 4 La herramienta retrocede con velocidad de husillo (SR) o bien con velocidad de corte (VR) hasta la distancia de seguridad.
- 5 La herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) a las coordenadas del punto central de taladrado en el plano de retirada.

- 7 La herramienta se desplaza con la velocidad de husillo(SR) para retirarse de la herramienta o bien a velocidad de corte (VR) Se para el husillo y la herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) a las coordenadas del punto central de taladrado en el plano de retirada.

Nota:

Con el mecanizado de secuencias individuales (SBL) activo el roscado se ejecuta sin interrumpir las secuencias.

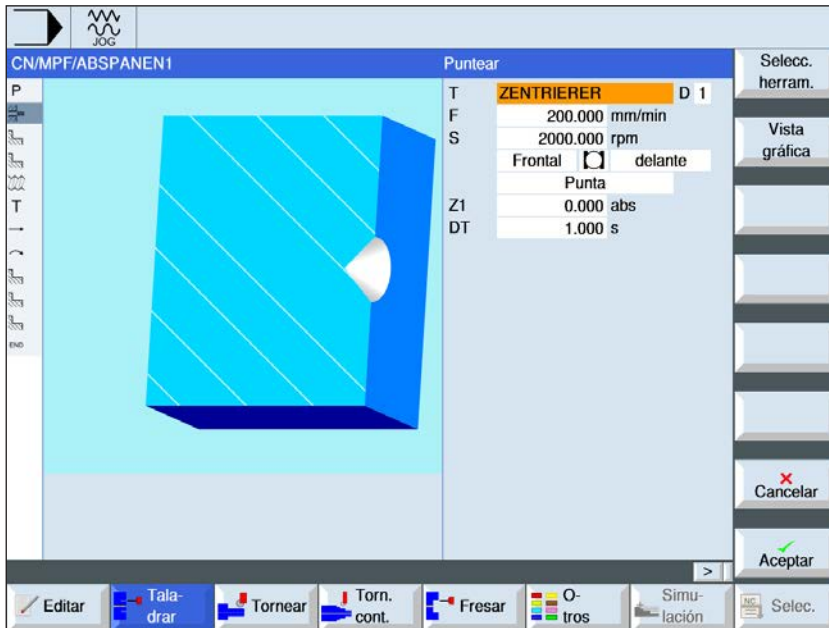
**Descripción del ciclo****Evacuación de virutas**

- 1 La herramienta taladra a la velocidad programada (S) o bien a velocidad de corte (V) hasta la 1ª profundidad (profundización máxima D).
- 2 Parada del husillo.
- 3 La herramienta se desplaza con la velocidad de husillo para retirarse (SR) de la herramienta o bien a velocidad de corte (VR)
- 4 Parada del husillo.
- 5 La herramienta taladra con la velocidad de husillo (S) o bien velocidad de corte (VR) hasta la próxima profundización.
- 6 Repetir los pasos 2 a 5 hasta alcanzar la profundidad de taladrado final (Z1).

Descripción del ciclo**Rotura de virutas**

- 1 La herramienta taladra a la velocidad programada (S) o bien a velocidad de corte (V) hasta la 1ª profundidad (profundización máxima D).
- 2 Parada del husillo.
- 3 La herramienta se retira el importe de retirada (V2) para romper las virutas.
- 4 La herramienta taladra con la velocidad de husillo (S) o bien velocidad de corte (VR) hasta la próxima profundización.
- 5 Repetir los pasos 2 a 4 hasta alcanzar la profundidad de taladrado final (Z1).
- 7 La herramienta se desplaza con la velocidad de husillo(SR) para retirarse de la herramienta o bien a velocidad de corte (VR) Se para el husillo y la herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) a las coordenadas del punto central de taladrado en el plano de retirada.

Talar-drar Puntear **Centrado**



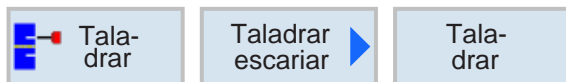
Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/min mm/rev
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Superficie de mecanización	<ul style="list-style-type: none"> • revestimiento • frente 	
Sujeción	<ul style="list-style-type: none"> • sujeción abierta Se suelta la sujeción del eje C fijado. • sujeción cerrada El eje C se fija en su alojamiento. ¡Las funciones depende de las funciones de la máquina! 	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> • exterior • interior • delantero • trasero 	
Centrado	<ul style="list-style-type: none"> • diámetro (centrado respecto al diámetro). El ángulo de la broca de centrado indicado en la lista de herramientas se tiene en cuenta. • punta (centrado respecto a la punta). La herramienta penetra hasta la profundidad programada. 	

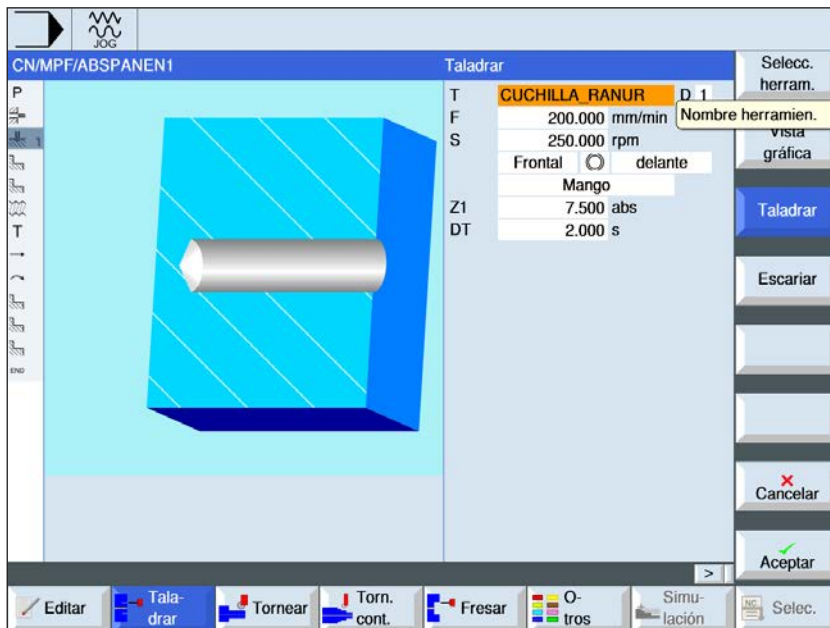
Parámetros	Descripción	Unidad
Ø	La herramienta penetra hasta que haya alcanzado el diámetro.	mm
Z1 X1	profundidad de taladrado (absoluta) o profundidad de taladrado respecto a Z0 o X0 (incremental). La herramienta penetra hasta que haya alcanzado Z1 o bien X1.	mm
DT	<ul style="list-style-type: none"> • tiempo de espera en el fondo en segundos • tiempo de espera en el fondo en revoluciones 	s rev

Descripción del ciclo

- 1 El control posiciona la herramienta en el eje del husillo en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad sobre el punto de referencia.
- 2 La herramienta taladra con el avance programado (F) hasta alcanzar la profundidad (Z1 o bien X1) y o el diámetro de centrado (Ø) permanece allí (DT) - si se ha indicado.
- 3 Desde el fondo de centrado la herramienta se desplaza tras concluir el tiempo de espera (DT) en marcha rápida al plano de retirada.



Taladrar

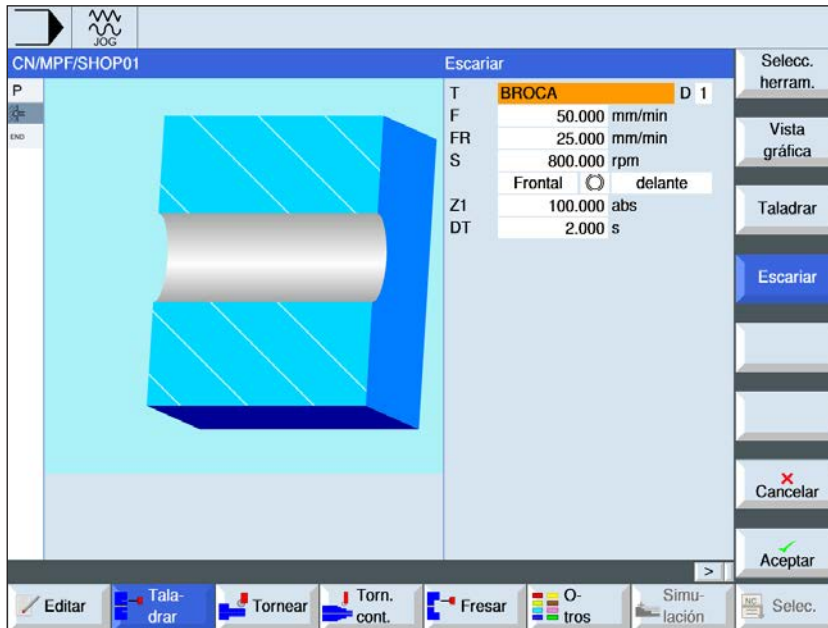
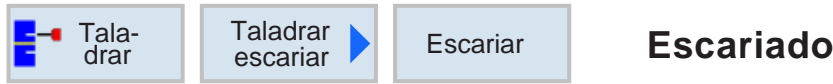


Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/min mm/rev
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Superficie de mecanización	<ul style="list-style-type: none"> • revestimiento • frente 	
Sujeción	<ul style="list-style-type: none"> • sujeción abierta Se suelta la sujeción del eje C fijado. • sujeción cerrada El eje C se fija en su alojamiento. ¡Las funciones depende de las funciones de la máquina! 	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> • exterior • interior • delantero • trasero 	
Profundidad de taladrado	<ul style="list-style-type: none"> • saliente (profundidad de taladrado respecto a la saliente). Se penetra hasta que el eje de la broca haya alcanzado el valor programado Z1. • punta (profundidad de taladrado respecto a la punta) Se penetra hasta que la punta de la broca haya alcanzado el valor programado Z1. 	mm
Z1 X1	profundidad de taladrado (absoluta) o profundidad de taladrado respecto a Z0 (incremental). La herramienta penetra hasta que haya alcanzado Z1 o bien X1.	mm
DT	<ul style="list-style-type: none"> • tiempo de espera en el fondo en segundos • tiempo de espera en el fondo en revoluciones 	s rev

Descripción del ciclo

- 1** El control posiciona la herramienta en el eje del husillo en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad sobre el punto de referencia.
- 2** La herramienta taladra con el avance programado (F) hasta alcanzar la profundidad (Z1 o bien X1) y permanece allí (DT) - si se ha indicado.
- 3** Desde el fondo de taladrado la herramienta se desplaza tras concluir el tiempo de espera (DT) en marcha rápida al plano de retirada.



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/min mm/rev
FR	Avance en la retirada	mm/min mm/rev
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Superficie de mecanización	<ul style="list-style-type: none"> • revestimiento • frente 	
Sujeción	<ul style="list-style-type: none"> • sujeción abierta Se suelta la sujeción del eje C fijado. • sujeción cerrada El eje C se fija en su alojamiento. ¡Las funciones depende de las funciones de la máquina! 	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> • exterior • interior • delantero • trasero 	
Z1 X1	profundidad de taladrado (absoluta) o profundidad de taladrado respecto a Z0 (incremental). La herramienta penetra hasta que haya alcanzado Z1 o bien X1.	mm
DT	<ul style="list-style-type: none"> • tiempo de espera en el fondo en segundos • tiempo de espera en el fondo en revoluciones 	s rev

Descripción del ciclo

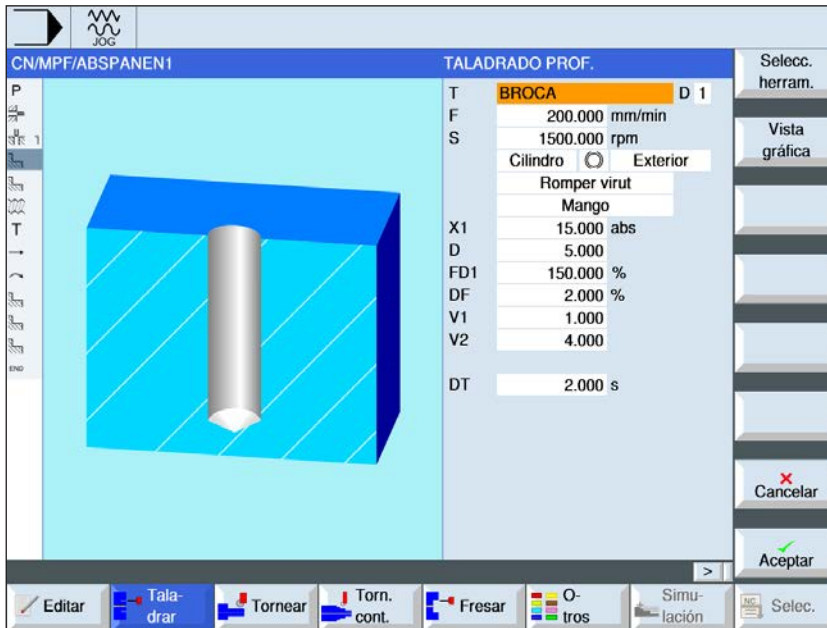
- 1** El control posiciona la herramienta en el eje del husillo en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad sobre el punto de referencia.
- 2** La herramienta escaria con el avance programado (F) hasta alcanzar la profundidad (Z1 o bien X1) y permanece allí (DT) - si se ha indicado.
- 3** Desde el fondo de taladrado la herramienta se desplaza tras concluir el tiempo de espera (DT) con la velocidad de retirada (FR) al plano de retirada.



Taladrado profundo



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.



Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/min mm/rev
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Superficie de mecanización	<ul style="list-style-type: none"> • revestimiento • frente 	
Sujeción	<ul style="list-style-type: none"> • sujeción abierta Se suelta la sujeción del eje C fijado. • sujeción cerrada El eje C se fija en su alojamiento. ¡Las funciones depende de las funciones de la máquina! 	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> • exterior • interior • delantero • trasero 	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • evacuación de virutas La broca sale de la herramienta para evacuar virutas. • rotura de virutas La broca penetra hasta que la punta haya alcanzado el valor programado Z1 o bien X1. 	mm
Z1 X1	profundidad de taladrado (absoluta) o profundidad de taladrado (incremental) respecto a Z0. La herramienta penetra hasta que haya alcanzado Z1 o bien X1.	mm
D	profundización máxima.	mm

Parámetros	Descripción	Unidad
Profundidad de taladrado	<ul style="list-style-type: none"> • espiga (profundidad de taladrado respecto a la espiga) Se penetra hasta que el eje de la broca haya alcanzado el valor programado Z1. Teniendo en cuenta el ángulo de la broca de centrado indicado en la lista de herramientas. • punta (profundidad de taladrado respecto a la punta) Se penetra hasta que la punta de la broca haya alcanzado el valor programado Z1. Nota: Si en WZV no se puede indicar ningún ángulo para la broca, no se ofrece la selección punto/eje (siempre punta, campo 0) 	
FD1	Porcentaje para el avance de la primera aproximación	%
DF	porcentaje para cada siguiente aproximación	mm %
V1	profundización mínima (solo cuando DF se indica en %)	mm
distancia de parada previa	<ul style="list-style-type: none"> • manual La distancia de parada previa se indica a mano. • automático La distancia de parada previa es calculada por el ciclo. 	
V2	Importe de retirada tras cada mecanizado (solo con rotura de virutas seleccionado)	mm
V3	distancia de parada (solo cuando se selecciona a mano evacuación de virutas y distancia de parada previa)	mm
DT	<ul style="list-style-type: none"> • tiempo de espera en el fondo en segundos • tiempo de espera en el fondo en revoluciones 	s rev

Descripción del ciclo

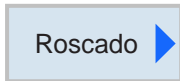
Rotura de virutas

- 1 El control posiciona la herramienta en el eje del husillo en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad sobre el punto de referencia.
- 2 La herramienta taladra con la velocidad de husillo programada y la velocidad de avance $F = F * FD1[\%]$ hasta la 1ª profundización.
- 3 La herramienta se retira el importe de retirada (V2) para romper las virutas. a continuación la herramienta taladra con el avance programado (F) hasta la próxima profundización. Se repite hasta alcanzar la profundidad de taladrado final (Z1 o bien X1).
- 4 Desde el fondo de taladrado la herramienta se desplaza tras concluir el tiempo de espera (DT) en marcha rápida (G0) al plano de retirada.

Descripción del ciclo

Evacuación de virutas

- 1 El control posiciona la herramienta en el eje del husillo en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad sobre el punto de referencia.
- 2 La herramienta taladra con la velocidad de husillo programada y la velocidad de avance $F = F * FD1[\%]$ hasta la 1ª profundización.
- 3 La herramienta se desplaza con marcha rápida para evacuar las virutas hasta la distancia de seguridad saliendo de la pieza de trabajo.
- 4 La herramienta se desplaza con marcha rápida (G0) hasta la última profundidad de taladrado reducida en la distancia de parada previa (V3).
- 5 A continuación se taladra hasta la próxima profundización.
- 6 Repetir los pasos 3 a 5 hasta alcanzar la profundidad de taladrado final (Z1 o bien X1) programada.
- 4 Desde el fondo de taladrado la herramienta se desplaza tras concluir el tiempo de espera (DT) en marcha rápida (G0) al plano de retirada.



Roscado rígido



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Nota:

Ese ciclo no está disponible para la máquinas Concept TURN 155 y Concept TURN 325.



Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
Tabla	Selección de la tabla de roscas: <ul style="list-style-type: none"> • sin • ISO métrico • Whitworth BSW • Whitworth BSP • UNC 	
Selección	Selección del valor de tabla p.ej.: <ul style="list-style-type: none"> • M1; M5; etc. (ISO métrico) • W1/8"; etc. (Whitworth BSW) • G 1 3/4"; etc. (Whitworth BSP) • N8 - 32 UNC; etc. (UNC) (véase también tabla de roscas con los pasos correspondientes)	
P	Indicación de los pasos de rosca (solo cuando se ha seleccionado tabla "sin") <ul style="list-style-type: none"> • en MODULO: $MODUL = \text{paso} / \pi$ • en roscas por pulgada: habitual en tubos roscados. Cuando se indica por pulgada en el primer campo de parámetros indicar el número entero, delante de la coma, y en el campo segundo y tercero los números tras la coma como fracción • en mm/rev • en pulgada/rev Los pasos de rosca depende de la herramienta utilizada	MODULO pasos/" mm/rev pulgada/rev
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min

Parámetros	Descripción	Unidad
SR	velocidad del husillo para retroceso	rev/min
VR	velocidad de corte constante para retroceso	m/min
Superficie de mecanización	<ul style="list-style-type: none"> • revestimiento • frente 	
Sujeción	<ul style="list-style-type: none"> • sujeción abierta Se suelta la sujeción del eje C fijado. • sujeción cerrada El eje C se fija en su alojamiento. ¡Las funciones depende de las funciones de la máquina! 	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> • exterior • interior • delantero • trasero 	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • 1 corte La rosca se taladra en un paso sin interrupciones. • rotura de virutas El taladro se aleja el importe de retroceso (V2) para romper las virutas. • evacuación de virutas El taladro sale de la herramienta. 	
Z1	Punto final de la rosca (abs) o longitud de la rosca (incr) - (solo cuando la superficie de mecanizado es frontal) Se penetra tan solo hasta alcanzar Z1.	mm
X1	Punto final de la rosca (abs) o longitud de la rosca (incr) - (solo cuando la superficie de mecanizado es revestimiento) Se penetra tan solo hasta alcanzar X1.	
D	profundización máxima	mm
Retirada	importe de retirada (solo en rotura de virutas) <ul style="list-style-type: none"> • manual Con el importe de retirada (V2) tras cada mecanizado. • automático Sin el importe de retirada (V2) tras cada mecanizado. la herramienta se retira una vuelta tras cada mecanizado. 	
V2	Importe de retirada tras cada mecanizado Importe para que la herramienta se retire al romper las virutas.	mm
Tecnología	<ul style="list-style-type: none"> • sí • no 	
Parada exacta	<ul style="list-style-type: none"> • comportamiento igual al de antes de abrir el ciclo • G601: conmutación progresiva de secuencias con parada exacta fina • G602: conmutación progresiva de secuencias con parada exacta burda Solo con tecnología "sí"	
Husillo	<ul style="list-style-type: none"> • regulado por velocidad • regulado por alojamiento Solo con tecnología "sí"	

Tabla de roscas

ISO_METRIC		WHITWORTH_BSW		WHITWORTH_BSP		UNC	
M 1	0,250	W 1/16"	60,000	G 1/16"	28,000	N 1 - 64 UNC	64,000
M 1.2	0,250	W 3/32"	48,000	G 1/8"	28,000	N 2 - 56 UNC	56,000
M 1.6	0,350	W 1/8"	40,000	G 1/4"	19,000	N 3 - 48 UNC	48,000
M 2	0,400	W 5/32"	32,000	G 3/8"	19,000	N 4 - 40 UNC	40,000
M 2.5	0,450	W 3/16"	24,000	G 1/2"	14,000	N 5 - 40 UNC	40,000
M 3	0,500	W 7/32"	24,000	G 5/8"	14,000	N 6 - 32 UNC	32,000
M 3.5	0,600	W 1/4"	20,000	G 3/4"	14,000	N 8 - 32 UNC	32,000
M 4	0,700	W 5/16"	18,000	G 7/8"	14,000	N 10 - 24 UNC	24,000
M 4.5	0,750	W 3/8"	16,000	G 1"	11,000	N 12 - 24 UNC	24,000
M 5	0,800	W 7/16"	14,000	G 1 1/8"	11,000	1/4" - 20 UNC	20,000
M 6	1,000	W 1/2"	12,000	G 1 1/4"	11,000	5/16" - 18 UNC	18,000
M 8	1,250	W 9/16"	12,000	G 1 3/8"	11,000	3/8" - 16 UNC	16,000
M 10	1,500	W 5/8"	11,000	G 1 1/2"	11,000	7/16" - 14 UNC	14,000
M 12	1,750	W 3/4"	10,000	G 1 3/4"	11,000	1/2" - 13 UNC	13,000
M 14	2,000	W 7/8"	9,000	G 2"	11,000	9/16" - 12 UNC	12,000
M 16	2,000	W 1"	8,000	G 2 1/4"	11,000	5/8" - 11 UNC	11,000
M 18	2,500	W 1 1/8"	7,000	G 2 1/2"	11,000	3/4" - 10 UNC	10,000
M 20	2,500	W 1 1/4"	7,000	G 2 3/4"	11,000	7/8" - 9 UNC	9,000
M 22	2,500	W 1 3/8"	6,000	G 3"	11,000	1" - 8 UNC	8,000
M 24	3,000	W 1 1/2"	6,000	G 3 1/4"	11,000	1 1/8" - 7 UNC	7,000
M 27	3,000	W 1 5/8"	5,000	G 3 1/2"	11,000	1 1/4" - 7 UNC	7,000
M 30	3,500	W 1 3/4"	5,000	G 3 3/4"	11,000	1 3/8" - 6 UNC	6,000
M 33	3,500	W 1 7/8"	4,500	G 4"	11,000	1 1/2" - 6 UNC	6,000
M 36	4,000	W 2"	4,500	G 5"	11,000	1 3/4" - 5 UNC	5,000
M 39	4,000	W 2 1/4"	4,000	G 6"	11,000	2" - 4 1/2 UNC	4,500
M 42	4,500	W 2 1/2"	4,000			2 1/4" - 4 1/2 UNC	4,500
M 45	4,500	W 2 3/4"	3,500			2 1/2" - 4 UNC	4,000
M 48	5,000	W 3"	3,500			2 3/4" - 4 UNC	4,000
M 52	5,000	W 3 1/4"	3,250			3" - 4 UNC	4,000
M 56	5,500	W 3 1/2"	3,250			3 1/4" - 4 UNC	4,000
M 60	5,500	W 3 3/4"	3,000			3 1/2" - 4 UNC	4,000
M 64	6,000	W 4"	3,000			3 3/4" - 4 UNC	4,000
M 68	6,000					4" - 4 UNC	4,000

Tabla de roscas con pasos

Descripción del ciclo**1 corte**

- 1 El control posiciona la herramienta en el eje del husillo en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad sobre el punto de referencia.
- 2 El husillo es sincronizado y es conectado con la velocidad programada (S) (en base a %S).
- 3 La herramienta taladra con la sincronización-avance-husillo hasta la profundidad (Z1 o bien X1).
- 4 Tras alcanzar la profundidad de rosca (Z1 o bien X1) el husillo se para y se invierte la dirección de giro.
- 5 La herramienta se desplaza con la velocidad de husillo (SR)(en base a %S) para retirarse de la distancia de seguridad.
- 6 Parada del husillo.
- 7 La herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) a las coordenadas del punto central de taladrado en el plano de retirada.

Descripción del ciclo**Evacuación de virutas**

- 1 La herramienta taladra a la velocidad programada (S) (en base a %S) hasta la 1ª profundidad (profundización máxima D).
- 2 Parada del husillo.
- 3 La herramienta se desplaza con la velocidad de husillo para retirarse (SR) de la herramienta (en base a %S) y evacuar las virutas.
- 4 Parada del husillo.
- 5 La herramienta taladra con la velocidad de husillo (S) hasta la próxima profundización.
- 6 Repetir los pasos 2 a 5 hasta alcanzar la profundidad de taladrado final (Z1 o bien X1).
- 7 La herramienta se desplaza con la velocidad de husillo para retirarse (SR) de la herramienta (en base a %S). Se para el husillo y la herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) a las coordenadas del punto central de taladrado en el plano de retirada.

Descripción del ciclo**Rotura de virutas**

- 1 La herramienta taladra a la velocidad programada (S) (en base a %S) hasta la 1ª profundidad (profundización máxima D).
- 2 Parada del husillo.
- 3 La herramienta se retira el importe de retirada (V2) para romper las virutas.
- 4 La herramienta taladra con la velocidad de husillo (S) (en base a %S) hasta la próxima profundización.
- 5 Repetir los pasos 2 a 4 hasta alcanzar la profundidad de taladrado final (Z1 o bien X1).
- 7 La herramienta se desplaza con la velocidad de husillo para retirarse (SR) de la herramienta (en base a %S). Se para el husillo y la herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) a las coordenadas del punto central de taladrado en el plano de retirada.



Posiciones y muestra de posición

En la programación de ciclos de mecanizado cabe la posibilidad de indicar posiciones o patrones de posiciones.

Una posición o un patrón de posiciones se crea después del ciclo de mecanizado.

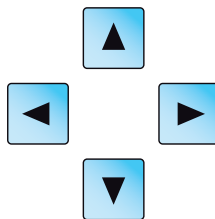
Con posiciones o patrones de posiciones se pueden mecanizar juntos varios trabajos de taladrado o roscado con el mismo diámetro en un ciclo. la posición definida o un patrón de posiciones se guardan en la lista de ciclos. Para ello dispone de varios patrones de posiciones:



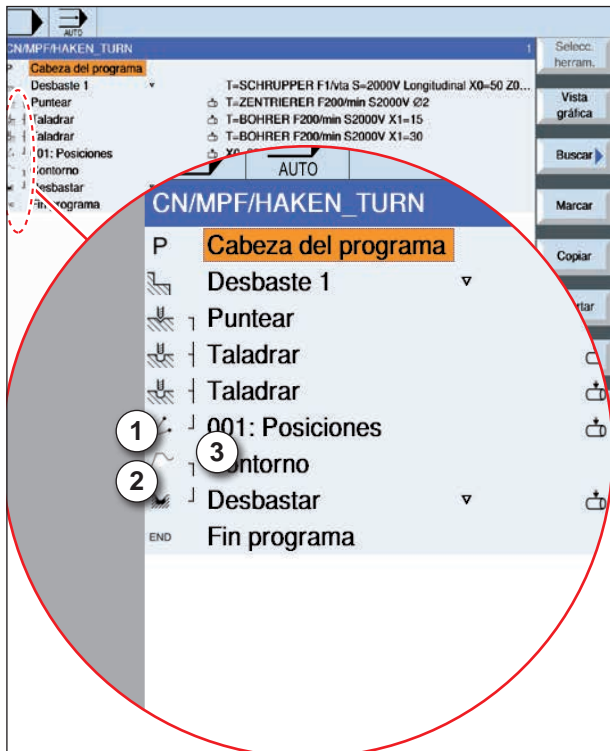
- Posiciones cualesquiera
- Posicionamiento en una línea, una cuadrícula o un marco
- Posicionamiento en un círculo completo o parcial

Se pueden programar varios patrones de posiciones consecutivas. Se ejecutan en el orden de programación.

Las tecnologías antes programadas y las posiciones programadas a continuación se enlazan automáticamente.



Si hay más ciclos de los que se muestran en la ventana, utilice las teclas de cursor para mover la lista.



Representación de enlaces de patrones de posiciones con ciclos:

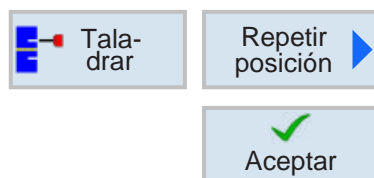
Un ciclo de mecanizado completo consta de un ciclo de mecanizado (1) y el patrón de posiciones (2) correspondiente.

El orden de programación tiene que ser cumplido: Primero se crea el ciclo de mecanizado (p.ej. taladrar) y después el patrón de posiciones.

El control enlaza ambas partes del programa con un paréntesis simbólico (3) en la lista de ciclos.

Descripción del ciclo

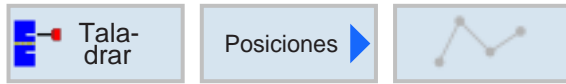
- 1 El control posiciona la herramienta programada en el ciclo de mecanizado previo. El mecanizado comienza siempre en el punto de referencia.
- 2 Dentro de un patrón de posiciones y al acercarse al próximo patrón de posiciones se retrocede al plano de retirada y a continuación se desplaza a la nueva posición o al nuevo patrón de posiciones en marcha rápida (G0).
- 3 En operaciones tecnológicas consecutivas (p.e. centrado - taladrado- roscado) tras llamar a la próxima herramienta (p.ej. broca) hay que programar el ciclo de taladrado correspondiente e inmediatamente después hay que llamar al patrón de posiciones a elaborar.



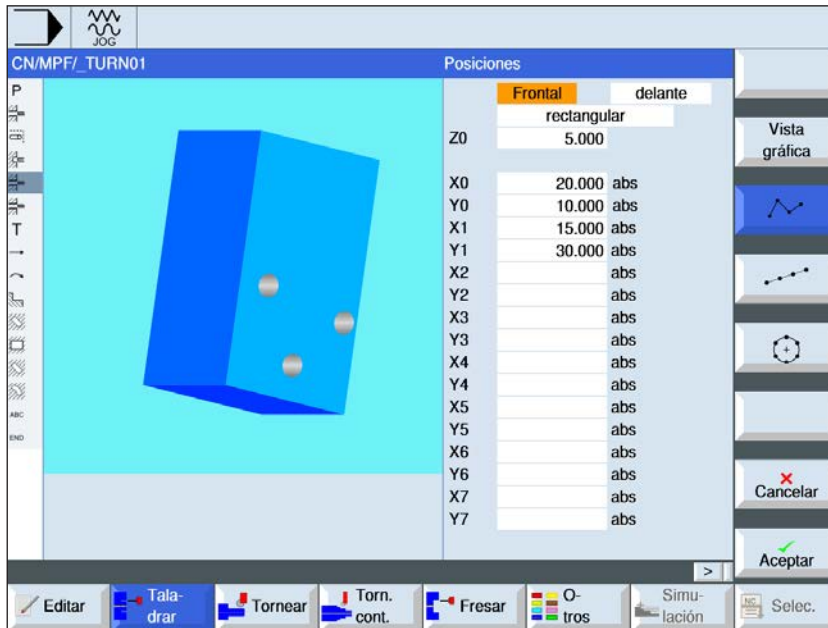
Repetir posiciones

Para acercarse de nuevo a posiciones ya programadas pulsar la tecla multifuncional.

- Indicar el número del patrón de posiciones y confirmar.
El número de la posición se concede automáticamente al crear una posición en la lista de ciclos.
El número de la posición se encuentra en la lista de ciclos a la izquierda del nombre de la posición.



Posiciones cualesquiera



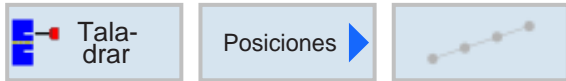
Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
Superficie de mecanización	<ul style="list-style-type: none"> • revestimiento • frente Tenga en cuenta que la sujeción en el mecanizado en los planos frontal y revestimiento solo está activa para el taladrado.	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> • delantero (con superficie de mecanizado frontal) • trasero (con superficie de mecanizado frontal) • exterior (con superficie de mecanizado revestimiento) • interior (con superficie de mecanizado revestimiento) 	
Selección	Sistema de coordenadas <ul style="list-style-type: none"> • ortogonal • polar 	
Z0 X0, Y0	Frente ortogonal: Coordenada Z del punto de referencia (absoluta) X, y -coordenadas de la 1ª posición (abs)	mm
Z0 L0, C0	Frente polar: coordenada Z del punto de referencia (absoluta) coordenadas polares de la 1ª posición longitud (absoluta) ángulo (absoluto)	mm grados

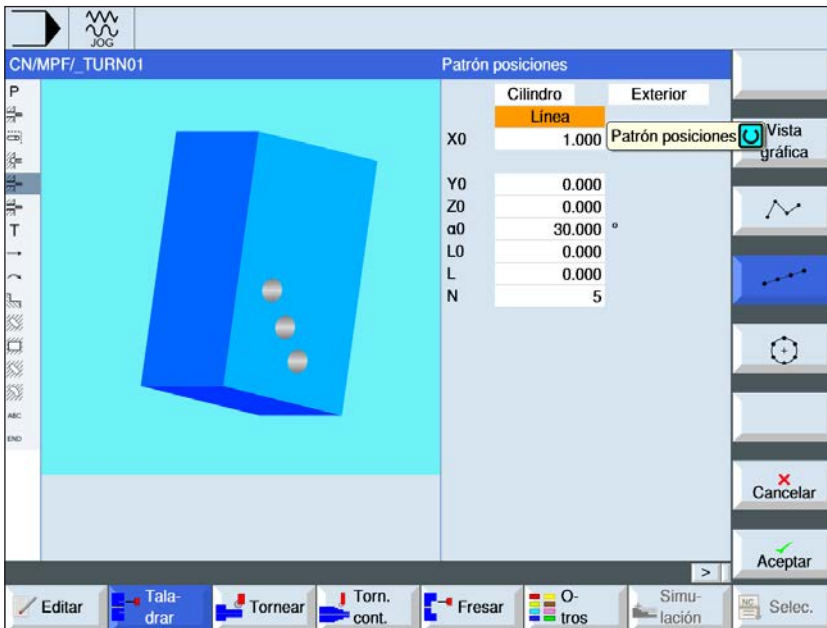
Parámetros	Descripción	Unidad
X0 Y0, Z0	Revestimiento ortogonal: diámetro del cilindro Ø (absoluto) Y, Z -coordenadas de la 1ª posición (abs)	mm
Z0 C0	Revestimiento cilíndrico: 1ª posición del taladrado basada en el eje Z (abs) coordenada C de la 1ª posición (abs)	mm grados
Z1...Z7	coordenada-Z demás posiciones (abs o incr)	mm
X1...X7 Y1...Y7	coordenada X demás posiciones (absolutas o incrementales) coordenada y demás posiciones (absolutas o incrementales)	mm
L1...L7 C1...C7	coordenadas polares demás posiciones, solo si se ha seleccionado "polar" longitud (absoluta) ángulo (absoluto)	mm grados

Descripción del ciclo

- 1 Se acerca a las posiciones individuales en el orden programado.



Patrón de posiciones línea, cuadrícula, marco



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
Superficie de mecanización	<ul style="list-style-type: none"> • revestimiento • frente Tenga en cuenta que la sujeción en el mecanizado en los planos frontal y revestimiento solo está activa para el taladrado.	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> • delantero (con superficie de mecanizado frontal) • trasero (con superficie de mecanizado frontal) • exterior (con superficie de mecanizado revestimiento) • interior (con superficie de mecanizado revestimiento) 	
Patrón de posiciones	<ul style="list-style-type: none"> • línea • cuadrícula • marco 	
Z0 X0, Y0	Frente: punto de referencia Z coordenada del punto de referencia - primera posición (absoluta)	mm
α0	ángulo de giro de la línea, respecto al eje X Ángulo positivo: la línea se gira en sentido antihorario. Ángulo negativo: la línea se gira en sentido horario.	grados
Z0 X0, Y0	Revestimiento: diámetro del cilindro Ø (abs) coordenada del punto de referencia - primera posición (absoluta)	mm
L0	distancia de la 1ª posición al punto de referencia - (solo si se ha seleccionado "patrón de posiciones línea")	mm
L	distancia entre las posiciones - (solo si se ha seleccionado "patrón de posiciones línea")	mm

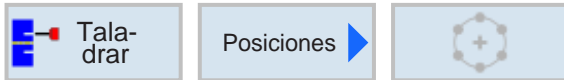
Parámetros	Descripción	Unidad
N	cantidad de posiciones - (solo si se ha seleccionado "patrón de posiciones línea")	
$\alpha X, \alpha Y$	ángulo de corte X, y - (solo con patrón de posiciones cuadrícula o marco)	grados
L1 L2	distancia de líneas y columnas (solo si se ha seleccionado "patrón de posiciones cuadrícula o marco")	mm
N1 N2	cantidad de líneas y columnas (solo si se ha seleccionado "patrón de posiciones cuadrícula o marco")	

Descripción del ciclo**Cuadrícula**

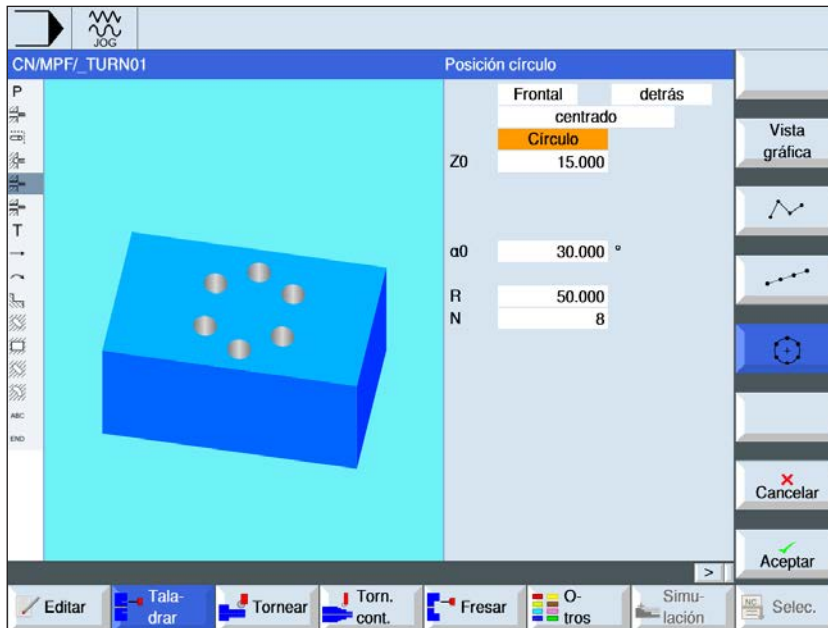
1 En la cuadrícula primero se trabaja en dirección al 1º eje y después en forma de eslinga.

Descripción del ciclo**Marco**

1 En el marco se sigue trabajando en sentido antihorario.



Patrón de posiciones círculo



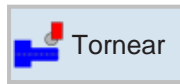
Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
Superficie de mecanización	<ul style="list-style-type: none"> • revestimiento • frente Tenga en cuenta que la sujeción en el mecanizado en los planos frontal y revestimiento solo está activa para el taladrado.	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> • delantero (con superficie de mecanizado frontal) • trasero (con superficie de mecanizado frontal) • exterior (con superficie de mecanizado revestimiento) • interior (con superficie de mecanizado revestimiento) 	
Alojamiento de las posiciones	<ul style="list-style-type: none"> • céntrico • excéntrico Solo con superficie de mecanizado frontal	
Patrón circular	<ul style="list-style-type: none"> • círculo completo • círculo parcial 	
Z0 X0, Y0	Frente: coordenada Z del punto de referencia (abs) coordenada del punto de referencia (abs) - solo en excéntrico	mm
Z0 X0	Revestimiento: diámetro del cilindro Ø (abs) coordenada Z del punto de referencia (abs)	mm

Parámetros	Descripción	Unidad
$\alpha 0$	ángulo de partida para la primera posición Ángulo positivo: el círculo completo se gira en sentido antihorario. Ángulo negativo: el círculo completo se gira en sentido horario.	grados
$\alpha 1$	ángulo incremental (solo si se ha seleccionado "patrón circular círculo parcial") Después de concluir el primer taladrado se posicionan todas las demás posiciones alrededor de ese ángulo. Ángulo positivo: las demás posiciones se giran en sentido antihorario. Ángulo negativo: las demás posiciones se giran en sentido horario.	grados
R	radios	mm
N	Cantidad de posiciones	
posicionar	Movimiento de posicionamiento entre las posiciones (solo con superficie de mecanizado frontal) <ul style="list-style-type: none"> • recta Se acerca a la posición siguiente en marcha rápida (G0) en una recta. • círculo Se acerca a la posición siguiente en una trayectoria circular con el avance programado (FP). 	

Descripción del ciclo

- 1 El patrón circular se elabora según el ángulo en sentido horario o antihorario.

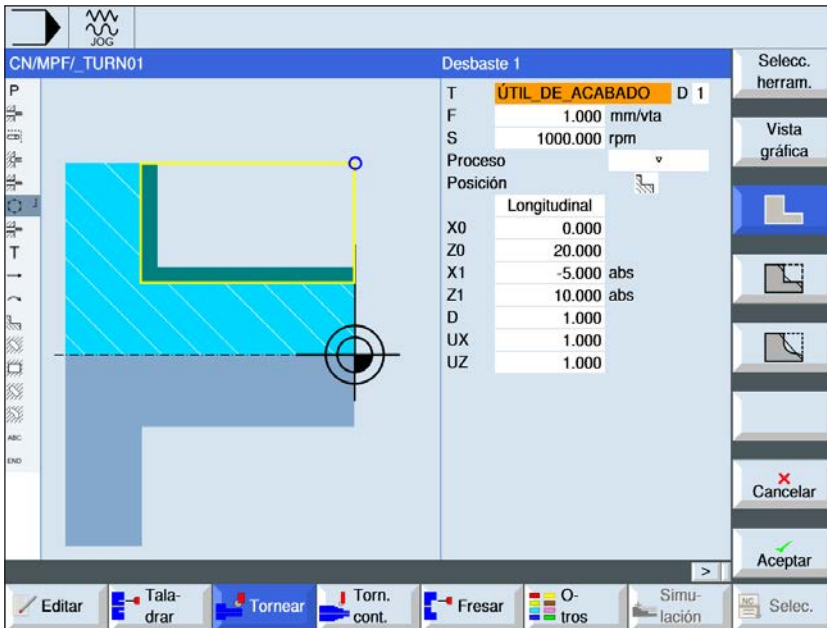


Tornear

- Mellado
- Punzado
- Relieve
- Roscado
- Sangradura



Mellado 1



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Seleccionar el ciclo de mellado

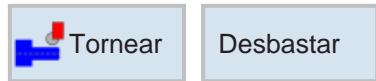
Para cada límite deseado pulsar la tecla multifuncional correspondiente. Los límites son representados por el control.



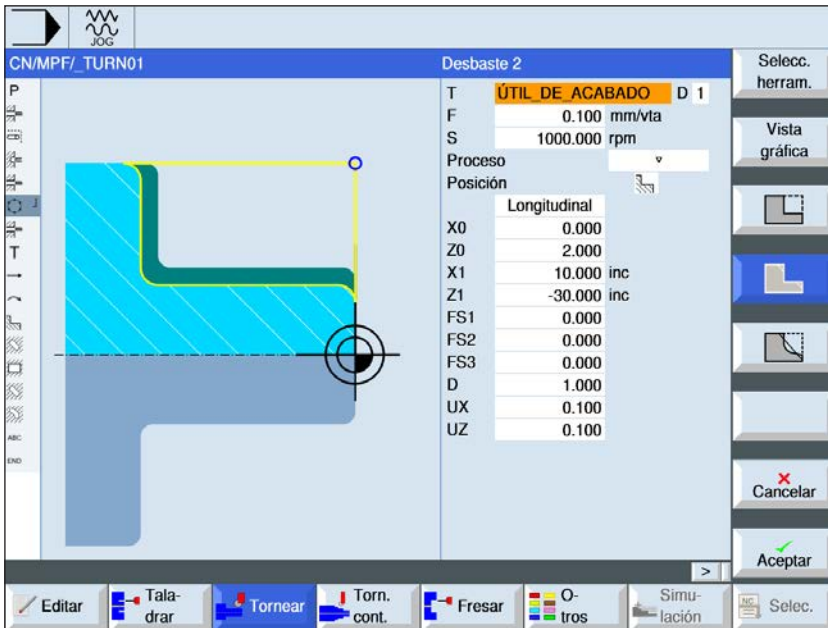
- Mellado 1

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/rev
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ ▾ acabar 	

Parámetros	Descripción	Unidad
Alojamiento	Alojamiento del mecanizado	
Dirección de elaboración	dirección de elaboración cambiante <ul style="list-style-type: none"> • plana • longitudinal 	
X0	punto de referencia en X Ø (absoluto, siempre diámetro)	mm
Z0	punto de referencia en Z (absoluto)	mm
X1	punto final X (absoluto) o punto final X respecto a X0 (incremental)	
Z1	punto final Z (absoluto) o punto final Z respecto a Z0 (incremental)	
D	profundización máxima - (no con acabado ▽ ▽ ▽)	mm
UX	sobremedida de acabado en X- (no con acabado ▽ ▽ ▽)	mm
UZ	sobremedida de acabado en Z- (no con acabado ▽ ▽ ▽)	mm



Mellado 2



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Seleccionar el ciclo de mellado

Para cada límite deseado pulsar la tecla multifuncional correspondiente. Los límites son representados por el control.



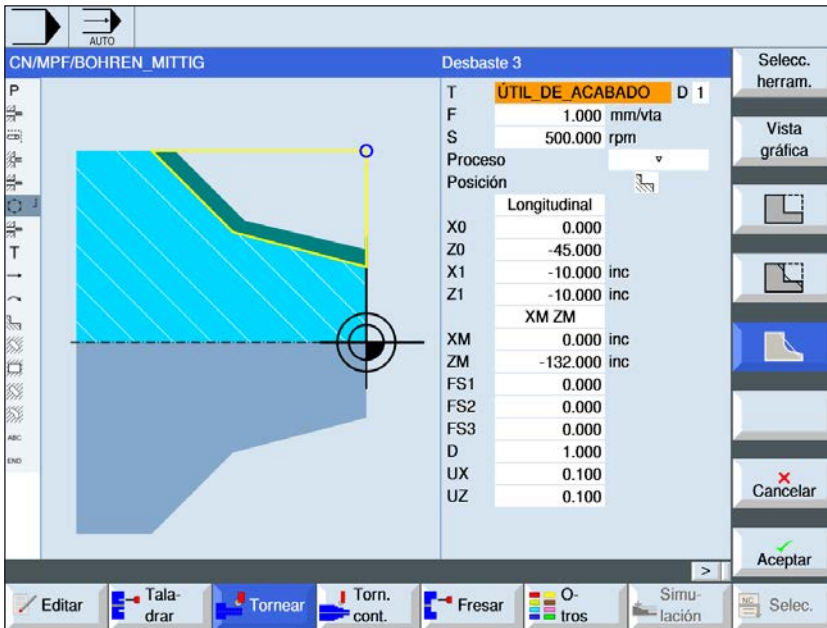
- Mellado 2

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/rev
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ ▾ acabar 	

Parámetros	Descripción	Unidad
Alojamiento	Alojamiento del mecanizado	
Dirección de elaboración	dirección de elaboración cambiante <ul style="list-style-type: none"> • plana • longitudinal 	
X0	punto de referencia en X Ø (absoluto, siempre diámetro)	mm
Z0	punto de referencia en Z (absoluto)	mm
X1	punto final X (absoluto) o punto final X respecto a X0 (incremental)	
Z1	punto final Z (absoluto) o punto final Z respecto a Z0 (incremental)	
FS1...FS3 o R1...R3	ancho de chaflán (FS1...FS3) o radio del fondo del surco (R1...R3)	mm
D	profundización máxima - (no con acabado ▽ ▽ ▽)	mm
UX	sobremedida de acabado en X- (no con acabado ▽ ▽ ▽)	mm
UZ	sobremedida de acabado en Z- (no con acabado ▽ ▽ ▽)	mm



Mellado 3



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Seleccionar el ciclo de mellado

Para cada límite deseado pulsar la tecla multifuncional correspondiente. Los límites son representados por el control.



- Mellado 3

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/rev
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ ▾ acabar 	

Parámetros	Descripción	Unidad
Alojamiento	Alojamiento del mecanizado	
Dirección de elaboración	dirección de elaboración cambiante <ul style="list-style-type: none"> • plana • longitudinal 	
X0	punto de referencia en X Ø (absoluto, siempre diámetro)	mm
Z0	punto de referencia en Z (absoluto)	mm
X1	punto final X (absoluto) o punto final X respecto a X0 (incremental)	
Z1	punto final Z (absoluto) o punto final Z respecto a Z0 (incremental)	
FS1...FS3 o R1...R3	ancho de chaflán (FS1...FS3) o radio del fondo del surco (R1...R3)	mm
	<p>Selección de parámetros punto intermedio</p> <p>El punto intermedio se puede determinar indicando la posición o el ángulo. Están disponibles las siguientes combinaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> • XM ZM • XM α1 • XM α2 • α1 ZM • α2 ZM • α1 α2 	
XM	punto intermedio X Ø (absoluto) o punto intermedio X respecto a X0 (incremental)	
ZM	punto intermedio Z (absoluto o incremental)	
α 1	ángulo del 1º borde	grados
α 2	ángulo del 2º borde	grado
D	profundización máxima - (no con acabado ▽ ▽ ▽)	mm
UX	sobremedida de acabado en X- (no con acabado ▽ ▽ ▽)	mm
UZ	sobremedida de acabado en Z- (no con acabado ▽ ▽ ▽)	mm

Tipo de elaboración: desbaste

Al desbastar se generan cortes paralelos al eje hasta la sobremedida de acabado programada. Si no se ha programado ninguna sobremedida de acabado, se mella con el desbaste hasta el contorno final.

El ciclo reduce al desbastar la profundización D programada, de forma que se crean cortes de igual tamaño.

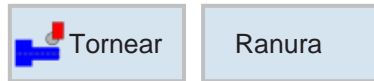
Si la profundización total es p.ej. 10 y se ha indicado una profundización de 3, se generarían cortes de 3, 3, 3 y 1. El ciclo reduce la profundización a 2,5, para que se creen 4 cortes de igual tamaño. Si la herramienta al final del corte pasa por la profundización D en el contorno, para que se extraigan las esquinas restantes, o si se eleva inmediatamente depende del ángulo entre el contorno y el filo de la herramienta. a partir de qué ángulo se pasa se indica en una fecha de la máquina.

Nota:

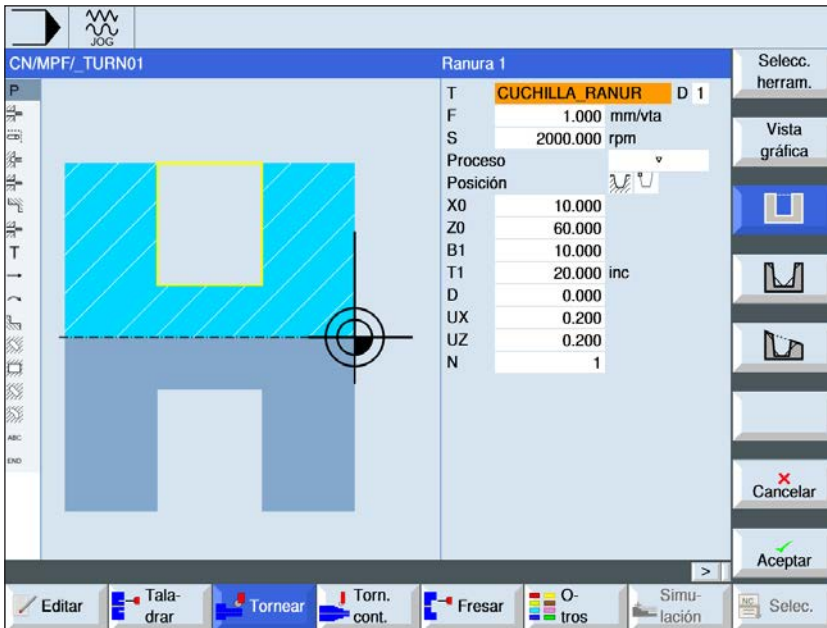
Al desbastar una esquina la distancia de seguridad en ese ciclo está limitada adicionalmente por los datos de ajuste. Para el mecanizado se toma el valor más pequeño. Tenga en cuenta los datos del fabricante de la máquina.

**Descripción del ciclo**

1. El control posiciona la herramienta en el eje del husillo en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad sobre el punto de referencia.
2. La herramienta se desplaza en marcha rápida a la 1ª profundización.
3. El 1º corte se mella con el avance de elaboración.
4. La herramienta pasa de nuevo con el avance de elaboración por el contorno o se eleva en marcha rápida (véase apartado desbaste).
5. La herramienta se desplaza en marcha rápida al punto de partida para la próxima profundización.
6. El próximo corte se mella con el avance de elaboración.
7. Se repiten los pasos 4 a 6 hasta que se haya alcanzado la profundidad final.
8. La herramienta retrocede con marcha rápida a la distancia de seguridad.



Cajeado 1



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Seleccionar el ciclo de cajeado

Para cada límite deseado pulsar la tecla multifuncional correspondiente. Los límites son representados por el control.



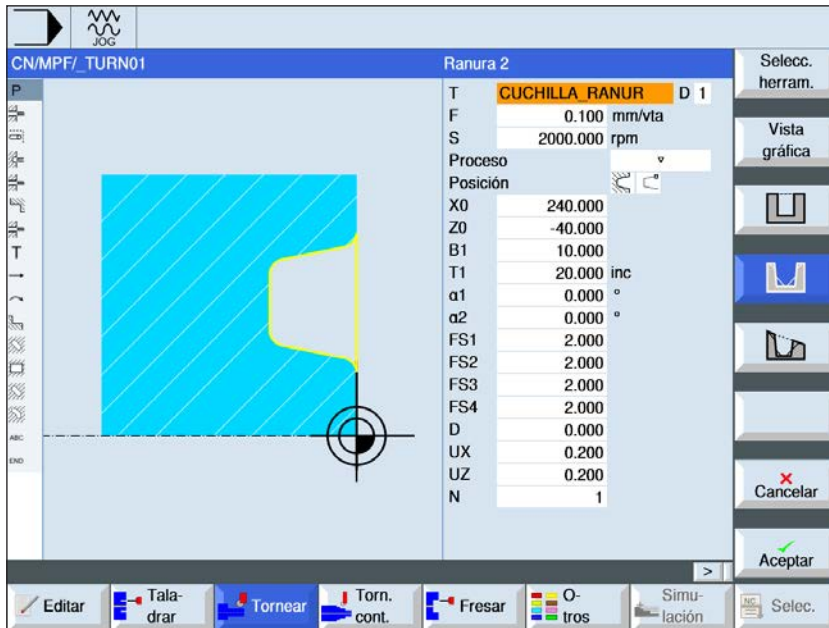
- punzado 1

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/rev
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ acabar • ▾ + ▾ ▾ (desbastar y acabar) 	

Parámetros	Descripción	Unidad
Alojamiento	Alojamiento del mecanizado	
X0	punto de referencia en X Ø	mm
Z0	punto de referencia en Z	mm
B1	ancho de la ranura	mm
T1	profundidad de la ranura Ø (abs) o punto final respecto a X0 (incr)	
D	<ul style="list-style-type: none"> • profundización máxima en la penetración – (solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽ ▽) • con cero: •penetración con un corte – (solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽ ▽) D = 0: 1. El corte se realiza hasta la profundidad final T1. D > 0: El 1º y el 2º corte se alternan para conseguir la profundización D, para alcanzar un mejor flujo de las virutas y evitar rotura de la herramienta, véase subir / bajar durante el desbaste. Un corte recíproco no se puede realizar si la herramienta solo puede llegar al fondo de punzado en una posición.	mm
UX o U	sobremedida de acabado en X o sobremedida de acabado en X y Z – (solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽ ▽)	mm
UZ	sobremedida de acabado en Z – (con UX, solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽ ▽)	mm
N	cantidad de punzadas (N = 1....65535)	
DP	distancia entre punzadas (incr) con N = 1 no se indica DP	mm



Cajeado 2



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Seleccionar el ciclo de cajeado

Para cada límite deseado pulsar la tecla multifuncional correspondiente. Los límites son representados por el control.



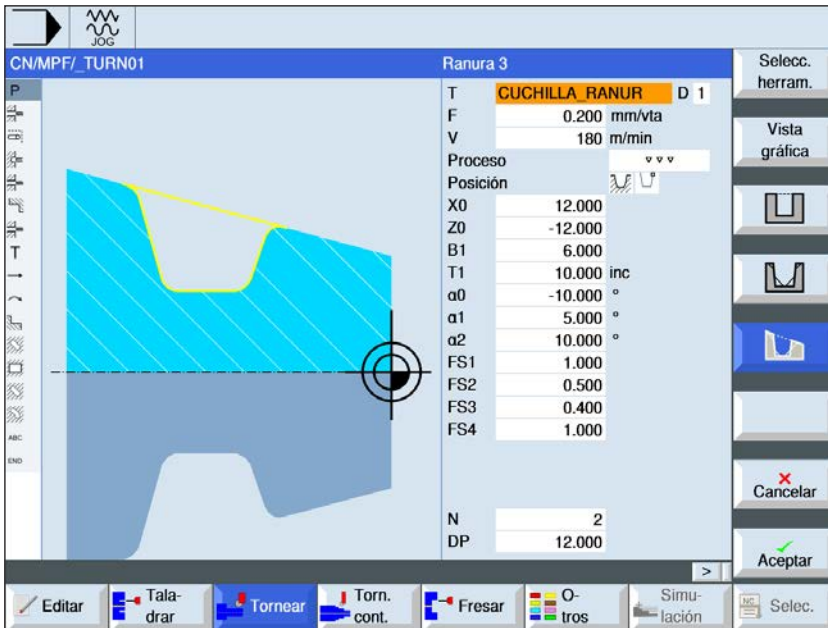
- punzado 2

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/rev
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ acabar • ▾ + ▾ ▾ (desbastar y acabar) 	

Parámetros	Descripción	Unidad
Alojamiento	Alojamiento del mecanizado	
X0	punto de referencia en X Ø	mm
Z0	punto de referencia en Z	mm
B1	ancho de la ranura	mm
T1	profundidad de la ranura Ø (abs) o punto final respecto a X0 (incr)	
D	<ul style="list-style-type: none"> • profundización máxima en la penetración – (solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽) • con cero: •penetración con un corte – (solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽) D = 0: 1. El corte se realiza hasta la profundidad final T1. D > 0: El 1º y el 2º corte se alternan para conseguir la profundización D, para alcanzar un mejor flujo de las virutas y evitar rotura de la herramienta, véase subir / bajar durante el desbaste. Un corte recíproco no se puede realizar si la herramienta solo puede llegar al fondo de punzado en una posición.	mm
UX o U	sobremedida de acabado en X o sobremedida de acabado en X y Z – (solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽)	mm
UZ	sobremedida de acabado en Z – (con UX, solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽)	mm
N	cantidad de punzadas (N = 1....65535)	
DP	distancia entre punzadas (incr) con N = 1 no se indica DP	mm
α1 α2	ángulo del filete de rosca 1 o bien ángulo del filete de rosca 2 - (solo con punzada 2 y 3) Con ángulos separados se pueden realizar punzadas asimétricas. Los ángulos pueden asumir valores entre 0 y < 90°.	grados
FS1...FS4 o R1...R4	ancho de chaflán (FS1...FS4) o radio del fondo del surco (R1...R4) - (solo con punzada 2 y 3)	mm



Cajeado 3



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Seleccionar el ciclo de cajeado

Para cada límite deseado pulsar la tecla multifuncional correspondiente. Los límites son representados por el control.



- punzado 3

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/rev
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ acabar • ▾ + ▾ ▾ (desbastar y acabar) 	

Parámetros	Descripción	Unidad
Alojamiento	Alojamiento del mecanizado	
X0	punto de referencia en X Ø	mm
Z0	punto de referencia en Z	mm
B1	ancho de la ranura	mm
T1	Profundidad de punzada en el punto de referencia Ø (abs) o profundidad de punzada en el punto de referencia (incr)	
T2	Profundidad de punzada enfrente del punto de referencia Ø (abs) o profundidad de punzada enfrente del punto de referencia (incr)	
D	<ul style="list-style-type: none"> • profundización máxima en la penetración – (solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽ ▽) • con cero: •penetración con un corte – (solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽ ▽) D = 0: 1. El corte se realiza hasta la profundidad final T1. D > 0: El 1º y el 2º corte se alternan para conseguir la profundización D, para alcanzar un mejor flujo de las virutas y evitar rotura de la herramienta, véase subir / bajar durante el desbaste. Un corte recíproco no se puede realizar si la herramienta solo puede llegar al fondo de punzado en una posición.	mm
UX o U	sobremedida de acabado en X o sobremedida de acabado en X y Z – (solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽ ▽)	mm
UZ	sobremedida de acabado en Z – (con UX, solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽ ▽)	mm
N	cantidad de punzadas (N = 1....65535)	
DP	distancia entre punzadas (incr) con N = 1 no se indica DP	mm
α0	ángulo de la travesa - (solo en punzada 3)	grados
α1 α2	ángulo del filete de rosca 1 o bien ángulo del filete de rosca 2 - (solo con punzada 2 y 3) Con ángulos separados se pueden realizar punzadas asimétricas. Los ángulos pueden asumir valores entre 0 y < 90° .	grado
FS1...FS4 o R1...R4	ancho de chaflán (FS1...FS4) o radio del fondo del surco (R1...R4) - (solo con punzada 2 y 3)	mm

Descripción de ciclo desbaste

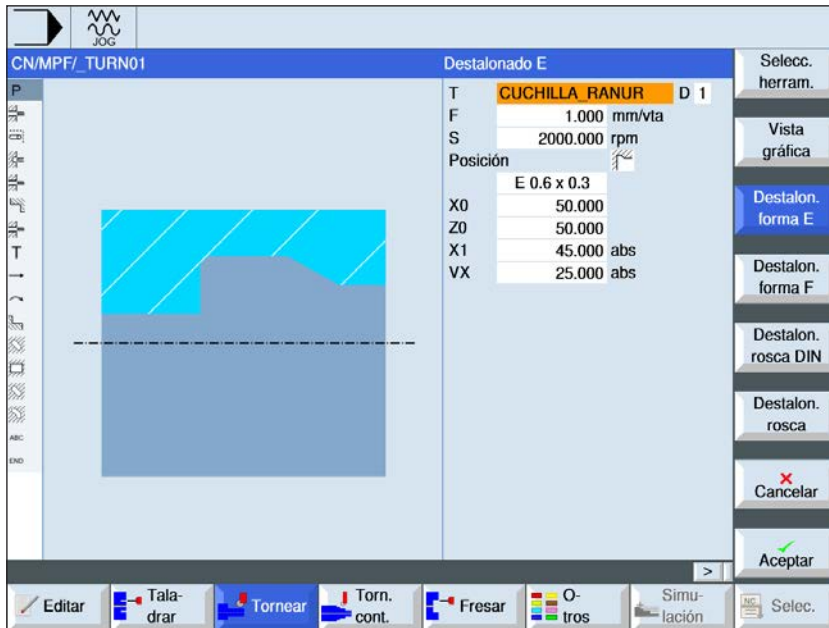
1. La herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) primero al punto de partida calculado internamente en el ciclo.
2. La herramienta pincha en el centro alrededor de la profundización D.
3. La herramienta retrocede con marcha rápida a la distancia de seguridad D+.
4. La herramienta pincha al lado de la 1ª punzada alrededor de la profundización 2 D.
5. La herramienta retrocede con marcha rápida a la distancia de seguridad D+.
6. La herramienta pincha alternando en la 1ª y la 2ª punzada alrededor de la profundización 2 D, hasta la profundidad final T1.
Entre las punzadas, la herramienta retrocede con marcha rápida a cerca de la distancia de seguridad D +. Después de la última punzada la herramienta retrocede con marcha rápida a la distancia de seguridad.
7. Todas las demás punzadas se elaboran alternando directamente hasta al profundidad final T1.
Entre las punzadas, la herramienta retrocede con marcha rápida a la distancia de seguridad D + correspondiente.

Descripción del ciclo acabado

1. La herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) primero al punto de partida calculado internamente en el ciclo.
2. La herramienta se desplaza con el avance de elaboración por un lado hasta bajar al suelo y después hasta el centro.
3. La herramienta retrocede con marcha rápida a la distancia de seguridad.
4. La herramienta se desplaza con el avance de elaboración por el otro lado hasta bajar al suelo y después hasta el centro.
5. La herramienta retrocede con marcha rápida a la distancia de seguridad.



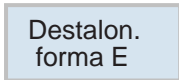
Destalonado



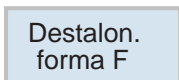
Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Seleccionar el ciclo de destalonado

Para cada límite deseado pulsar la tecla multifuncional correspondiente. Los límites son representados por el control.



- destalonado forma E



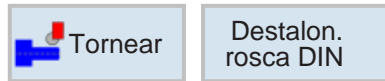
- destalonado forma F

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/rev
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min

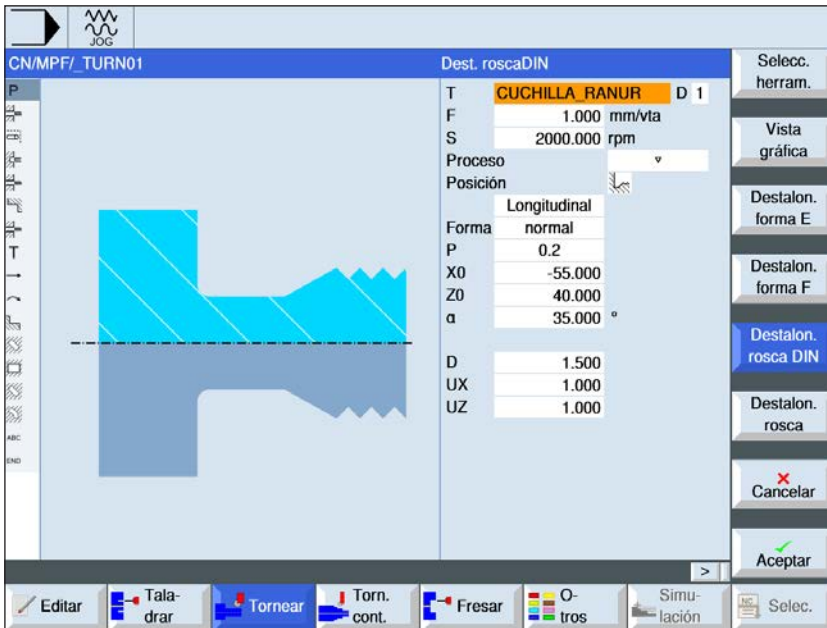
Parámetros	Descripción	Unidad
Alojamiento	Alojamiento del mecanizado: forma E y forma F	
tamaño de destalonado según tabla DIN	p.ej.: E1.0 x 0.1 (destalonado forma E) p.ej.: F0.6 x 0.3 (destalonado forma F)	
X0 Z0	coordenada del punto de referencia (absoluta)	mm
X1	medida fija en X Ø (abs) o medida fija en X (incr)	mm
Z1	medida fija en Z (abs) o medida fija en Z (incr) - (solo con destalonado forma F)	mm
VX	avance transversal Ø (abs) o avance transversal (incremental)	mm

Descripción del ciclo destalonado

1. La herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) primero al punto de partida calculado internamente en el ciclo.
2. La punzada de destalonado se mecaniza con un corte con el avance de elaboración, comenzando en el lateral hasta la travesa VX.
3. La herramienta retrocede con marcha rápida al punto de partida



Destalonado rosca DIN



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/rev
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ▾ desbastar ▾ ▾ ▾ acabar ▾ + ▾ ▾ ▾ (desbastar y acabar) 	
Alojamiento	Alojamiento del mecanizado:	
Dirección	Dirección del mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> • longitudinal • paralelo al contorno 	
Forma	Forma del mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> • normal • corto 	
P	paso de rosca (seleccionar de la tabla DIN adjunta o indicar)	mm/rev

Parámetros	Descripción	Unidad
X0 Z0	coordenada del punto de referencia (absoluta)	mm
α	ángulo de sumersión	grados
VX	avance transversal \emptyset (absoluto) o avance transversal (incremental) - (solo con $\nabla \nabla \nabla$ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$).	mm
D	profundización máxima – (solo con ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$).	mm
U o UX	sobremedida de acabado en X o sobremedida de acabado en X y Z – (solo con ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$).	mm
UZ	sobremedida de acabado en Z – (solo con UX, ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	mm

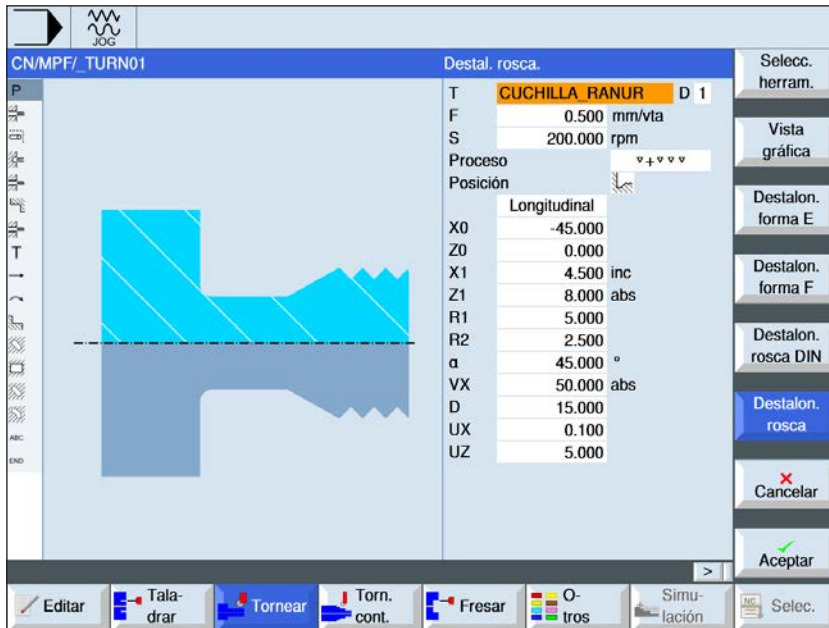
Descripción del ciclo destalonado

1. La herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) primero al punto de partida calculado internamente en el ciclo.
2. El 1º corte se mella con el avance de elaboración comenzando en el lateral a lo largo de la forma del destalonado de la rosca hasta la distancia de seguridad.
3. La herramienta se desplaza en marcha rápida a la siguiente posición inicial.
4. Se repiten los pasos 2 y 3 hasta que se haya finalizado el destalonado de rosca.
5. La herramienta retrocede con marcha rápida al punto de partida

En el acabado la herramienta se desplaza hasta el avance transversal VX.



Destalonado rosca DIN



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

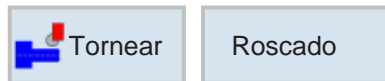
Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/rev
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ acabar • ▾ + ▾ ▾ ▾ (desbastar y acabar) 	
Alojamiento	Alojamiento del mecanizado:	
Dirección	Dirección del mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> • longitudinal • paralelo al contorno 	
X0 Z0	coordenada del punto de referencia (absoluta)	mm

Parámetros	Descripción	Unidad
X1	profundidad de destalonado respecto a X Ø (absoluta) o profundidad de destalonado respecto a X (incremental)	
Z1	medida fija Z (absoluta o incremental)	
R1 R2	radio del fondo del surco 1 radio del fondo del surco 2	mm
α	ángulo de inmersión	grado
VX	traversa Ø (abs) o traversa (incremental) - (solo con $\nabla \nabla \nabla$ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$).	mm
D	profundización máxima – (solo con ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$).	mm
U o UX	sobremedida de acabado en X o sobremedida de acabado en X y Z – (solo con ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$).	mm
UZ	sobremedida de acabado en Z – (solo con UZ, ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	mm

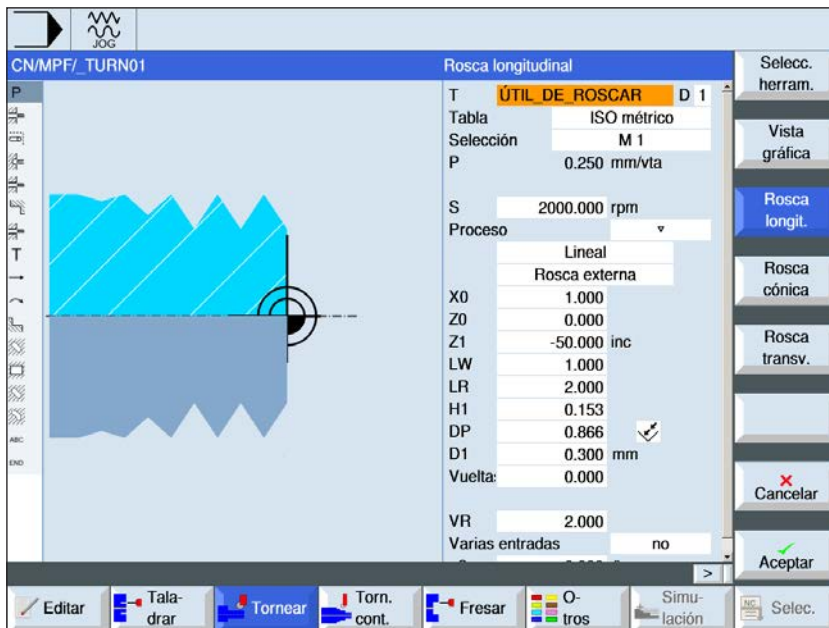
Descripción del ciclo destalonado

1. La herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) primero al punto de partida calculado internamente en el ciclo.
2. El 1º corte se mella con el avance de elaboración comenzando en el lateral a lo largo de la forma del destalonado de la rosca hasta la distancia de seguridad.
3. La herramienta se desplaza en marcha rápida a la siguiente posición inicial.
4. Se repiten los pasos 2 y 3 hasta que se haya finalizado el destalonado de rosca.
5. La herramienta retrocede con marcha rápida al punto de partida

En el acabado la herramienta se desplaza hasta el avance transversal VX.





Rosca longitudinal



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
Tabla	Selección de la tabla de roscas: <ul style="list-style-type: none"> • sin • ISO métrico • Whitworth BSW • Whitworth BSP • UNC 	
Selección	Selección del valor de tabla p.ej.: <ul style="list-style-type: none"> • M1; M5; etc. (ISO métrico) • W1/8"; etc. (Whitworth BSW) • G 1 3/4"; etc. (Whitworth BSP) • N8 - 32 UNC; etc. (UNC) (véase también tabla de roscas con los pasos correspondientes)	
P	Cantidad de pasos / vueltas de rosca en la tabla "sin" o bien datos de pasos / vueltas de rosca correspondientes a la selección de la tabla de roscas: <ul style="list-style-type: none"> • paso de rosca en mm/revolución • paso de rosca en pulgada/revolución • vueltas de rosca por pulgada • paso de rosca en MODULO: 	vueltas/" MODULO mm/rev pulgada/rev

Parámetros	Descripción	Unidad
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
G	<p>Modificación del paso de rosca por revolución - (solo con P = mm/rev o pulgada/rev)</p> <p>G = 0: El paso de rosca P no se cambia. G > 0: El paso de rosca P aumenta el valor G en cada vuelta. G < 0: El paso de rosca P se reduce el valor G en cada vuelta. Si se conocen el incremento inicial y el final de la rosca se puede calcular la modificación del incremento a programar como sigue:</p> $G = \frac{ P_e^2 - P^2 }{2 * Z_1} \text{ [mm/U2]}$ <p>Significado de las abreviaturas: Pe: paso final de la rosca [mm/rev] P: paso inicial de la rosca [mm/rev] Z₁: longitud de la rosca [mm] Un incremento grande hace que las vueltas de la rosca dispongan de mayor distancia en la pieza de trabajo.</p>	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▽ desbastar • ▽ ▽ acabar • ▽ + ▽ ▽ desbastar y acabar 	
profundización (solo con ▽ y ▽ + ▽ ▽ ▽)	<ul style="list-style-type: none"> • Lineal: profundización con profundidad de corte constante • regresiva: profundización con sección de arranque de viruta constante 	
Roscado	rosca interior y rosca exterior	
X0	punto de referencia X de la tabla de roscas Ø (absoluto).	mm
Z0	punto de referencia Z (abs)	mm
Z1	punto final de la rosca (absoluto) o longitud de la rosca (incremental)	mm
LW	adelanto de rosca (incremental) El punto inicial de la rosca es el punto de referencia (X0, Z0) adelantado por el importe del adelanto de rosca W. Puede utilizar el adelanto de rosca si debe iniciar los cortes individuales un poco antes, para mecanizar el inicio de la rosca con exactitud.	mm
o LW2	Entrada de rosca (incremental) Puede utilizar la entrada de rosca si no desea acercarse por el lateral a la rosca a mecanizar, sino que tiene que sumergirse en el material. (ejemplo ranura de lubricación en un árbol).	mm

Parámetros	Descripción	Unidad
o LW2 = LR	entrada de rosca = salida de rosca (incremental).	mm
LR	salida de rosca (incremental) Puede utilizar la salida de rosca cuando desea alejarse al final de la rosca en diagonal (ejemplo ranura de lubricación en un árbol).	mm
H1	profundidad de rosca de la tabla de rosca (incremental)	mm
DP	Inclinación de aproximación como flanco (incr) - (alternativa a inclinación de aproximación como ángulo) DP $\alpha > 0$: aproximación a lo largo del flanco trasero DP $\alpha < 0$: aproximación a lo largo del flanco delantero	
o αP	Inclinación de aproximación como ángulo - (alternativa a inclinación de aproximación como flanco) $\alpha > 0$: aproximación a lo largo del flanco trasero $\alpha < 0$: aproximación a lo largo del flanco delantero $\alpha = 0$: aproximación en ángulo recto a la dirección de corte. Si se debe aproximar a lo largo del flanco, el valor absoluto de ese parámetro solo debe ascender como máximo a la mitad del ángulo del filete de rosca de la herramienta.	grado
	Aproximación a lo largo del filete de rosca	
	Aproximación con filete de rosca cambiante (alternativa) En lugar de a lo largo del filete de rosca puede aproximarse con flancos cambiantes, para no cargar siempre el mismo filo de la herramienta. Así se puede aumentar la vida útil de la herramienta. $\alpha > 0$: Inicio en el flanco trasero $\alpha < 0$: Inicio en el flanco delantero	
D1 o ND (solo con ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	Primera profundidad de aproximación o cantidad de cortes de desbaste Al conmutar entre la cantidad de cortes de desbaste y la primera aproximación se muestra el valor correspondiente.	mm
U	sobremedida de acabado en X y Z – (solo con ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	mm
NN	cantidad cortes en vacío -(solo con $\nabla \nabla \nabla$ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	
VR	distancia de retirada (incremental)	mm

Parámetros	Descripción	Unidad
Multi vuelta	<ul style="list-style-type: none"> • sí • no 	
α_0	desviación angular inicial	
N	cantidad de vueltas de rosca Las vueltas de rosca se distribuyen homogéneamente a la circunferencia de la pieza de torneado, colocando la 1ª vuelta siempre en 0°.	
DA	profundidad de cambio de vuelta (incr) Elaborar primero todas las vueltas de rosca una tras otras hasta la profundidad de cambio de vuelta DA, después elaborar todas las vueltas una tras otras hasta la profundidad 2 DA etc., hasta alcanzar la profundidad final. DA = 0: la profundidad de cambio de vuelta no se tiene en cuenta, e.d. cada vuelta se mecaniza antes de elaborar la vuelta siguiente.	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • completo o • a partir de vuelta N1 N1 (1...4) vuelta inicial N1 = 1...N o <ul style="list-style-type: none"> • solo vuelta NX NX (1...4) 1 de N vueltas	

Tabla de roscas

ISO_METRICO		WHITWORTH_BSW		WHITWORTH_BSP		UNC	
M 1	0,250	W 1/16"	60,000	G 1/16"	28,000	N 1 - 64 UNC	64,000
M 1.2	0,250	W 3/32"	48,000	G 1/8"	28,000	N 2 - 56 UNC	56,000
M 1.6	0,350	W 1/8"	40,000	G 1/4"	19,000	N 3 - 48 UNC	48,000
M 2	0,400	W 5/32"	32,000	G 3/8"	19,000	N 4 - 40 UNC	40,000
M 2.5	0,450	W 3/16"	24,000	G 1/2"	14,000	N 5 - 40 UNC	40,000
M 3	0,500	W 7/32"	24,000	G 5/8"	14,000	N 6 - 32 UNC	32,000
M 3.5	0,600	W 1/4"	20,000	G 3/4"	14,000	N 8 - 32 UNC	32,000
M 4	0,700	W 5/16"	18,000	G 7/8"	14,000	N 10 - 24 UNC	24,000
M 4.5	0,750	W 3/8"	16,000	G 1"	11,000	N 12 - 24 UNC	24,000
M 5	0,800	W 7/16"	14,000	G 1 1/8"	11,000	1/4" - 20 UNC	20,000
M 6	1,000	W 1/2"	12,000	G 1 1/4"	11,000	5/16" - 18 UNC	18,000
M 8	1,250	W 9/16"	12,000	G 1 3/8"	11,000	3/8" - 16 UNC	16,000
M 10	1,500	W 5/8"	11,000	G 1 1/2"	11,000	7/16" - 14 UNC	14,000
M 12	1,750	W 3/4"	10,000	G 1 3/4"	11,000	1/2" - 13 UNC	13,000
M 14	2,000	W 7/8"	9,000	G 2"	11,000	9/16" - 12 UNC	12,000
M 16	2,000	W 1"	8,000	G 2 1/4"	11,000	5/8" - 11 UNC	11,000
M 18	2,500	W 1 1/8"	7,000	G 2 1/2"	11,000	3/4" - 10 UNC	10,000
M 20	2,500	W 1 1/4"	7,000	G 2 3/4"	11,000	7/8" - 9 UNC	9,000
M 22	2,500	W 1 3/8"	6,000	G 3"	11,000	1" - 8 UNC	8,000
M 24	3,000	W 1 1/2"	6,000	G 3 1/4"	11,000	1 1/8" - 7 UNC	7,000
M 27	3,000	W 1 5/8"	5,000	G 3 1/2"	11,000	1 1/4" - 7 UNC	7,000
M 30	3,500	W 1 3/4"	5,000	G 3 3/4"	11,000	1 3/8" - 6 UNC	6,000
M 33	3,500	W 1 7/8"	4,500	G 4"	11,000	1 1/2" - 6 UNC	6,000
M 36	4,000	W 2"	4,500	G 5"	11,000	1 3/4" - 5 UNC	5,000
M 39	4,000	W 2 1/4"	4,000	G 6"	11,000	2" - 4 1/2 UNC	4,500
M 42	4,500	W 2 1/2"	4,000			2 1/4" - 4 1/2 UNC	4,500
M 45	4,500	W 2 3/4"	3,500			2 1/2" - 4 UNC	4,000
M 48	5,000	W 3"	3,500			2 3/4" - 4 UNC	4,000
M 52	5,000	W 3 1/4"	3,250			3" - 4 UNC	4,000
M 56	5,500	W 3 1/2"	3,250			3 1/4" - 4 UNC	4,000
M 60	5,500	W 3 3/4"	3,000			3 1/2" - 4 UNC	4,000
M 64	6,000	W 4"	3,000			3 3/4" - 4 UNC	4,000
M 68	6,000					4" - 4 UNC	4,000

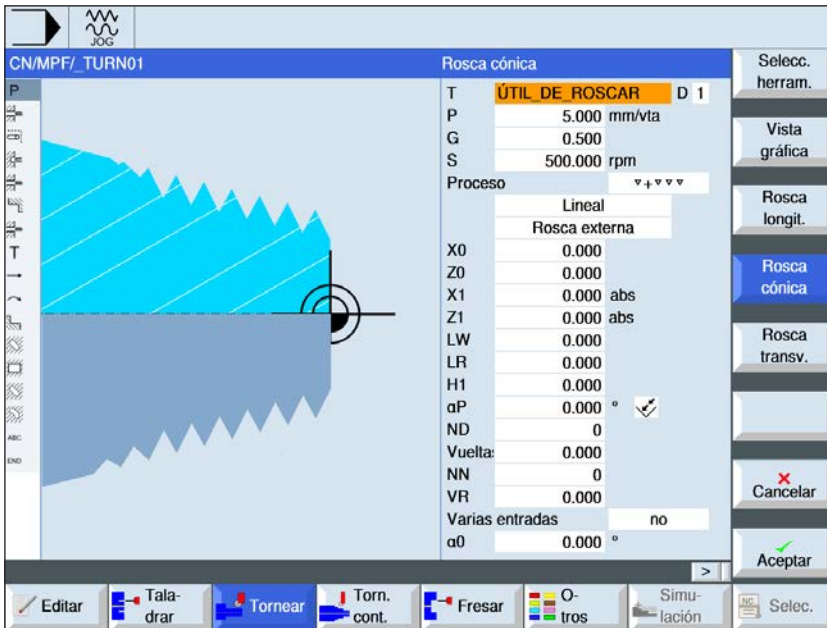
Descripción del ciclo destalonado

1. La herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) al punto de partida calculado internamente en el ciclo.
2. Rosca con adelanto:
La herramienta se desplaza con marcha rápida a la primera posición inicial adelantada en el adelanto de rosca LW.
Rosca con entrada:
La herramienta se desplaza con marcha rápida a la primera posición inicial adelantada en la entrada de rosca LW2.
3. El 1º corte se elabora con el paso de rosca P hasta la salida de rosca LR.
4. Rosca con adelanto:
La herramienta se desplaza en marcha rápida a la distancia de retirada VR y después a la posición inicial siguiente.
Rosca con entrada:
La herramienta se desplaza en marcha rápida a la distancia de retirada VR y después de nuevo a la posición inicial siguiente.
5. Se repiten los pasos 3 y 4 hasta que se haya finalizado la rosca.
6. La herramienta retrocede con marcha rápida al plano de retirada.

Se puede interrumpir el mecanizado de la rosca en cualquier momento con la función "elevación rápida". Garantiza que la herramienta no daña la vuelta de la rosca al elevarse.





Rosca cono



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
P	Cantidad de pasos / vueltas de rosca en la tabla "sin" o bien datos de pasos / vueltas de rosca correspondientes a la selección de la tabla de roscas: <ul style="list-style-type: none"> • paso de rosca en mm/revolución • paso de rosca en pulgada/revolución • vueltas de rosca por pulgada • paso de rosca en MODULO: 	vueltas/" MODULO mm/rev pulgada/rev
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min

Parámetros	Descripción	Unidad
G	<p>Modificación del paso de rosca por revolución - (solo con P = mm/rev o pulgada/rev)</p> <p>G = 0: El paso de rosca P no se cambia. G > 0: El paso de rosca P aumenta el valor G en cada vuelta. G < 0: El paso de rosca P se reduce el valor G en cada vuelta. Si se conocen el incremento inicial y el final de la rosca se puede calcular la modificación del incremento a programar como sigue:</p> $G = \frac{ Pe^2 - P^2 }{2 * Z_1} \text{ [mm/U2]}$ <p>Significado de las abreviaturas: Pe: paso final de la rosca [mm/rev] P: paso inicial de la rosca [mm/rev] Z₁: longitud de la rosca [mm] Un incremento grande hace que las vueltas de la rosca dispongan de mayor distancia en la pieza de trabajo.</p>	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ▽ desbastar ▽▽ acabar ▽+▽▽ desbastar y acabar 	
profundización (solo con ▽ y ▽+▽▽)	<ul style="list-style-type: none"> Lineal: profundización con profundidad de corte constante regresiva: profundización con sección de arranque de viruta constante 	
Roscado	rosca interior y rosca exterior	
X0	punto de referencia X de la tabla de roscas Ø (absoluto).	mm
Z0	punto de referencia en Z	mm
X1 o X1α	punto final X Ø (abs) o punto final respecto a X0 (incr) Bisel de rosca Medida incremental: El signo también se evalúa.	mm o grados
Z1	punto final de la rosca (absoluto) o longitud de la rosca (incremental)	mm
LW	adelanto de rosca (incremental) El punto inicial de la rosca es el punto de referencia (X0, Z0) adelantado por el importe del adelanto de rosca W. Puede utilizar el adelanto de rosca si debe iniciar los cortes individuales un poco antes, para mecanizar el inicio de la rosca con exactitud.	mm
o LW2	Entrada de rosca (incremental) Puede utilizar la entrada de rosca si no desea acercarse por el lateral a la rosca a mecanizar, sino que tiene que sumergirse en el material. (ejemplo ranura de lubricación en un árbol).	mm
o LW2 = LR	entrada de rosca = salida de rosca (incremental).	mm

Parámetros	Descripción	Unidad
LR	salida de rosca (incremental) Puede utilizar la salida de rosca cuando desea alejarse al final de la rosca en diagonal (ejemplo ranura de lubricación en un árbol).	mm
H1	profundidad de rosca de la tabla de rosca (incremental)	mm
DP	Inclinación de aproximación como flanco (incr) - (alternativa a inclinación de aproximación como ángulo) DP $\alpha > 0$: aproximación a lo largo del flanco trasero DP $\alpha < 0$: aproximación a lo largo del flanco delantero	
α o αP	Inclinación de aproximación como ángulo - (alternativa a inclinación de aproximación como flanco) $\alpha > 0$ aproximación a lo largo del flanco trasero $\alpha < 0$ aproximación a lo largo del flanco delantero $\alpha = 0$: aproximación en ángulo recto a la dirección de corte. Si se debe aproximar a lo largo del flanco, el valor absoluto de ese parámetro solo debe ascender como máximo a la mitad del ángulo del filete de rosca de la herramienta.	grado
	Aproximación a lo largo del filete de rosca	
	Aproximación con filete de rosca cambiante (alternativa) En lugar de a lo largo del filete de rosca puede aproximarse con flancos cambiantes, para no cargar siempre el mismo filo de la herramienta. Así se puede aumentar la vida útil de la herramienta. $\alpha > 0$: Inicio en el flanco trasero $\alpha < 0$: Inicio en el flanco delantero	
D1 o ND (solo con ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	Primera profundidad de aproximación o cantidad de cortes de desbaste Al conmutar entre la cantidad de cortes de desbaste y la primera aproximación se muestra el valor correspondiente.	mm
U	sobremedida de acabado en X y Z - (solo con ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	mm
NN	cantidad cortes en vacío -(solo con $\nabla \nabla \nabla$ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	
VR	distancia de retirada (incremental)	mm

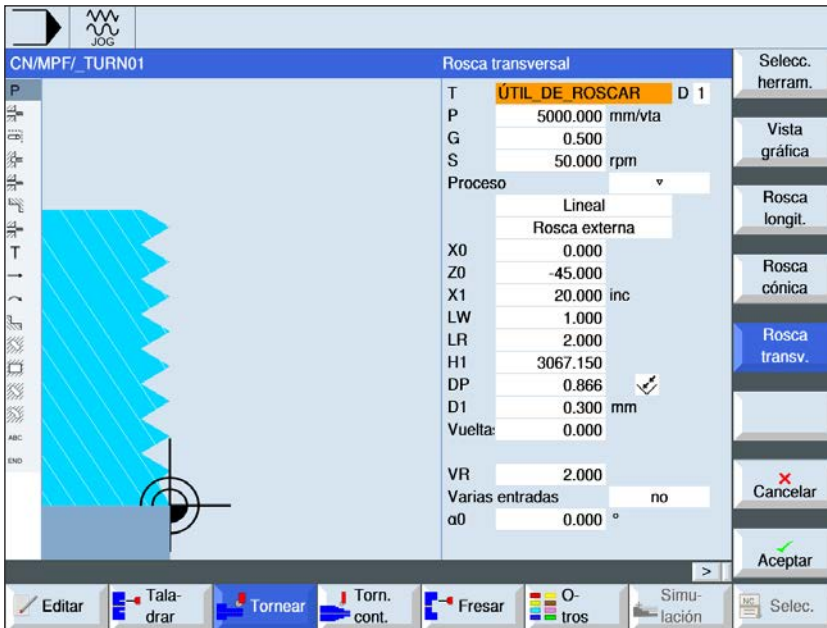
Parámetros	Descripción	Unidad
Multi vuelta	<ul style="list-style-type: none"> • sí • no 	
$\alpha 0$	desviación angular inicial	
N	cantidad de vueltas de rosca Las vueltas de rosca se distribuyen homogéneamente a la circunferencia de la pieza de torneado, colocando la 1ª vuelta siempre en 0°.	
DA	profundidad de cambio de vuelta (incr) Elaborar primero todas las vueltas de rosca una tras otras hasta la profundidad de cambio de vuelta DA, después elaborar todas las vueltas una tras otras hasta la profundidad 2 DA etc., hasta alcanzar la profundidad final. DA = 0: la profundidad de cambio de vuelta no se tiene en cuenta, e.d. cada vuelta se mecaniza antes de elaborar la vuelta siguiente.	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • completo o • a partir de vuelta N1 N1 (1...4) vuelta inicial N1 = 1...N o <ul style="list-style-type: none"> • solo vuelta NX NX (1...4) 1 de N vueltas	

Descripción del ciclo

- 1 El programa de pieza a mecanizar o el programa ShopTurn está puesto y se encuentra en el editor.
- 2 Pulse la tecla multifuncional "tornear".
- 3 Pulse la tecla multifuncional "rosca".
- 4 "Rosca cónica".
La ventana de entrada "rosca cónica" se abre.





Rosca plana



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
P	Cantidad de pasos / vueltas de rosca en la tabla "sin" o bien datos de pasos / vueltas de rosca correspondientes a la selección de la tabla de roscas: <ul style="list-style-type: none"> • paso de rosca en mm/revolución • paso de rosca en pulgada/revolución • vueltas de rosca por pulgada • paso de rosca en MODULO: 	vueltas/" MODULO mm/rev pulgada/rev
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min

Parámetros	Descripción	Unidad
G	<p>Modificación del paso de rosca por revolución - (solo con P = mm/rev o pulgada/rev)</p> <p>G = 0: El paso de rosca P no se cambia. G > 0: El paso de rosca P aumenta el valor G en cada vuelta. G < 0: El paso de rosca P se reduce el valor G en cada vuelta.</p> <p>Si se conocen el incremento inicial y el final de la rosca se puede calcular la modificación del incremento a programar como sigue:</p> $G = \frac{ Pe^2 - P^2 }{2 * Z_1} \text{ [mm/U2]}$ <p>Significado de las abreviaturas: Pe: paso final de la rosca [mm/rev] P: paso inicial de la rosca [mm/rev] Z₁: longitud de la rosca [mm]</p> <p>Un incremento grande hace que las vueltas de la rosca dispongan de mayor distancia en la pieza de trabajo.</p>	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▽ desbastar • ▽ ▽ ▽ acabar • ▽ + ▽ ▽ ▽ (desbastar y acabar) 	
profundización (solo con ▽ + ▽ ▽ ▽)	<ul style="list-style-type: none"> • Lineal: profundización con profundidad de corte constante • regresiva: profundización con sección de arranque de viruta constante 	
Roscado	rosca interior y rosca exterior	
X0	punto de referencia X de la tabla de roscas Ø (absoluto).	mm
Z0	punto de referencia en Z	mm
Z1	punto final de la rosca (absoluto) o longitud de la rosca (incremental)	mm
LW	adelanto de rosca (incremental) El punto inicial de la rosca es el punto de referencia (X0, Z0) adelantado por el importe del adelanto de rosca W. Puede utilizar el adelanto de rosca si debe iniciar los cortes individuales un poco antes, para mecanizar el inicio de la rosca con exactitud.	mm
o LW2	Entrada de rosca (incremental) Puede utilizar la entrada de rosca si no desea acercarse por el lateral a la rosca a mecanizar, sino que tiene que sumergirse en el material. (ejemplo ranura de lubricación en un árbol).	mm

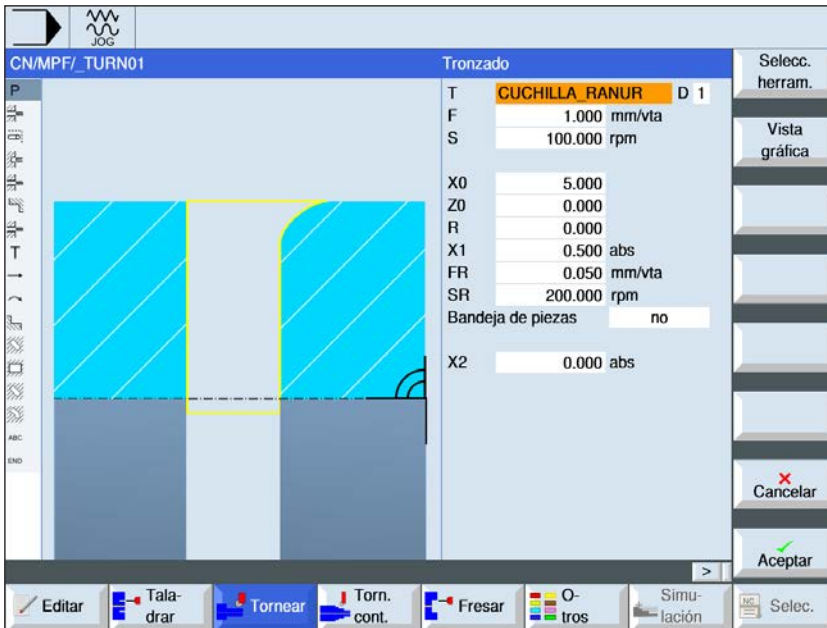
Parámetros	Descripción	Unidad
o LW2 = LR	entrada de rosca = salida de rosca (incremental).	mm
LR	salida de rosca (incremental) Puede utilizar la salida de rosca cuando desea alejarse al final de la rosca en diagonal (ejemplo ranura de lubricación en un árbol).	mm
H1	profundidad de rosca de la tabla de rosca (incremental)	mm
DP	Inclinación de aproximación como flanco (incr) - (alternativa a inclinación de aproximación como ángulo) DP $\alpha > 0$: aproximación a lo largo del flanco trasero DP $\alpha < 0$: aproximación a lo largo del flanco delantero	
o αP	Inclinación de aproximación como ángulo - (alternativa a inclinación de aproximación como flanco) $\alpha > 0$: aproximación a lo largo del flanco trasero $\alpha < 0$: aproximación a lo largo del flanco delantero $\alpha = 0$: aproximación en ángulo recto a la dirección de corte. Si se debe aproximar a lo largo del flanco, el valor absoluto de ese parámetro solo debe ascender como máximo a la mitad del ángulo del filete de rosca de la herramienta.	grados
	Aproximación a lo largo del filete de rosca	
	Aproximación con filete de rosca cambiante (alternativa) En lugar de a lo largo del filete de rosca puede aproximarse con flancos cambiantes, para no cargar siempre el mismo filo de la herramienta. Así se puede aumentar la vida útil de la herramienta. $\alpha > 0$: Inicio en el flanco trasero $\alpha < 0$: Inicio en el flanco delantero	
D1 o ND (solo con ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	Primera profundidad de aproximación o cantidad de cortes de desbaste Al conmutar entre la cantidad de cortes de desbaste y la primera aproximación se muestra el valor correspondiente.	mm
U	sobremedida de acabado en X y Z – (solo con ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	mm
NN	cantidad cortes en vacío -(solo con $\nabla \nabla \nabla$ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	
VR	distancia de retirada (incremental)	mm

Parámetros	Descripción	Unidad
Multi vuelta	<ul style="list-style-type: none"> • sí • no 	
$\alpha 0$	desviación angular inicial	
N	cantidad de vueltas de rosca Las vueltas de rosca se distribuyen homogéneamente a la circunferencia de la pieza de torneado, colocando la 1ª vuelta siempre en 0°.	
DA	profundidad de cambio de vuelta (incr) Elaborar primero todas las vueltas de rosca una tras otras hasta la profundidad de cambio de vuelta DA, después elaborar todas las vueltas una tras otras hasta la profundidad 2 DA etc., hasta alcanzar la profundidad final. DA = 0: la profundidad de cambio de vuelta no se tiene en cuenta, e.d. cada vuelta se mecaniza antes de elaborar la vuelta siguiente.	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • completo o • a partir de vuelta N1 N1 (1...4) vuelta inicial N1 = 1...N o <ul style="list-style-type: none"> • solo vuelta NX NX (1...4) 1 de N vueltas	

Descripción del ciclo

- 1 El programa de pieza a mecanizar o el programa ShopTurn está puesto y se encuentra en el editor.
- 2 Pulse la tecla multifuncional "tornear".
- 3 Pulse la tecla multifuncional "rosca".
- 4 Pulse la tecla multifuncional "rosca plana". La ventana de entrada "plana" se abre.

Tornear Tronzado **Sangradura**



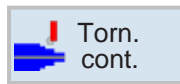
Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/rev
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
X0	punto de referencia X de la tabla de roscas Ø (absoluto).	mm
Z0	punto de referencia en Z	mm
FS o R	ancho de chaflán o radio del fondo del surco	mm
X1	profundidad para reducir la velocidad Ø (absoluta) o profundidad para reducir la velocidad respecto a X0 (incremental)	mm
FR	avance reducido	
SR	velocidad reducida	
C a p t a d o r de piezas	<ul style="list-style-type: none"> • sí • no 	
XM	Extender el captador de piezas hondo	mm
X2	profundidad final Ø (absoluta) o profundidad final respecto a X1 (incremental)	

Descripción del ciclo destalonado

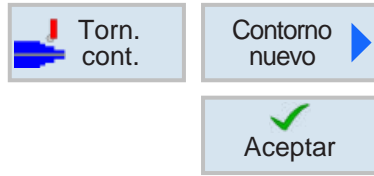
1. La herramienta se desplaza en marcha rápida primero al punto de partida calculado internamente en el ciclo.
2. Se elabora el filo de rosca o el radio con avance de elaboración.
3. La incisión se realiza con velocidad de elaboración hasta la profundidad X1.
4. La incisión se realiza con velocidad de elaboración hasta la profundidad X2 con avance reducido FR y velocidad reducida SR.
5. La herramienta retrocede con marcha rápida a la distancia de seguridad.

Si el torno está preparado para ello, puede extender un portaherramientas (captador de piezas) que recoge la pieza de trabajo mecanizada. la extensión del portaherramientas tiene que ser habilitada en una fecha del sistema.



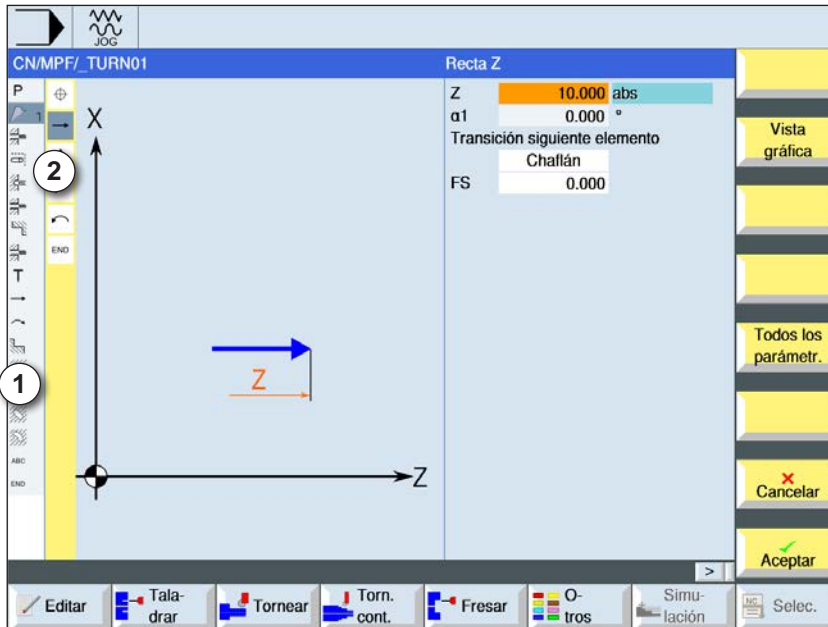
Contorneado

- Nuevo contorno
- Mellado
- Punzado
- Ranurado



Crear contorno nuevo

- Indicar nombre de contorno y confirmar con tecla multifuncional. Si el nombre de programa ya existe se abre un mensaje de error con la solicitud de indicar un nombre nuevo.



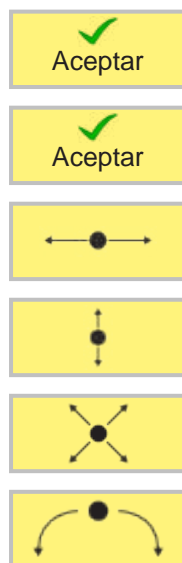
Nota:
 Los elementos de contorno individuales de un contorno se representan simbólicamente en el orden indicado a la izquierda al lado de la pantalla gráfica (2). En la esquina izquierda se representan los ciclos individuales de un programa en el orden indicado con símbolos (1).

- 1 Símbolos de ciclos
- 2 Elementos de contorno

- A continuación indicar el punto inicial del contorno.
- Si fuese necesario indicar comandos adicionales en forma de código-G.

Pulsar la tecla multifuncional para insertar el contorno en el programa de pieza de trabajo.

- Indicar elementos de contorno individuales y confirmar con tecla multifuncional:



elemento de recta en Z

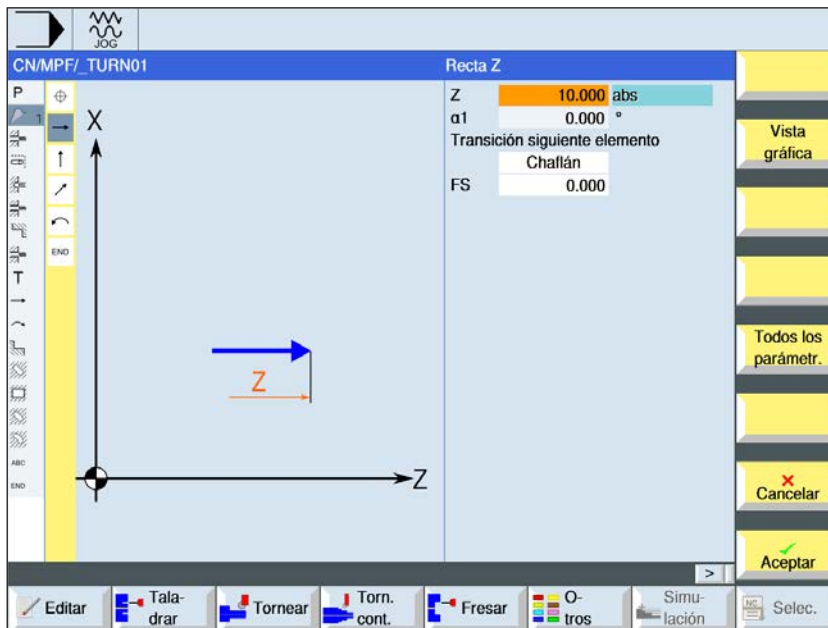
elemento de recta en X

elemento de recta en ZX

elemento de curva



Elemento de contorno recta Z

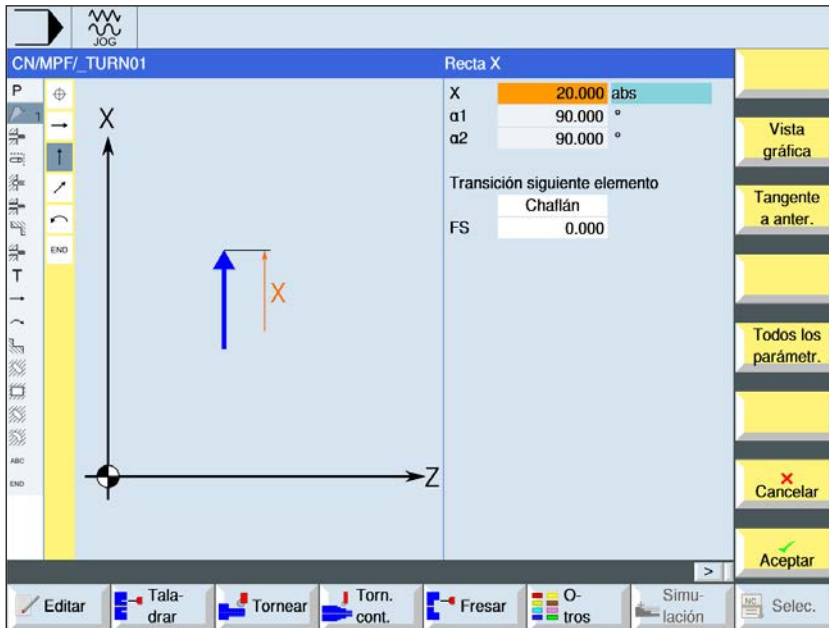


Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
Z	punto final Z (absoluto o incremental)	mm
$\alpha 1$	ángulo inicial con el eje Z	grado
$\alpha 2$	ángulo con el elemento subordinado	grado
paso al elemento siguiente	tipo de paso <ul style="list-style-type: none"> • Radio • Fase 	
R	Paso al elemento siguiente - radio	mm
FS	Paso al elemento siguiente - fase	mm
Comandos adicionales	Comandos código-G adicionales	



Elemento de contorno recta X

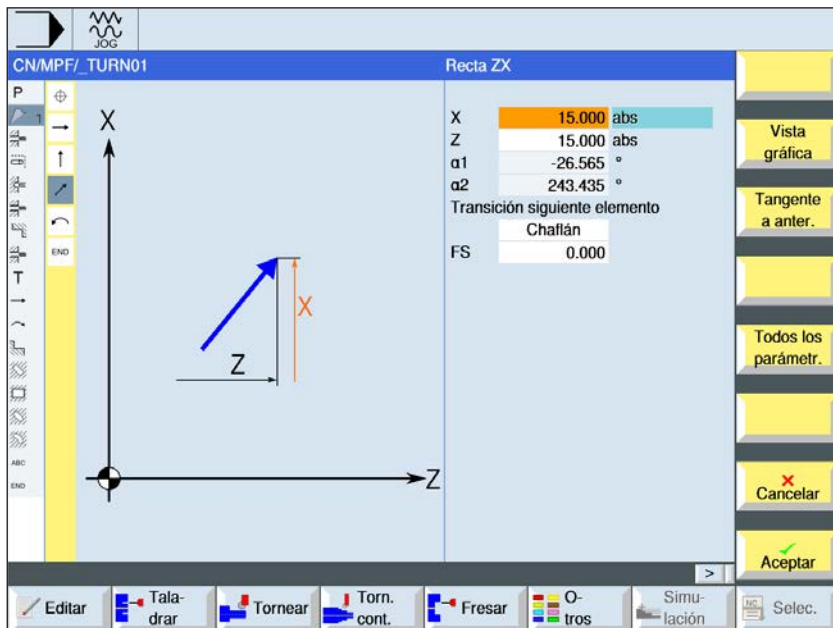


Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
X	punto final X Ø (abs) o punto final X (incr)	mm
$\alpha 1$	ángulo inicial con el eje Z	grado
$\alpha 2$	ángulo con el elemento subordinado	grado
paso al elemento siguiente	tipo de paso • Radio • Fase	
R	Paso al elemento siguiente - radio	mm
FS	Paso al elemento siguiente - fase	mm
Comandos adicionales	Comandos código-G adicionales	



Elemento de contorno recta ZX

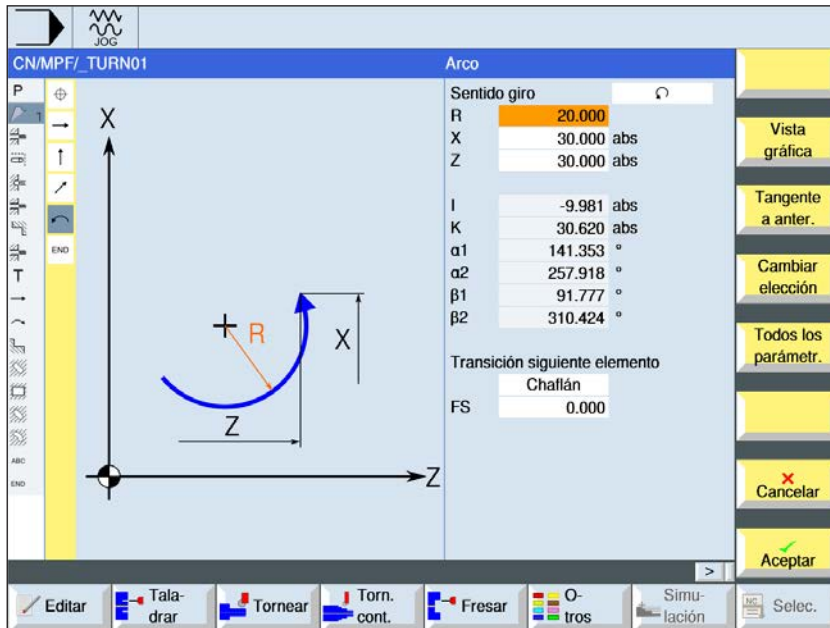


Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
Z	punto final Z (absoluto o incremental)	mm
X	punto final X Ø (abs) o punto final X (incr)	mm
L	longitud	mm
$\alpha 1$	ángulo inicial con el eje Z	grados
$\alpha 2$	ángulo con el elemento subordinado	grados
paso al elemento siguiente	tipo de paso <ul style="list-style-type: none"> • Radio • Fase 	
R	Paso al elemento siguiente - radio	mm
FS	Paso al elemento siguiente - fase	mm
Comandos adicionales	Comandos código-G adicionales	



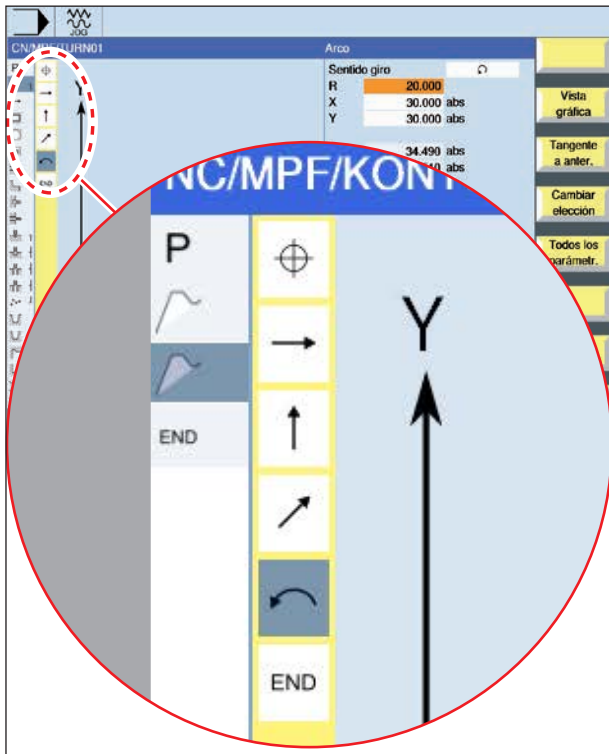
Elemento de contorno curva



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
Sentido de giro	<ul style="list-style-type: none"> Sentido de giro a la derecha Sentido de giro a la izquierda 	
R	Radio	mm
Z	punto final Z (absoluto o incremental)	mm
X	punto final X Ø (absoluto) o punto final X (incremental)	mm
K	punto central del círculo K (absoluto o incremental)	mm
I	centro del arco I Ø (absoluto o centro del arco I (incremental)	mm
α1	ángulo inicial con el eje Z	grado
α2	ángulo con el elemento subordinado	grado
β1	ángulo final con el eje Z	grados
β2	ángulo de apertura	grados
paso al elemento siguiente	tipo de paso <ul style="list-style-type: none"> Radio Fase 	
R	Paso al elemento siguiente - radio	mm
FS	Paso al elemento siguiente - fase	mm
Comandos adicionales	Comandos código-G adicionales	

Otras funciones:	
Vista gráfica	<ul style="list-style-type: none">• cambiar vista Con esa tecla multifuncional se conmuta entre la ventana gráfica y la matriz de entrada.
Tangente a anter.	<ul style="list-style-type: none">• tangente al elemento previo Programar el paso al elemento previo como tangente.
Elegir diálogo	<ul style="list-style-type: none">• selección de diálogo Si de los parámetros indicados resultan dos posibles contornos hay que seleccionar uno de ellos.
Aceptar diálogo	<p>Aceptar la posibilidad de contorno seleccionada con tecla multifuncional.</p>
Cambiar elección	<ul style="list-style-type: none">• modificar la selección de diálogo afectada Si ya se ha seleccionado antes un diálogo con esta tecla multifuncional se vuelve a modificar la selección de la solución.
Todos los parámetr.	<ul style="list-style-type: none">• indicación de otros parámetros Si elementos individuales de contorno deben mostrar más parámetros, p.ej. para indicar comandos adicionales.
Cerrar contorno	<ul style="list-style-type: none">• cerrar contorno Desde la posición actual se cierra el contorno con una recta hacia el punto inicial.



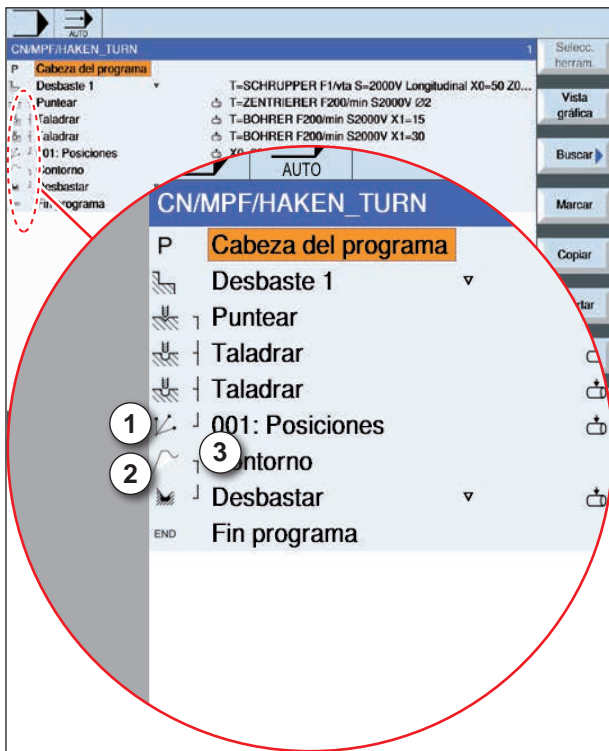
Representación con símbolos de los elementos de contorno:

Elemento de contorno	Símbolo	Significado
punto inicial	⊕	punto inicial del contorno
recta hacia arriba recta hacia abajo	↑ ↓	recta en trama 90°
recta hacia la izquierda recta hacia la derecha	← →	recta en trama 90°
recta cualesquiera	↗	recta con inclinación cualesquiera
arco hacia la derecha arco hacia la izquierda	↪ ↩	círculo
cierre de contorno	END	final de la descripción del contorno

El elemento de contorno puede aceptar diferentes tipos de línea y de color:

- negro: contorno programado
- naranja: elemento de contorno actual
- guión-punto-punto: elemento determinado por la pieza

El escalonamiento del sistema de coordenadas se adapta a las modificaciones de todo el contorno.



Representación de enlaces de elementos de contorno con ciclos de contorno:

Un ciclo de contorno completo consta del contorno correspondiente (1) y el ciclo de mecanizado (2).

El orden de programación tiene que ser cumplido: Primero se crea el contorno y después el ciclo de mecanizado (p.ej.: fresado de calles).

El control enlaza ambas partes del programa con un paréntesis simbólico (3) en la lista de ciclos.

Modificar contorno

Modificar elemento de contorno

- Abrir el programa a elaborar.
- Seleccionar con el cursor la secuencia de programa en la que se debe modificar el contorno. Se enumeran los elementos individuales del contorno.
- Posicionar el cursor en la posición de inserción o de modificación.
- Seleccionar el elemento de contorno deseado con la tecla multifuncional.
- Indicar el parámetro en la matriz de entrada o borrar el elemento y seleccionar un elemento nuevo.
- Pulsar la tecla multifuncional. El elemento de contorno deseado se inserta o modifica en el contorno.



Cambiar
elección

✓
Aceptar

Borrar elemento de contorno

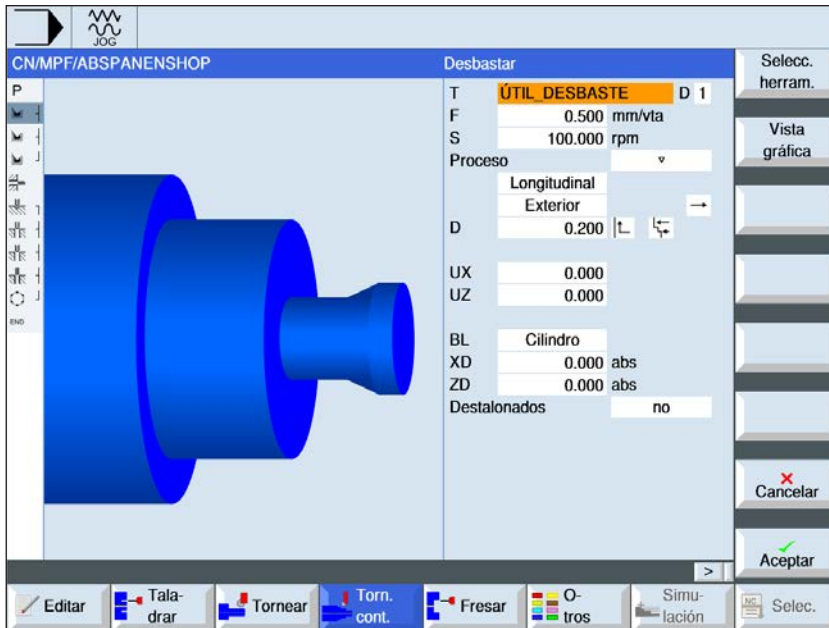
- Abrir el programa a elaborar.
- Posicionar el cursor sobre el elemento de contorno que debe ser borrado.
- Pulsar la tecla multifuncional
- Pulsar la tecla multifuncional

Borrar
elemento

✓
Borrar






Mellado



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/rev
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ▾ desbastar ▾ ▾ ▾ acabar 	
Dirección de elaboración	<ul style="list-style-type: none"> • plana • longitudinal <p>La dirección de elaboración depende de la dirección de mellado o bien la selección de la herramienta.</p>	

Parámetros	Descripción	Unidad
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> • delantero • trasero • interior (solo con dirección de mecanizado paralelo al contorno) • exterior (solo con dirección de mecanizado paralelo al contorno) 	
D	profundización máxima – (solo con ▽)	mm
	• repasar siempre al lado del contorno	
	• distribución homogénea del corte	
	• profundidad de corte constante	
UX o U	sobremedida de acabado en X o sobremedida de acabado en X y Z – (solo con ▽)	mm
UZ	sobremedida de acabado en Z – (solo con UX)	mm
DI	Con cero corte continuo - (solo con ▽)	mm
BL	Descripción de la pieza bruta <ul style="list-style-type: none"> • cilindro 	
XD	(solo con descripción de pieza bruta cilindro) <ul style="list-style-type: none"> • con descripción de pieza bruta cilindro – medida fija o medida cilíndrica Ø (abs) – medida fija o medida cilíndrica ø (incr) 	mm
ZD	(solo con descripción de pieza bruta cilindro) <ul style="list-style-type: none"> • con descripción de pieza bruta cilindro medida fija o medida cilíndrica (abs o incr) 	mm
Medida fija	medida fija para acabado previo (solo con ▽ ▽ ▽) <ul style="list-style-type: none"> • sí U1 dimensión de contorno • no 	
U1	dimensión de corrección en dirección X y Z (incr) - (solo con medida fija) <ul style="list-style-type: none"> • valor positivo: la dimensión de corrección permanece • valor negativo: la dimensión de corrección es eliminada adicionalmente a la sobremedida de acabado 	mm
Destalona- mientos	Elaborar los destalonamientos <ul style="list-style-type: none"> • sí • no 	
FR	Avance de inmersión destalonamientos	

Repasado del contorno

Para evitar que al desbastar queden esquinas restantes se puede seleccionar "repasar siempre en el contorno". Para ello se eliminan las narices que quedan en el contorno en el extremo en cada corte (por la geometría del filo). Con el ajuste "repasar hasta el punto de intersección anterior" se acelera la elaboración del contorno. Las esquinas residuales que se generan no se reconocen y mecanizan. Controle por eso el comportamiento antes del mecanizado con la simulación.

Profundidad de corte cambiante

En lugar de profundidad de corte D constante también se puede trabajar con profundidad de corte cambiante, para no recargar el filo de la herramienta siempre con la misma fuerza. Así se puede aumentar la vida útil de la herramienta. El porcentaje para la profundidad de corte cambiante está determinada en una fecha de la máquina.

Distribución del corte

Si desea evitar que se creen corte muy finos por la distribución de cortes en los bordes de contorno, se puede alinear la distribución de corte a los bordes del contorno. En ese mecanizado el contorno se dividido en apartados y para cada apartado se distribuye el corte de forma individual.

Delimitar el área de elaboración

Si desea mecanizar una zona determinada del contorno con otra herramienta, se puede delimitar

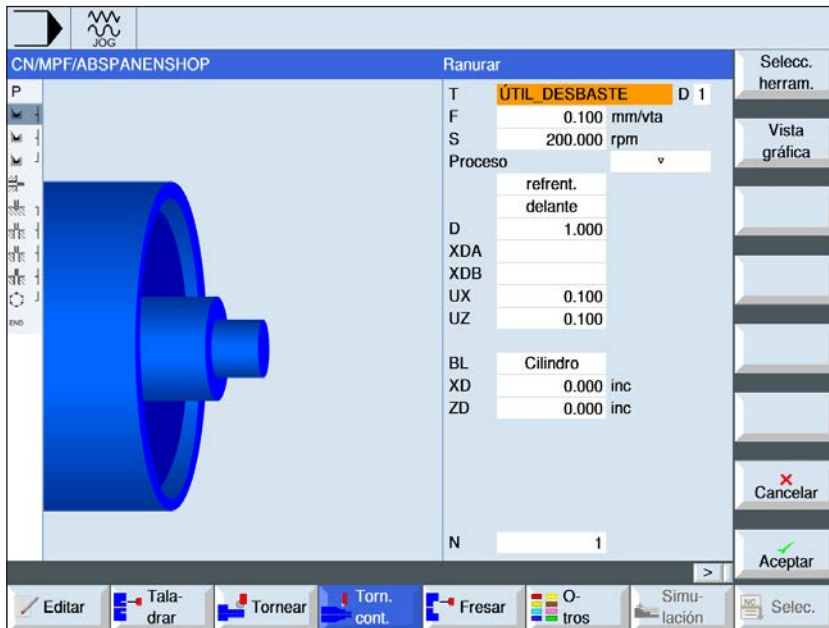
el área de elaboración de forma que solo se mecanice la parte deseada. Se pueden definir entre 1 y 4 líneas delimitadoras.

Interrupción del avance

Si desea evitar que en el mecanizado se creen virutas muy largas se puede programar una interrupción del avance. El parámetro DI indica el recorrido después del que se debe interrumpir el avance.



Punzado



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/rev
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ▾ desbaste ▾ ▾ ▾ acabar 	
Dirección de elaboración	dirección de elaboración cambiante <ul style="list-style-type: none"> • plana • longitudinal 	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> • delantero (en dirección plana de mecanizado) • trasero (en dirección plana de mecanizado) • exterior (solo con dirección de mecanizado longitudinal) • interior (solo con dirección de mecanizado longitudinal) 	
D	profundización máxima (solo con ▾ desbaste)	mm
XDA	1. Herramienta de delimitación de punzada (abs) - (solo con dirección de mecanizado plana)	mm
XDB	2. Herramienta de delimitación de punzada (abs) - (solo con dirección de mecanizado plana)	mm
UX o U	sobremedida de acabado en X o sobremedida de acabado en X y Z – (solo con ▾ desbaste)	mm

Parámetros	Descripción	Unidad
UZ	sobremedida de acabado en Z – (solo con UX)	mm
BL	Descripción de la pieza bruta • cilindro	
XD	solo con descripción de pieza bruta cilindro • con descripción de pieza bruta cilindro – medida fija o medida cilíndrica Ø (abs) – medida fija o medida cilíndrica ø (incr)	mm
ZD	solo con descripción de pieza bruta cilindro • con descripción de pieza bruta cilindro medida fija o medida cilíndrica (abs o incr)	mm
Medida fija	medida fija para acabado previo (solo con ▽ ▽ ▽ acabado) • sí U1 dimensión de contorno • no	mm
U1	dimensión de corrección en dirección X y Z (incr) - (solo con medida fija) • valor positivo: la dimensión de corrección permanece • valor negativo: la dimensión de corrección es eliminada adicionalmente a la sobremedida de acabado	mm
N	Cantidad de punzadas	
DP	distancia entre punzadas (incr)	mm

Antes de programar la punzada hay que indicar el contorno de la punzada.

Si la punzada es más ancha que la herramienta activa, el ancho se desvirtua en varios pasos. Para ello la herramienta se desplaza en cada punzada un (máximo de) 80 % del ancho de la herramienta.

Al tronzar el ciclo tiene en cuenta una pieza bruta que puede constar de un cilindro, una medida fija en el contorno de pieza acabada o un contorno cualesquiera de pieza bruta.

Información detallada sobre el punzado en el ciclo "desvirtutar"

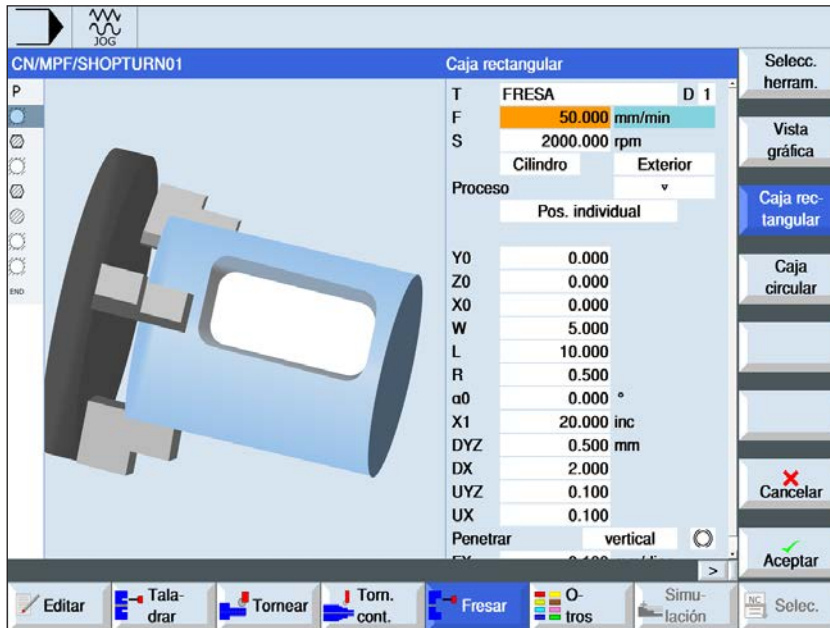


Fresar

- Caja
- Saliente
- Multiarista
- Ranura
- Fresado de rosca
- Gravado
- Fresado de contornos



Caja rectangular



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/min mm/diente
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Superficie de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> frente revestimiento Tenga en cuenta que la sujeción en el mecanizado en los planos frontal y revestimiento solo está activa para el taladrado.	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> delantero (superficie de mecanizado frontal) trasero (superficie de mecanizado frontal) interior (superficie de mecanizado revestimiento) exterior (superficie de mecanizado revestimiento) 	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ▾ desbastar ▾ ▾ ▾ acabar ▾ ▾ ▾ acabar borde achaflanado 	
Posición de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> Patrón de posiciones Fresar la caja rectangular en la posición programada (X0, Y0, Z0). Posición individual Posición con MCALL 	
X0 o L0 Y0 o C0 Z0	Frente: Las posiciones se refieren al punto de referencia: punto de referencia X, Y, Z – (solo en posición individual)	mm mm o grados mm

Parámetros	Descripción	Unidad
Y0 o C0 Z0 X0	Revestimiento: Las posiciones se refieren al punto de referencia: punto de referencia y o punto de referencia ángulo polar – (solo con posición individual) punto de referencia Z – (solo en posición individual) diámetro de cilindro Ø – (solo en posición individual)	mm o grados mm mm
W	ancho de la caja	mm
L	largo de la caja	mm
R	radio de punta	mm
α_0	ángulo de giro	grados
X1 o Z1	profundidad a Z0 (incremental) o profundidad de caja (absoluta) (solo cuando ▽, ▽ ▽ ▽ o ▽ ▽ ▽ borde) Z1 con superficie de mecanizado frontal y X1 en revestimiento	mm
DXY o YZ	<ul style="list-style-type: none"> aproximación al plano máximo aproximación al plano en %, como relación de la aproximación al plano (mm) con el diámetro de la fresadora de filo (mm); solo cuando ▽ o ▽ ▽ ▽; solo con superficie de mecanizado frontal DXZ con superficie de mecanizado frontal y DXZ en revestimiento 	mm %
DX o DZ	profundización máxima (solo cuando ▽, ▽ ▽ ▽ o ▽ ▽ ▽ borde) DZ con superficie de mecanizado frontal y DX en revestimiento	mm
UXY o UYZ	sobremedida de acabado plano (solo cuando ▽, ▽ ▽ ▽ o ▽ ▽ ▽ borde) UXY con superficie de mecanizado frontal y UYZ en revestimiento	mm
UX o UZ	sobremedida de acabado profundidad (solo cuando ▽, ▽ ▽ ▽ o ▽ ▽ ▽ borde) UZ con superficie de mecanizado frontal y UX en revestimiento	mm
Modo de sumersión	(solo cuando ▽, ▽ ▽ ▽ o ▽ ▽ ▽ borde) <ul style="list-style-type: none"> vertical: sumergirse en vertical en el centro de la caja La profundidad de aproximación actual calculada se ejecuta en el centro de la caja con una sentencia. la fresadora tiene que cortar sobre el centro o hay que taladrar previamente. helicoidal: Sumersión en una trayectoria espiral El punto central de la fresa se desplaza por la trayectoria espiral determinada por el radio y la profundidad por revolución (trayectoria helicoidal). Cuando alcanza la profundidad de aproximación se ejecuta una circunferencia para eliminar la trayectoria inclinada de la sumersión. pendular: sumersión pendular sobre el eje central de la caja rectangular El punto central de la fresa pendula sobre una recta hasta alcanzar la profundización. Cuando alcanza la profundidad de aproximación se ejecuta una vez el recorrido sin aproximación para eliminar la trayectoria inclinada de la sumersión. 	
FZ	avance de aproximación hondo (solo con vertical) FZ con superficie de mecanizado frontal y FX en revestimiento	mm/min mm/diente
EP	inclinación máxima de la espiral (solo con sumersión helicoidal)	mm/rev
ER	radio de la espiral (solo con sumersión helicoidal) El radio no debe ser mayor que el radio de fresado, pues sino permanece material.	mm

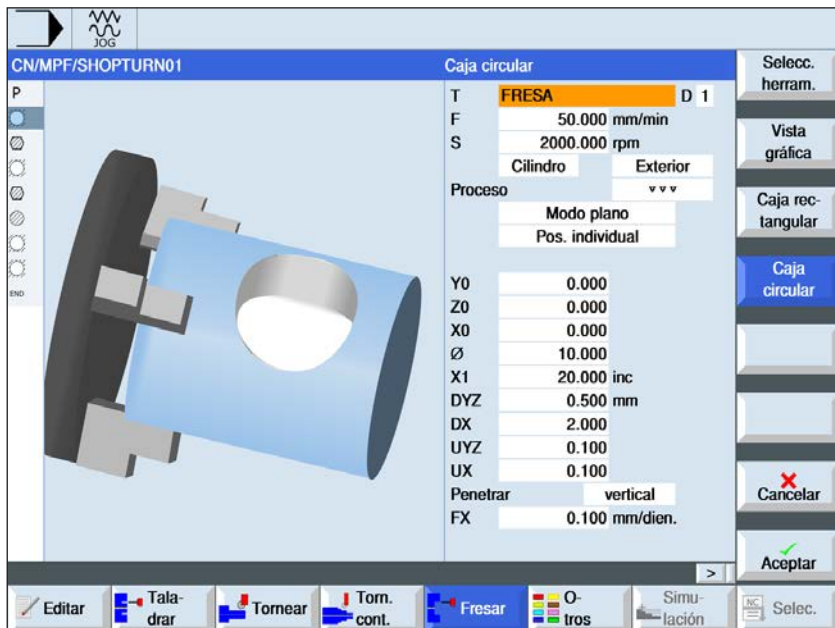
Parámetros	Descripción	Unidad
EW	ángulo máximo de sumersión (solo con sumersión pendular)	grados
FS	ancho de chaflán para achaflanado - (solo con achaflanado)	mm
ZFS o XFS	profundidad de sumersión de la punta de la herramienta (absoluto o incremental) - (solo con achaflanado) ZFS con superficie de mecanizado frontal y XFS en revestimiento	mm

Descripción del ciclo

- 1** El control posiciona la herramienta en marcha rápida (G0) a la altura del plano de retirada en el punto central de la caja rectangular y a la distancia de seguridad.
- 2** La herramienta fresa en el material dependiendo de la estrategia seleccionada.
- 3a** Mecanizado ▽ desbaste
Al desbastar se elabora uno tras otro los distintos planos partiendo del centro hasta alcanzar la profundidad Z1.
- 3b** Mecanizado ▽ ▽ ▽ acabado
Al acabar se empieza siempre por el borde. Para ello se acerca al borde de la caja rectangular en un cuarto de circunferencia que desemboca en el radio de punta. En la última aproximación partiendo del centro se acaba el suelo.
- 3c** Mecanizado ▽ ▽ ▽ borde acabado
El acabado del borde se realiza como el acabado, solamente sin la última aproximación (acabado del suelo).
- 3d** Mecanizado achaflanado
Al achaflanar se parte la arista del borde superior de la caja rectangular.
- 4** La elaboración de la caja rectangular se ejecuta con el tipo de mecanizado seleccionado siempre del interior hacia el exterior.
- 5** La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.



Caja circular



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/min mm/diente
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Superficie de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> frente revestimiento Tenga en cuenta que la sujeción en el mecanizado en los planos frontal y revestimiento solo está activa para el taladrado.	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> delantero (superficie de mecanizado frontal) trасero (superficie de mecanizado frontal) interior (superficie de mecanizado revestimiento) exterior (superficie de mecanizado revestimiento) 	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ▾ desbastar ▾ ▾ ▾ acabar ▾ ▾ ▾ acabar borde achaflanado 	
Tipo de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> por planos mecanizado de la caja circular por planos helicoidal mecanizado helicoidal de la caja circular 	
Posición de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> Posición individual Se fresa una caja circular en la posición programada (X0, Y0, Z0). Patrón de posiciones Se fresan varias cajas circulares en un patrón de posiciones (p.ej. circunferencia, círculo parcial, cuadrícula, etc.). 	

Parámetros	Descripción	Unidad
X0 o L0 Y0 o C0 Z0	Frente: Las posiciones se refieren al punto de referencia: punto de referencia X, Y, Z – (solo en posición individual)	mm mm o grados mm
Y0 o C0 Z0 X0	Revestimiento: Las posiciones se refieren al punto de referencia: punto de referencia y o punto de referencia ángulo polar – (solo con posición individual) punto de referencia Z – (solo en posición individual) diámetro de cilindro Ø – (solo en posición individual)	mm o grados mm mm
Ø	diámetro de la caja	mm
X1 o Z1	profundidad a Z0 (incremental) o profundidad de caja (absoluta) (solo cuando ▽, ▽ ▽ ▽ o ▽ ▽ ▽ borde) Z1 con superficie de mecanizado frontal y X1 en revestimiento	mm
DXY o YZ	<ul style="list-style-type: none"> • aproximación al plano máxima • aproximación al plano máxima como porcentaje del diámetro de fresado (solo con ▽ o ▽ ▽ ▽) DXY con superficie de mecanizado frontal y DXZ en revestimiento	mm %
DZ o DX	profundización máxima (solo cuando ▽, ▽ ▽ ▽ o ▽ ▽ ▽ borde) DZ con superficie de mecanizado frontal y DX en revestimiento	mm
UXY o UYZ	sobremedida de acabado plano (solo cuando ▽, ▽ ▽ ▽ o ▽ ▽ ▽ borde) UXY con superficie de mecanizado frontal y UYZ en revestimiento	mm
UZ o UX	sobremedida de acabado profundidad (solo cuando ▽, ▽ ▽ ▽ o ▽ ▽ ▽ borde) UZ con superficie de mecanizado frontal y UX en revestimiento	mm
sumersión	(solo con "por planos", ▽, ▽ ▽ ▽ o ▽ ▽ ▽ borde) <ul style="list-style-type: none"> • vertical: sumergirse en vertical en el centro de la caja La profundidad de aproximación calculada se ejecuta en el centro de la caja en vertical. Avance: Avance de aproximación como se ha programado en FZ. Cuando se sumerge en vertical al centro de la caja la fresadora tiene que cortar sobre el centro o hay que taladrar previamente. • helicoidal: Inmersión en una trayectoria espiral El punto central de la fresa se desplaza con el avance de elaboración por la trayectoria espiral determinada por el radio y la profundidad por revolución. Cuando alcanza la profundidad de aproximación se ejecuta una circunferencia para eliminar la trayectoria inclinada de la inmersión. 	
FZ o FX	avance de aproximación hondo (solo con vertical) FZ con superficie de mecanizado frontal y FX en revestimiento	mm/min mm/diente
EP	inclinación máxima de la espiral (solo con inmersión helicoidal)	mm/rev
ER	radio de la espiral (solo con inmersión helicoidal) El radio no debe ser mayor que el radio de fresado, pues sino permanece material.	mm
FS	ancho de chaflán para achaflanado - (solo con achaflanado)	mm
ZFS o XFS	profundidad de inmersión de la punta de la herramienta (absoluto o incremental) - (solo con achaflanado) ZFS con superficie de mecanizado frontal y XFS en revestimiento	mm

Descripción del ciclo**Modo de sumersión por planos**

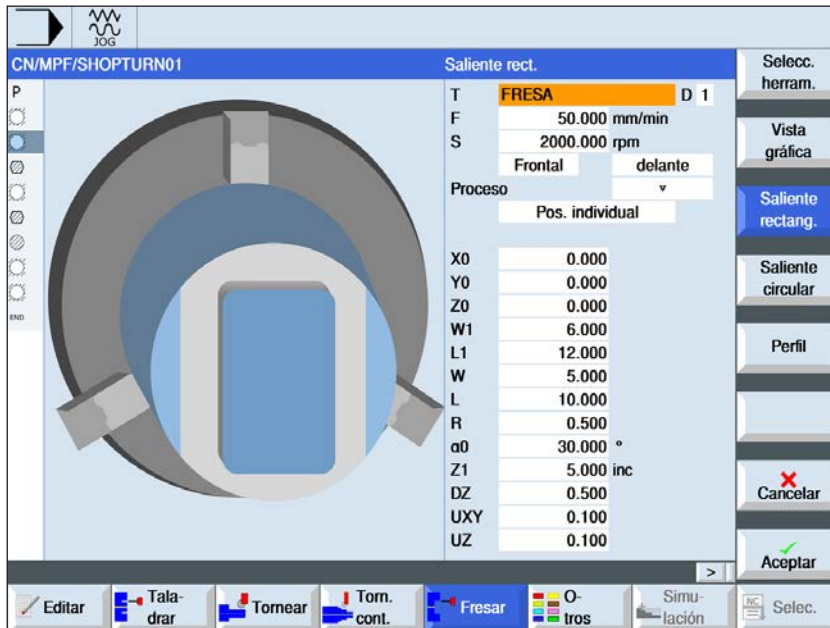
- 1 El control posiciona la herramienta en marcha rápida (G0) a la altura del plano de retirada en el punto central de la caja y a la distancia de seguridad.
- 2 La herramienta fresa en el material dependiendo de la estrategia seleccionada.
- 3a Mecanizado ▽ desbaste
Al desbastar se elabora uno tras otro los distintos planos de la caja circular partiendo del centro hasta alcanzar la profundidad Z1.
- 3b Mecanizado ▽ ▽ acabado
Al acabar se empieza siempre por el borde. Para ello se acerca al borde de la caja en un cuarto de circunferencia que desemboca en el radio de la caja. En la última aproximación partiendo del centro se acaba el suelo.
- 3c Mecanizado ▽ ▽ borde acabado
El acabo del borde se ejecuta como el acabado. la última aproximación (acabado del suelo) no se realiza.
- 4 La elaboración de la caja circular se ejecuta con el tipo de mecanizado seleccionado siempre del interior hacia el exterior. El material se extrae "por estratos" en horizontal.
- 5 La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.

Descripción del ciclo**Modo de sumersión helicoidal**

- 1 El control posiciona la herramienta en marcha rápida (G0) a la altura del plano de retirada en el punto central de la caja y a la distancia de seguridad.
- 2 La herramienta se coloca en el primer diámetro de elaboración fresa en el material dependiendo de la estrategia seleccionada.
- 3a Mecanizado ▽ desbaste
Al desbastar la caja circular es elaborada con movimientos helicoidales desde arriba hacia abajo. En la profundidad de la caja se ejecuta una circunferencia, para eliminar el material restante. la herramienta se desplaza libre desde el borde de la caja y el fondo en cuarto de circunferencia y se retira con marcha rápida a la distancia de seguridad. Ese proceso se repite por capas desde dentro hacia afuera, hasta haber completado la caja circular.
- 3b Mecanizado ▽ ▽ acabado
Al acabar primero se elabora el borde con un movimiento helicoidal hasta el fondo. En la profundidad de la caja se ejecuta una circunferencia, para eliminar el material restante. El suelo se fresa en espiral desde afuera hacia adentro. Desde el centro de la caja se retira con marcha rápida a la distancia de seguridad.
- 3c Mecanizado ▽ ▽ borde acabado
Al acabar primero se elabora el borde con un movimiento helicoidal hasta el fondo. En la profundidad de la caja se ejecuta una circunferencia, para eliminar el material restante. la herramienta se desplaza libre desde el borde de la caja y el fondo en cuarto de circunferencia y se retira con marcha rápida a la distancia de seguridad.
- 4 La elaboración de la caja circular se ejecuta en el modo de elaboración seleccionado a la profundidad de la caja o bien hasta la profundidad de la caja con sobremedida de acabado.
- 5 La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.



Saliente rectangular



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/min mm/diente
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> • delantero • trasero 	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ ▾ acabar • achaflanado 	
Posición de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • Posición individual Fresar el saliente rectangular en la posición programada (X0, Y0, Z0). • Patrón de posiciones Fresar el saliente rectangular en un patrón de posiciones. 	

Parámetros	Descripción	Unidad
X0 Y0 Z0	Las posiciones se refieren al punto de referencia: (solo en "posición individual") punto de referencia en X, y y Z	mm
W	ancho del saliente (solo con achaflanado)	mm
L	longitud del saliente (solo con achaflanado)	mm
R	radio de punta	mm
$\alpha 0$	ángulo de giro	grados
Z1	profundidad del saliente (absoluta) o profundidad respecto a Z0 (incremental) (solo con ▽ o ▽ ▽ ▽)	mm
DZ	profundización máxima (solo cuando ▽, ▽ ▽ ▽ o ▽ ▽ ▽)	mm
UXY	sobremedida plano en la longitud (L) del saliente circular y ancho (W) del saliente circular. Se consigue una pequeña sobremedida volviendo a abrir el ciclo y programando con una sobremedida inferior. (solo cuando ▽, ▽ ▽ ▽ o ▽ ▽ ▽ borde)	mm
UZ	sobremedida de acabado profundidad (solo cuando ▽, ▽ ▽ ▽ o ▽ ▽ ▽)	mm
W1	ancho del saliente de la pieza bruta ▽ o ▽ ▽ ▽)	mm
L1	largo del saliente de la pieza bruta ▽ o ▽ ▽ ▽)	mm
FS	ancho de chaflán para achaflanado - (solo con achaflanado)	mm
ZFS	profundidad de sumersión de la punta de la herramienta (solo con achaflanado)	mm

Descripción del ciclo

1 El control posiciona la herramienta en marcha rápida (G0) a la altura del plano de retirada y a la distancia de seguridad. El punto inicial se halla en el eje X positivo girado en $\alpha 0$.

2 La herramienta se desplaza por el contorno del saliente lateral en semicírculo con el avance de elaboración. Primero se ejecuta la aproximación a la profundidad de elaboración, después el movimiento en el plano. El saliente rectangular se ejecuta en sentido horario o antihorario en función del sentido de elaboración programado (síncrono/asíncrono).

3a Mecanizado ▽ desbaste

Al desbastar se rodea el saliente rectangular, hasta alcanzar la sobremedida programada.

3b Mecanizado ▽ ▽ ▽ acabado

Al desbastar se rodea el saliente rectangular, hasta alcanzar la sobremedida programada.

3d Mecanizado achaflanado

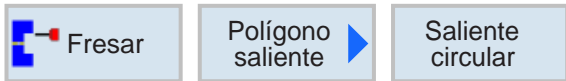
Al achaflanar se parte la arista del borde su-

perior del saliente rectangular.

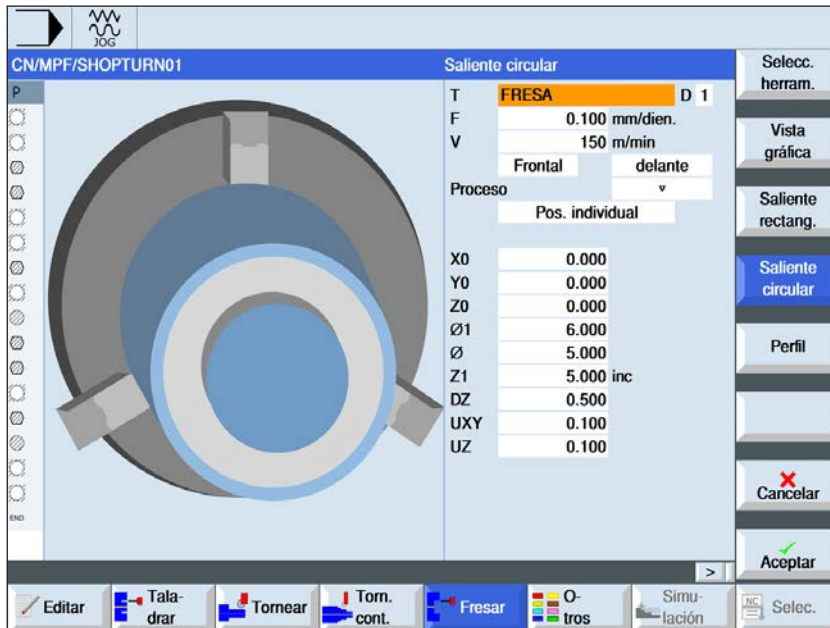
4 Una vez que ya se haya rodeado el saliente rectangular la herramienta abandona el contorno en semicírculo y se aproxima a la siguiente profundidad de mecanizado.

5 Se aproxima de nuevo en semicírculo al saliente rectangular y se rodea una vez. Ese proceso se repite hasta alcanzar la profundidad de saliente programada.

6 La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.



Saliente circular



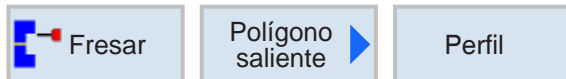
Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/min mm/diente
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> • delantero • trasero 	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ acabar • achaflanado 	
Posición de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • Posición individual Fresar el saliente circular en la posición programada (X0, Y0, Z0). • Patrón de posiciones Fresar el saliente circular en un patrón de posiciones. 	
X0 Y0 Z0	Las posiciones se refieren al punto de referencia: (solo en "posición individual") punto de referencia en X, y y Z	mm
∅	diámetro del saliente	mm
Z1	profundidad del saliente (absoluta) o profundidad respecto a Z0 (incremental) (solo con ▾ o ▾ ▾ ▾ ▾)	mm

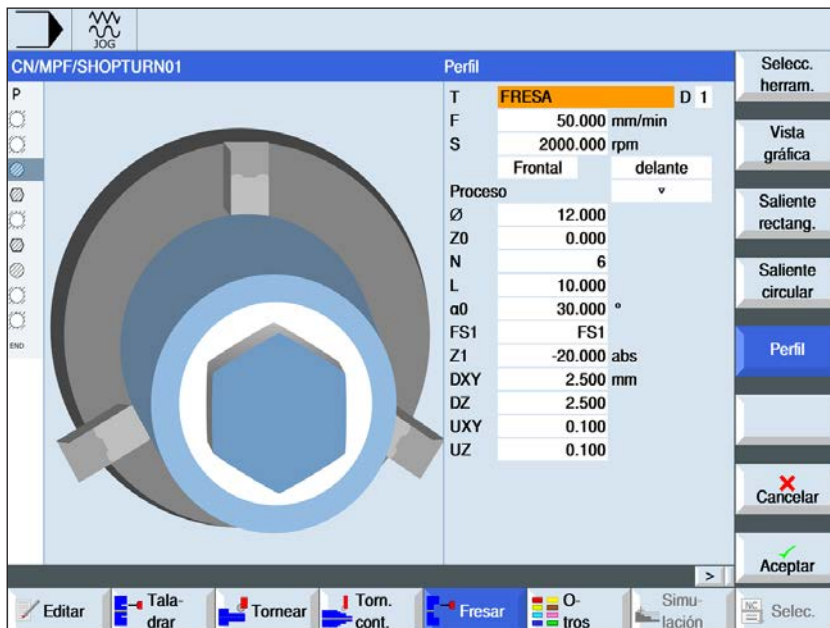
Parámetros	Descripción	Unidad
DZ	profundización máxima (solo cuando ▽, ▽ ▽ ▽ o ▽ ▽ ▽)	mm
UXY	sobremedida plano en la longitud (L) del saliente circular y ancho (W) del saliente circular. Se consigue una pequeña sobremedida volviendo a abrir el ciclo y programando con una sobremedida inferior. (solo cuando ▽, ▽ ▽ ▽ o ▽ ▽ ▽ borde)	mm
UZ	sobremedida de acabado profundidad (solo cuando ▽, ▽ ▽ ▽ o ▽ ▽ ▽)	mm
Ø 1	diámetro del saliente de la pieza bruta (solo con ▽ o ▽ ▽ ▽)	mm
FS	ancho de chaflán para achaflanado - (solo con achaflanado)	mm
ZFS	profundidad de inmersión de la punta de la herramienta (solo con achaflanado)	mm

Descripción del ciclo

- 1 El control posiciona la herramienta en marcha rápida (G0) a la altura del plano de retirada y a la distancia de seguridad. El punto inicial se halla siempre en el eje X positivo.
- 2 La herramienta se desplaza por el contorno del saliente lateral en semicírculo con el avance de elaboración. Primero se ejecuta la aproximación a la profundidad de elaboración, después el movimiento en el plano. El saliente circular se ejecuta en sentido horario o antihorario en función del sentido de elaboración programado (síncrono/asíncrono).
- 3a Mecanizado ▽ desbaste
Al desbastar se rodea el saliente circular, hasta alcanzar la sobremedida programada.
- 3b Mecanizado ▽ ▽ ▽ acabado
Al desbastar se rodea el saliente circular, hasta alcanzar la sobremedida programada.
- 3d Mecanizado achaflanado
Al achaflanar se parte la arista del borde superior del saliente circular.
- 4 Una vez que ya se haya rodeado el saliente circular la herramienta abandona el contorno en semicírculo y se aproxima a la siguiente profundidad de mecanizado.
- 5 Se aproxima de nuevo en semicírculo al saliente circular y se rodea una vez. Ese proceso se repite hasta alcanzar la profundidad de saliente programada.
- 6 La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.



Multiarista



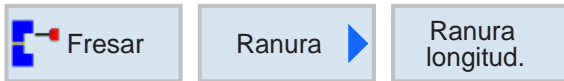
Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/min mm/diente
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> • delantero • trasero 	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ acabar • ▾ ▾ ▾ acabar borde • achaflanado 	
Z0	punto de referencia Z	mm
∅	diámetro del saliente de pieza bruta	mm
N	cantidad de aristas	
SW o L	ancho de llave o longitud de arista (solo cuando N es un número par)	
α0	ángulo de giro	grados
R1 o FS1	radio del fondo del surco o ancho de chaflán	

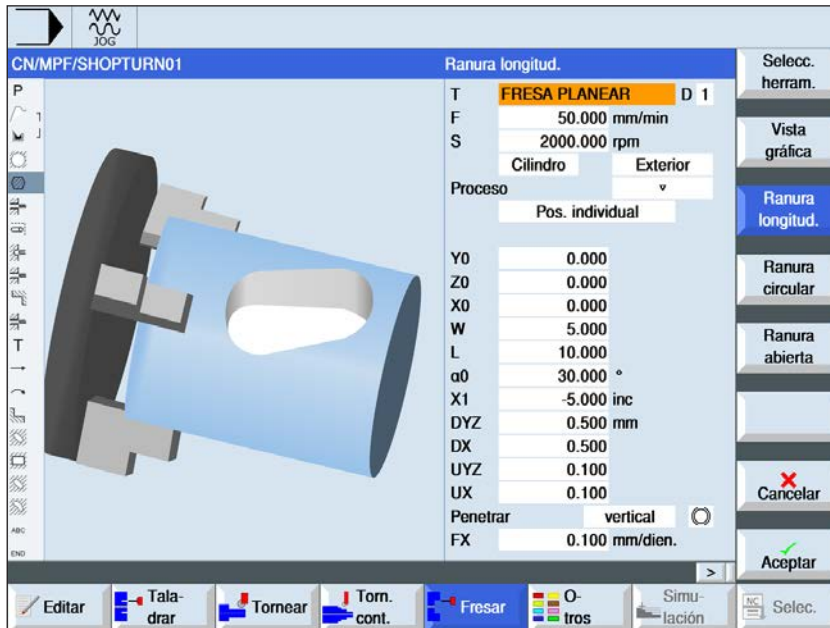
Parámetros	Descripción	Unidad
Z1	profundidad de cantos múltiples (absoluta) o profundidad respecto a Z0 (incremental) (solo con ▽, ▽ ▽ ▽ o ▽ ▽ ▽ borde)	mm
DXY	<ul style="list-style-type: none"> • aproximación al plano máxima • aproximación al plano máxima como porcentaje del diámetro de fresado (solo con ▽ o ▽ ▽ ▽) 	mm %
DZ	profundización máxima (solo cuando ▽, ▽ ▽ ▽ o ▽ ▽ ▽)	mm
UXY	sobremedida de acabado plano (solo cuando ▽, ▽ ▽ ▽ o ▽ ▽ ▽ canto)	mm
UZ	sobremedida de acabado profundidad (solo cuando ▽ o ▽ ▽ ▽)	mm
FS	ancho de chaflán para achaflanado - (solo con achaflanado)	mm
ZFS	profundidad de sumersión de la punta de la herramienta (abs o incr) - (solo con achaflanado)	mm %

Descripción del ciclo

- 1 El control posiciona la herramienta en marcha rápida (G0) a la altura del plano de retirada y a la distancia de seguridad.
- 2 La herramienta se desplaza en cuarto de circunferencia con el avance de elaboración. Primero se ejecuta la aproximación a la profundidad de elaboración, después el movimiento en el plano. El canto múltiple se ejecuta en sentido horario o antihorario en función del sentido de elaboración programado (síncrono/asíncrono).
- 4 Una vez que ya se haya elaborado el primer plano la herramienta abandona el contorno en cuarto de circunferencia y se aproxima a la siguiente profundidad de mecanizado. Un canto múltiple con más de dos bordes se rodea en espiral, si se trata de uno o dos bordes se elabora cada canto por separado.
- 5 Al canto múltiple se aproxima de nuevo en cuarto de circunferencia. Ese proceso se repite hasta alcanzar la profundidad del canto múltiple programada.
- 6 La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.



Ranura longitudinal



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/min mm/diente
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Superficie de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> frente revestimiento 	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> delantero (superficie de mecanizado frontal) trasero (superficie de mecanizado frontal) interior (superficie de mecanizado revestimiento) exterior (superficie de mecanizado revestimiento) 	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ▾ desbastar ▾ ▾ ▾ acabar ▾ ▾ ▾ acabar borde achaflanado 	
Posición de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> Posición individual Fresar la ranura en la posición programada (X0, Y0, Z0). Patrón de posiciones Fresar varias ranuras en el patrón de posiciones programado (p.ej. círculo parcial, cuadrícula, línea). 	
X0 Y0 Z0	Frente: Las posiciones se refieren al punto de referencia: (solo en "posición individual") punto de referencia en X, y y Z	mm

Parámetros	Descripción	Unidad
Y0 Z0 X0	Revestimiento: Las posiciones se refieren al punto de referencia: punto de referencia y o punto de referencia ángulo polar – (solo con posición individual) punto de referencia Z – (solo en posición individual) diámetro de cilindro \varnothing – (solo en posición individual)	mm
W	ancho de la ranura	mm
L	largo de la ranura	mm
$\alpha 0$	ángulo de giro de la ranura Frente: $\alpha 0$ se basa en el eje X Revestimiento: $\alpha 0$ se basa en el eje Y	grados
Z1 o X1	profundidad de ranura (absoluta) o profundidad respecto a Z0 (incremental) (solo con ∇ , $\nabla \nabla \nabla$, o $\nabla \nabla \nabla$ borde) Z1 con superficie de mecanizado frontal o X1 en revestimiento	mm
DXY o YZ	<ul style="list-style-type: none"> • aproximación al plano máxima • aproximación al plano máxima como porcentaje del diámetro de fresado (solo con ∇ o $\nabla \nabla \nabla$) DXY con superficie de mecanizado frontal o DXZ en revestimiento	mm %
DZ o DX	profundización máxima (solo cuando ∇ , $\nabla \nabla \nabla$, o $\nabla \nabla \nabla$ borde) DZ con superficie de mecanizado frontal o DX en revestimiento	mm
UXY o UYZ	sobremedida de acabado plano (solo cuando ∇ , $\nabla \nabla \nabla$, o $\nabla \nabla \nabla$ borde) UXY con superficie de mecanizado frontal o UYZ en revestimiento	mm
UZ o UX	sobremedida de acabado profundidad (solo cuando ∇ o $\nabla \nabla \nabla$) UZ con superficie de mecanizado frontal o UX en revestimiento	mm
inmersión	(solo cuando ∇ o $\nabla \nabla \nabla$) <ul style="list-style-type: none"> • vertical: sumergirse en vertical en el centro de la ranura longitudinal El desplazamiento va del centro de la caja a la profundización. Con esta configuración la fresadora tiene que cortar sobre el centro. • pendular: Sumersión en el eje central de la ranura longitudinal con un movimiento pendular: El punto central de la fresa pendula sobre una recta hasta alcanzar la profundización. Cuando alcanza la profundidad de aproximación se ejecuta una vez el recorrido sin aproximación para eliminar la trayectoria inclinada de la sumersión. 	
FZ o FX	avance de aproximación profundidad (solo con vertical) FZ con superficie de mecanizado frontal o FX en revestimiento	mm/min mm/diente
FS	ancho de chaflán para achaflanado - (solo con achaflanado)	mm
ZFS o XFS	profundidad de sumersión de la punta de la herramienta (absoluto o incremental) - (solo con achaflanado) ZFS con superficie de mecanizado frontal o XFS en revestimiento	mm

Descripción del ciclo

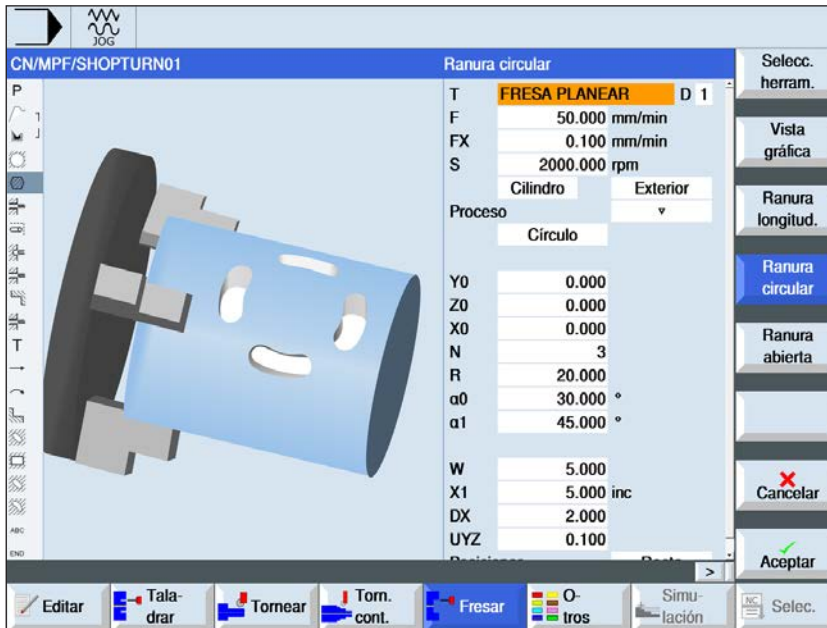
- 1** El control posiciona la herramienta en marcha rápida (G0) a la altura del plano de retirada y a la distancia de seguridad. El punto inicial se halla en el eje X positivo girado en α_0 .
 - 2** La herramienta fresa en el material dependiendo de la estrategia seleccionada.
 - 3** La elaboración de la ranura longitudinal se ejecuta con el tipo de mecanizado seleccionado siempre del interior hacia el exterior.
 - 3a** Mecanizado ▽ desbaste
Al desbastar se elabora uno tras otro los distintos planos de la ranura hasta alcanzar la profundidad Z1.
 - 3b** Mecanizado ▽ ▽ acabado
 - 3c** Mecanizado ▽ ▽ ▽ borde acabado
El acabado del borde se realiza como el acabado, solamente sin la última aproximación (acabado del suelo).
 - 3d** Mecanizado achaflanado
Al achaflanar se parte la arista del borde superior de la ranura longitudinal.
 - 4** La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.
- Al acabar se empieza siempre por el borde. Para ello se acerca al borde de la ranura en un cuarto de circunferencia que desemboca en el radio de punta. En la última aproximación partiendo del centro se acaba el suelo.



Ranura circular



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.



Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/min mm/diente
FZ	Avance de aproximación profundidad	mm/min
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Superficie de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> frente revestimiento 	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> delantero (superficie de mecanizado frontal) trasero (superficie de mecanizado frontal) interior (superficie de mecanizado revestimiento) exterior (superficie de mecanizado revestimiento) 	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ▾ desbastar ▾ ▾ acabar ▾ ▾ ▾ acabar borde achaflanado 	
Patrón circular	<ul style="list-style-type: none"> círculo completo Las ranuras circulares se posicionan en una circunferencia completa. la distancia de la ranura circular a la siguiente ranura siempre es igual y es calculada por el control. círculo parcial Las ranuras circulares se posicionan en una circunferencia parcial. la distancia de una ranura circular a la siguiente se puede determinar con el ángulo α_2. 	

Parámetros	Descripción	Unidad
X0 o L0 Y0 o C0 Z0	Frente: Las posiciones se refieren al punto de referencia: punto de referencia X, Y, Z – (solo en posición individual)	mm mm o grados mm
Y0 o C0 Z0 X0	Revestimiento: Las posiciones se refieren al punto de referencia: punto de referencia y o punto de referencia ángulo polar – (solo con posición individual) punto de referencia Z – (solo en posición individual) diámetro de cilindro \emptyset – (solo en posición individual)	mm o grados mm mm
N	cantidad de ranuras	mm
R	radio de la ranura circular	mm
$\alpha 0$	ángulo inicial	grados
$\alpha 1$	ángulo de abertura de la ranura	grados
$\alpha 2$	ángulo incremental (solo si hay patrón circular círculo parcial)	grados
W	ancho de la ranura	mm
Z1 o X1	profundidad de ranura (absoluta) o profundidad respecto a Z0 (incremental) (solo con ∇ , $\nabla \nabla \nabla$, o $\nabla \nabla \nabla$ borde) Z1 con superficie de mecanizado frontal y X1 en revestimiento	mm
DZ o DX	profundización máxima (solo cuando ∇ , $\nabla \nabla \nabla$, o $\nabla \nabla \nabla$ borde) DZ con superficie de mecanizado frontal y DX en revestimiento	mm
FS	ancho de chaflán para achaflanado - (solo con achaflanado)	mm
ZFS o XFS	profundidad de inmersión de la punta de la herramienta (solo con achaflanado) ZFS con superficie de mecanizado frontal y XFS en revestimiento	mm
UXY o UYZ	sobremedida de acabado plano (solo cuando ∇ , $\nabla \nabla \nabla$, o $\nabla \nabla \nabla$ borde) UXY con superficie de mecanizado frontal y UYZ en revestimiento	mm
posicionar	Movimiento de posicionamiento de las ranuras: <ul style="list-style-type: none"> • recta Se acerca a la posición siguiente en marcha rápida en una recta. • círculo Se acerca a la posición siguiente en una trayectoria circular con el avance programado FP. 	

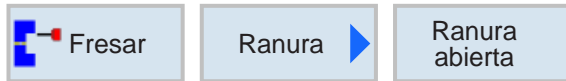
Nota:

Para crear una ranura anular indicar para la cantidad (N)=1 y para el ángulo de abertura ($\alpha 1$) = 360°.



Descripción del ciclo

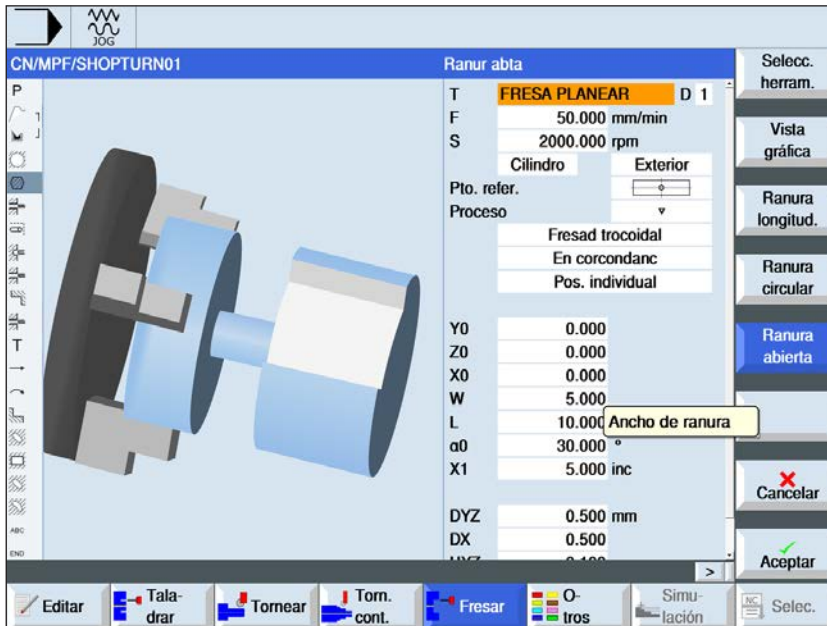
- 1** El control posiciona la herramienta en marcha rápida (G0) a la altura del plano de retirada en el punto central del semicírculo en el extremo de la ranura y a la distancia de seguridad. El punto inicial se halla en el eje X positivo girado en $\alpha 0$.
- 2** La herramienta fresa en el material dependiendo de la estrategia seleccionada con el avance de elaboración. la aproximación máx. en dirección-Z así como la sobremedida de acabado son tenidas en cuenta.
- 3a Mecanizado ▽ ▽ ▽ desbaste**
Al desbastar se elabora uno tras otro los distintos planos partiendo del punto central del semicírculo en el extremo de la ranura hasta alcanzar la profundidad Z1.
Diámetro mínimo de la herramienta de fresado: $1/2$ ancho de ranura W – sobremedida de acabado UXY \leq diámetro de fresadora
- 3b Mecanizado ▽ ▽ ▽ acabado**
Al desbastar se rodea siempre primero el saliente, hasta alcanzar la profundidad Z1. Para ello se acerca al borde de la ranura en un cuarto de circunferencia que desemboca en el radio de punta. Con la última aproximación se acaba el suelo partiendo del punto central del semicírculo en el extremo de la ranura.
Diámetro mínimo de la herramienta de fresado: $1/2$ ancho de ranura W \leq diámetro de fresadora
- 3c Mecanizado ▽ ▽ ▽ borde acabado**
El acabado del bordo se realiza como el acabado, solamente sin la última aproximación (acabado del suelo).
Diámetro mínimo de la herramienta de fresado: sobremedida de acabado UXY \leq diámetro de fresadora
- 3d Mecanizado achaflanado**
Al achaflanar se parte la arista del borde superior de la ranura circular.
- 4** Cuando se ha concluido la primera ranura circular, la herramienta se desplaza en marcha rápida al plano de retirada.
- 5** La siguiente ranura circular es desplazada en una recata o una trayectoria circular y a continuación fresada.
- 6** La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.



Ranura abierta



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.



Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/min mm/diente
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Superficie de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> frente revestimiento 	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> delantero (superficie de mecanizado frontal) trasero (superficie de mecanizado frontal) interior (superficie de mecanizado revestimiento) exterior (superficie de mecanizado revestimiento) 	
Punto de referencia	<ul style="list-style-type: none"> (borde izquierdo) (centro) (borde derecho) 	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ▾ desbastar ▾ ▾ acabado previo ▾ ▾ ▾ acabar ▾ ▾ ▾ acabar suelo ▾ ▾ ▾ acabar borde achaflanado 	
Tecnología	<ul style="list-style-type: none"> fresar en torbellino movimiento circular de la fresadora por la ranura con retroceso. fresado por inmersión taladrados secuenciales longitudinales al eje de la herramienta. 	

Parámetros	Descripción	Unidad
Dirección de fresado	<ul style="list-style-type: none"> • síncrono • asíncrono • síncrono - asíncrono 	
Posición de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • Posición individual Fresar una ranura en la posición programada (X0, Y0, Z0). • Patrón de posiciones Fresar varias ranuras en un patrón de posiciones programado (p.ej.: circunferencia completa o cuadrícula) 	
X0 o L0 Y0 o C0 Z0	Frente: Las posiciones se refieren al punto de referencia: punto de referencia X, Y, Z – (solo en posición individual)	mm mm o grados mm
Y0 o C0 Z0 X0	Revestimiento: Las posiciones se refieren al punto de referencia: punto de referencia y o punto de referencia ángulo polar – (solo con posición individual) punto de referencia Z – (solo en posición individual) diámetro de cilindro \varnothing – (solo en posición individual)	mm o grados mm mm
W	ancho de la ranura	mm
L	largo de la ranura	mm
$\alpha 0$	ángulo de giro de la ranura	grados
Z1 o X1	profundidad de ranura (absoluta) o profundidad respecto a Z0 (incremental) (solo con ∇ , $\nabla \nabla$ o $\nabla \nabla \nabla$) Z1 con superficie de mecanizado frontal y X1 en revestimiento	mm
DXY o YZ	<ul style="list-style-type: none"> • aproximación al plano máxima • Patrón de posiciones • aproximación al plano máxima como porcentaje del diámetro de fresado (solo con ∇) DXY con superficie de mecanizado frontal y DXZ en revestimiento	mm
DZ o DX	profundización máxima (solo con ∇ , $\nabla \nabla$, $\nabla \nabla \nabla$ o $\nabla \nabla \nabla$ borde) (solo con fresado por torbellino) DZ con superficie de mecanizado frontal y DX en revestimiento	mm
UXY o UYZ	sobremedida de acabado plano (borde de ranura) (solo con ∇ , $\nabla \nabla$, o $\nabla \nabla \nabla$ suelo) UXY con superficie de mecanizado frontal y UYZ en revestimiento	mm
UZ o UX	sobremedida de acabado profundidad (suelo de ranura) (solo con ∇ , $\nabla \nabla$, o $\nabla \nabla \nabla$ borde) UZ con superficie de mecanizado frontal y UX en revestimiento	mm
FS	ancho de chaflán para achaflanado - (solo con achaflanado)	mm
ZFS o XFS	profundidad de inmersión de la punta de la herramienta, absoluto o incremental (solo con achaflanado) ZFS con superficie de mecanizado frontal y XFS en revestimiento	mm

Condiciones marginales generales:

- acabado 1/2 ancho de ranura $W \leq$ diámetro de fresadora
- acabado borde sobremedida de acabado UXY \leq diámetro de fresadora
- achaflanado ángulo punta tiene que estar registrado en la tabla de herramientas.

Condiciones de frontera para fresado torbellino:

- desbaste: 1/2 ancho de ranura W – sobremedida de acabado UXY \leq diámetro de fresadora
- ancho ranura: como mínimo 1,15 x diámetro de fresadora + sobremedida de acabado como máximo 2 x diámetro de fresadora + 2 x sobremedida de acabado
- aproximación radial: como mínimo 0,02 x diámetro fresadura como máximo 0,25 x diámetro fresadora
- profundización máxima \leq altura de corte

de la fresadora

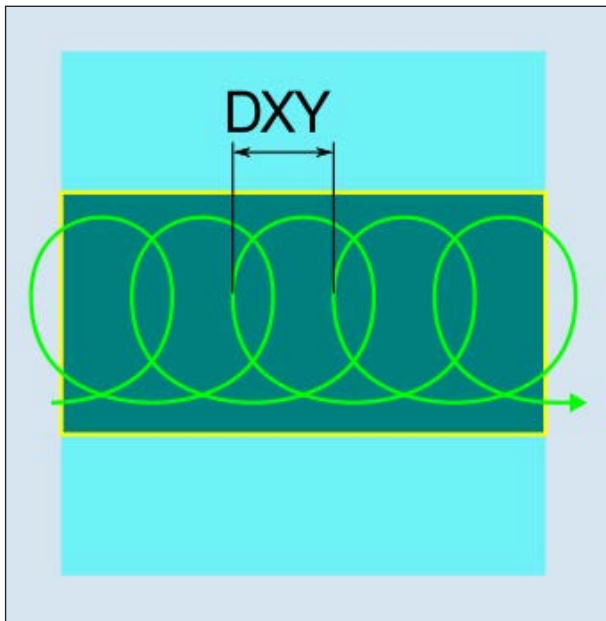
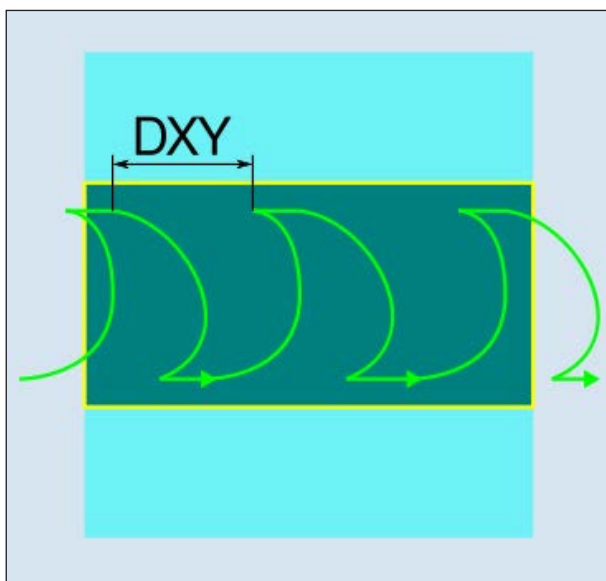
Condiciones de frontera para fresado por inmersión:

- desbaste: 1/2 ancho de ranura W – sobremedida de acabado UXY \leq diámetro de fresadora
- aproximación radial máxima: la aproximación máxima depende del ancho de corte de la fresadora.
- incremento: El incremento lateral se obtiene del ancho de ranura deseado, el diámetro de la fresadora y la sobremedida de acabado
- retirada: la retirada se efectúa alejándose en un ángulo de 45°, cuando el ángulo de eslingado es inferior a 180°. Sino se realiza una retirada vertical como al taladrar.
- descenso: Se desciende en vertical respecto a la superficie eslingada.
- distancia de seguridad: Desplácese más allá de la distancia de seguridad sobre el extremo de una pieza de trabajo, para evitar curvaturas de las paredes de la ranura en los extremos.

El ancho de corte de la fresadora para la aproximación radial máxima no se puede comprobar.

Descripción del ciclo**Fresar en torbellino**

- 1 El control posiciona la herramienta en marcha rápida (G0) en el punto inicial delante de la ranura y a la distancia de seguridad. El punto inicial se halla en el eje X positivo girado en $\alpha 0$.
- 2 La herramienta se configura a la profundidad de corte.
- 3 La elaboración de la ranura abierta se ejecuta con el tipo de mecanizado seleccionado siempre en toda la longitud de la ranura.

*Fresado torbellino sincrónico o asíncrono**Fresado torbellino sincrónico-asíncrono***3a Mecanizado ▽ desbaste**

Se desbasta con movimientos circulares de la fresadora. Durante esos movimientos la fresadora va avanzando continuamente en el plano. Si la fresadora ya ha pasado por toda la ranura, retorna con un movimiento circular y elabora la siguiente capa (profundidad de aproximación). Ese proceso se repite hasta que se haya alcanzado la profundidad de ranura preconfigurada más la sobremedida de acabado.

3b Mecanizado ▽ ▽ acabado previo

Si en las paredes de la ranura permanece demasiado material residual, se extraer los salientes sobrantes hasta la sobremedida de acabado.

3c Mecanizado ▽ ▽ ▽ acabado

Al acabar las paredes, la fresadora recorre las paredes de la ranura, al igual que con el desbaste en dirección Z también ejecuta paso a paso. Para ello la fresadora pasa con la distancia de seguridad sobre el inicio de la ranura y el extremo de la ranura, para garantizar una superficie homogénea de la pared de la ranura a todo lo largo.

3c Mecanizado ▽ ▽ ▽ acabado del suelo

En el acabado del suelo la fresadora recorre la ranura concluida una vez de un lado al otro.

3c Mecanizado ▽ ▽ ▽ acabado del borde

El acabado del borde se realiza como el acabado, solamente sin la última aproximación (acabado del suelo).

3f Mecanizado achaflanado

Al achaflanar se parte la arista del borde superior de la ranura.

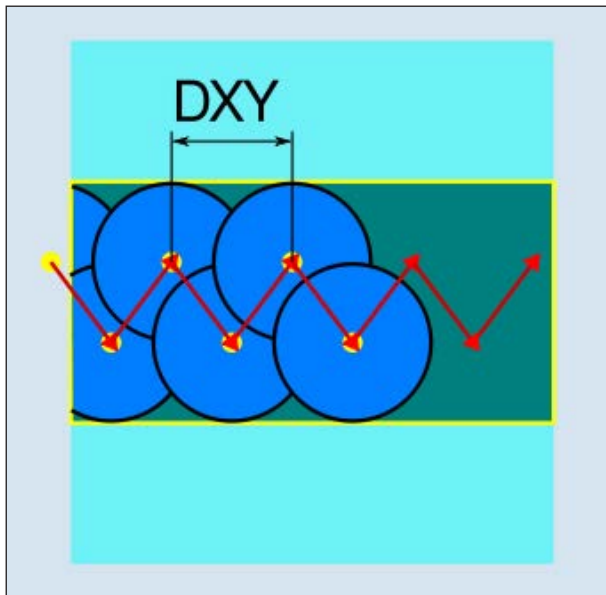
- 4 La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.

Descripción del ciclo

Fresado por inmersión

- 1 El control posiciona la herramienta en marcha rápida (G0) en el punto inicial delante de la ranura y a la distancia de seguridad. El punto inicial se halla en el eje X positivo girado en $\alpha 0$.
- 2 La elaboración de la ranura abierta se ejecuta con el tipo de mecanizado seleccionado siempre en toda la longitud de la ranura.

3a Mecanizado ▽ desbaste



Fresado por inmersión síncrono o asíncrono

El desbaste de la ranura se efectúa secuencialmente a lo largo de la ranura con movimientos de inmersión vertical de la fresadora con avance de trabajo. Después se realiza una retirada y un movimiento de posicionamiento al próximo punto de inmersión. La ranura se desplaza alternativamente la mitad del importe de aproximación en la pared izquierda y derecha. El primer movimiento de inmersión se ejecuta en el borde de la ranura introduciendo la fresadora media aproximación menos la distancia de seguridad. (Si la distancia de seguridad es mayor que la aproximación al aire libre). El ancho máximo de la ranura tiene que ser para ese ciclo menor que el doble del ancho de la fresadora + sobremedida de acabado. Después de cada movimiento de inmersión la fresadora se levanta también con avance de trabajo a la distancia de seguridad. Eso se realiza, si es posible, en método retract, e.d. con un eslingado de la fresado inferior a 180° se eleva del fondo menos de 45° en sentido contrario de la mitad del ángulo del área de eslingado. a continuación la fresado pasa con marcha rápida sobre el material.

3b Mecanizado ▽ ▽ acabado previo

Si en las paredes de la ranura permanece demasiado material residual, se extraer los saliente sobrantes hasta la sobremedida de acabado.

3c Mecanizado ▽ ▽ ▽ acabado

Al acabar las paredes, la fresadora recorre las paredes de la ranura, al igual que con el desbaste en dirección Z también ejecuta paso a paso. Para ello la fresadora pasa con la distancia de seguridad sobre el inicio de la ranura y el extremo de la ranura, para garantizar una superficie homogénea de la pared de la ranura a todo lo largo.

3c Mecanizado ▽ ▽ ▽ acabado del suelo

En el acabado del suelo la fresadora recorre la ranura concluida una vez de un lado al otro.

3c Mecanizado ▽ ▽ ▽ acabado del borde

El acabado del bordo se realiza como el acabado, solamente sin la última aproximación (acabado del suelo).

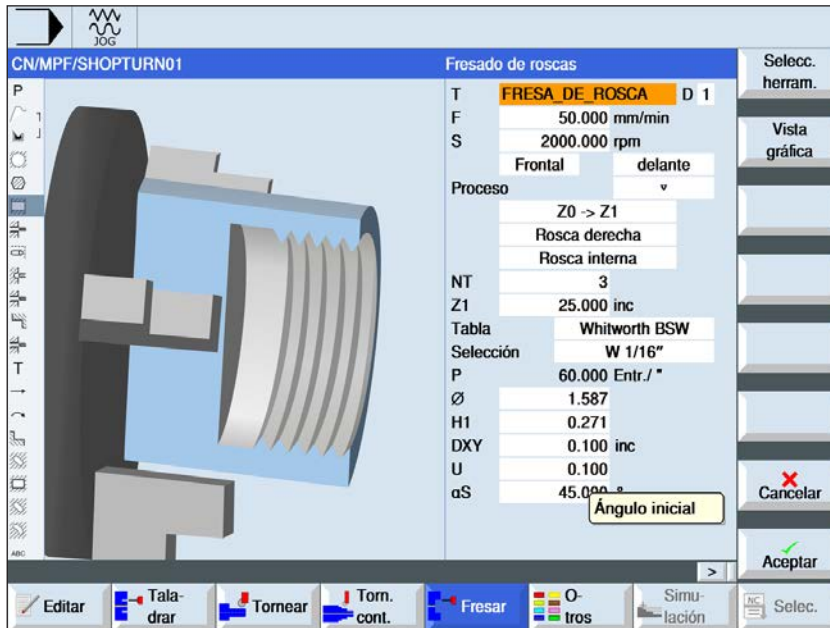
3f Mecanizado achaflanado

Al achaflanar se parte la arista del borde superior de la ranura.

- 4 La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.



Fresado de rosca



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/min mm/diente
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Superficie de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> frente 	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> delantero trasero 	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ▾ desbastar ▾ ▾ ▾ acabar 	
Dirección de elaboración	<ul style="list-style-type: none"> Z0 → Z1 mecanizado de arriba hacia abajo Z1 → Z0 mecanizado de abajo hacia arriba 	
Sentido de giro de la rosca	<ul style="list-style-type: none"> rosca a derechas Se fresa una rosca a derechas. rosca a izquierdas Se fresa una rosca a izquierdas. 	
Alojamiento de la rosca	<ul style="list-style-type: none"> rosca interior Se fresa una rosca interior. rosca exterior Se fresa una rosca exterior. 	

Parámetros	Descripción	Unidad
NT	Cantidad de dientes por filo Se pueden emplear placas de fresado de uno o más dientes. Los movimientos necesarios son realizados por el ciclo internamente, de forma que al alcanzar la posición del extremo de la rosca la punta del diente inferior de una placa de fresado coincide con la posición final programada. Según la geometría del filo de la placa de fresado hay que tener en cuenta un recorrido libre en el fondo de la pieza de trabajo.	
Z1	punto final de la rosca (absoluto) o longitud de la rosca (incremental)	mm
Tabla	Selección de la tabla de roscas: <ul style="list-style-type: none"> • sin • ISO métrico • Whitworth BSW • Whitworth BSP • UNC 	
Selección	no en la tabla "sin": Selección del valor de tabla p.ej.: <ul style="list-style-type: none"> • M1; M5; etc. (ISO métrico) • W1/8"; etc. (Whitworth BSW) • G 1 3/4"; etc. (Whitworth BSP) • N8 - 32 UNC; etc. (UNC) (véase también tabla de roscas con los pasos correspondientes)	
P	Indicación de los pasos de rosca (solo cuando se ha seleccionado tabla "sin") <ul style="list-style-type: none"> • en MODULO: $MODUL = \text{paso} / \pi$ • en roscas por pulgada: habitual en tubos roscados. Cuando se indica por pulgada en el primer campo de parámetros indicar el número entero, delante de la coma, y en el campo segundo y tercero los números tras la coma como fracción • en mm/rev • en pulgada/rev El paso de rosca depende de la herramienta utilizada.	MODULO vueltas/" mm/rev pulg/rev
∅	diámetro nominal Ejemplo: diámetro nominal de M12 = 12 mm	mm
H1	profundidad de la rosca	mm
DXY	aproximación máxima al plano	mm
αS	ángulo inicial	grados
U	sobremedida de acabado en X e Y	mm

Nota:

Los campos de entrada marcados en amarillo contienen valores por defecto de la tabla de roscas. Esos valores se pueden modificar a posteriori.



Tabla de roscas

ISO_METRICO		WHITWORTH_BSW		WHITWORTH_BSP		UNC	
M 1	0,250	W 1/16"	60,000	G 1/16"	28,000	N 1 - 64 UNC	64,000
M 1.2	0,250	W 3/32"	48,000	G 1/8"	28,000	N 2 - 56 UNC	56,000
M 1.6	0,350	W 1/8"	40,000	G 1/4"	19,000	N 3 - 48 UNC	48,000
M 2	0,400	W 5/32"	32,000	G 3/8"	19,000	N 4 - 40 UNC	40,000
M 2.5	0,450	W 3/16"	24,000	G 1/2"	14,000	N 5 - 40 UNC	40,000
M 3	0,500	W 7/32"	24,000	G 5/8"	14,000	N 6 - 32 UNC	32,000
M 3.5	0,600	W 1/4"	20,000	G 3/4"	14,000	N 8 - 32 UNC	32,000
M 4	0,700	W 5/16"	18,000	G 7/8"	14,000	N 10 - 24 UNC	24,000
M 4.5	0,750	W 3/8"	16,000	G 1"	11,000	N 12 - 24 UNC	24,000
M 5	0,800	W 7/16"	14,000	G 1 1/8"	11,000	1/4" - 20 UNC	20,000
M 6	1,000	W 1/2"	12,000	G 1 1/4"	11,000	5/16" - 18 UNC	18,000
M 8	1,250	W 9/16"	12,000	G 1 3/8"	11,000	3/8" - 16 UNC	16,000
M 10	1,500	W 5/8"	11,000	G 1 1/2"	11,000	7/16" - 14 UNC	14,000
M 12	1,750	W 3/4"	10,000	G 1 3/4"	11,000	1/2" - 13 UNC	13,000
M 14	2,000	W 7/8"	9,000	G 2"	11,000	9/16" - 12 UNC	12,000
M 16	2,000	W 1"	8,000	G 2 1/4"	11,000	5/8" - 11 UNC	11,000
M 18	2,500	W 1 1/8"	7,000	G 2 1/2"	11,000	3/4" - 10 UNC	10,000
M 20	2,500	W 1 1/4"	7,000	G 2 3/4"	11,000	7/8" - 9 UNC	9,000
M 22	2,500	W 1 3/8"	6,000	G 3"	11,000	1" - 8 UNC	8,000
M 24	3,000	W 1 1/2"	6,000	G 3 1/4"	11,000	1 1/8" - 7 UNC	7,000
M 27	3,000	W 1 5/8"	5,000	G 3 1/2"	11,000	1 1/4" - 7 UNC	7,000
M 30	3,500	W 1 3/4"	5,000	G 3 3/4"	11,000	1 3/8" - 6 UNC	6,000
M 33	3,500	W 1 7/8"	4,500	G 4"	11,000	1 1/2" - 6 UNC	6,000
M 36	4,000	W 2"	4,500	G 5"	11,000	1 3/4" - 5 UNC	5,000
M 39	4,000	W 2 1/4"	4,000	G 6"	11,000	2" - 4 1/2 UNC	4,500
M 42	4,500	W 2 1/2"	4,000			2 1/4" - 4 1/2 UNC	4,500
M 45	4,500	W 2 3/4"	3,500			2 1/2" - 4 UNC	4,000
M 48	5,000	W 3"	3,500			2 3/4" - 4 UNC	4,000
M 52	5,000	W 3 1/4"	3,250			3" - 4 UNC	4,000
M 56	5,500	W 3 1/2"	3,250			3 1/4" - 4 UNC	4,000
M 60	5,500	W 3 3/4"	3,000			3 1/2" - 4 UNC	4,000
M 64	6,000	W 4"	3,000			3 3/4" - 4 UNC	4,000
M 68	6,000					4" - 4 UNC	4,000

Tabla de roscas con pasos

Descripción del ciclo**Rosca interior**

- 1 El control posiciona la herramienta en el eje del husillo sobre el punto de referencia en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad.
- 2 Acercarse al punto inicial del círculo de entrada en el plano actual con marcha rápida.
- 3 Aproximarse con marcha rápida a un punto inicial calculado por el control en el eje de herramienta .
- 4 Movimiento de entrada en el diámetro de rosca a un círculo de entrada calculado por el control en el avance programado, teniendo en cuenta la sobremedida de acabado y la aproximación máxima del plano.
- 5 Fresado de rosca en una trayectoria espiral en sentido horario o en sentido antihorario (depende de si es rosca a izquierdas o a derechas, si la cantidad de dientes de filo de una placa de fresado (NT) ≥ 2 solo 1 pasada, desplazada en sentido Z).
- 6 Movimiento de salida en una trayectoria circular con el mismo sentido de giro y el avance programado.
- 7 Con una cantidad programada de vueltas de rosca por filo NT > 2 se aproxima la herramienta la cantidad NT-1 en dirección Z (desplazada). Repetir los puntos 4 a 7 hasta que se haya alcanzado la profundidad de rosca programada.
- 8 Si la aproximación de plano es menor a la profundidad de rosca, se repiten los puntos 3 a 7 hasta alcanzar la profundidad de rosca + sobremedida programada.
- 9 La herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) a las coordenadas del punto central de la rosca en el plano de retirada.

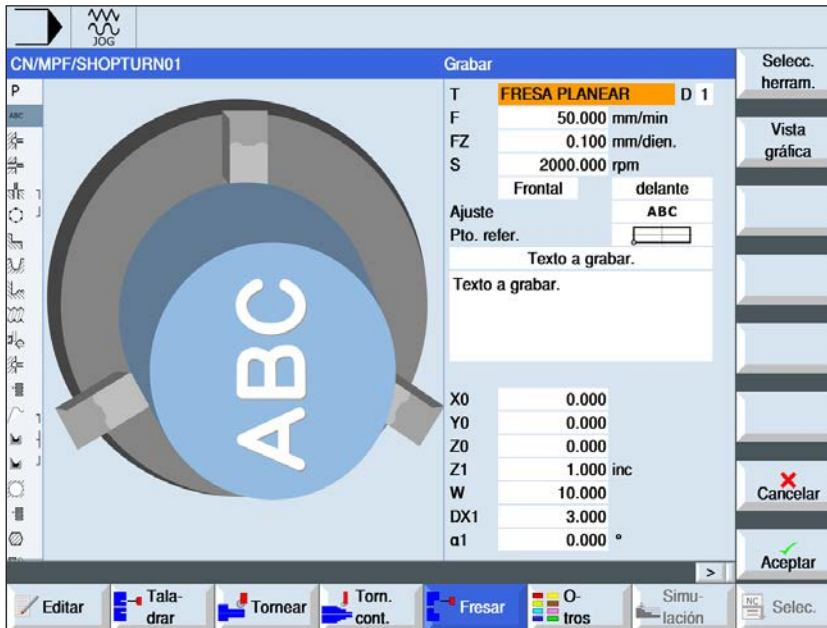
Condiciones de frontera para fresar roscas interiores:

Al fresar roscas interiores el diámetro de fresado no debe superar el siguiente valor:
 diámetro de fresado < (diámetro nominal -2x profundidad de rosca H1)

Descripción del ciclo**Rosca exterior**




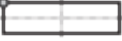
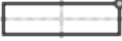




- 1 El control posiciona la herramienta en el eje del husillo sobre el punto de referencia en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad.
- 2 Acercarse al punto inicial del círculo de entrada en el plano actual con marcha rápida.
- 3 Aproximarse con marcha rápida a un punto inicial calculado por el control en el eje de herramienta .
- 4 Movimiento de entrada en el diámetro de rosca a un círculo de entrada calculado por el control en el avance programado, teniendo en cuenta la sobremedida de acabado y la aproximación máxima del plano.
- 5 Fresado de rosca en una trayectoria espiral en sentido horario o en sentido antihorario (depende de si es rosca a izquierdas o a derechas, si NT ≥ 2 solo 1 pasada, desplazada en sentido Z).
- 6 Movimiento de salida en una trayectoria circular en el sentido contrario de giro y el avance programado.
- 7 Con una cantidad programada de vueltas de rosca por filo NT > 2 se aproxima la herramienta la cantidad NT-1 en dirección Z (desplazada). Repetir los puntos 4 a 7 hasta que se haya alcanzado la profundidad de rosca programada.
- 8 Si la aproximación de plano es menor a la profundidad de rosca, se repiten los puntos 3 a 7 hasta alcanzar la profundidad de rosca + sobremedida programada.
- 9 La herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) a las coordenadas del punto central de la rosca en el plano de retirada.

Fresar Grabar **Grabado**



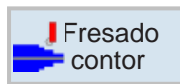
Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/min mm/diente
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
FX FZ	Avance de aproximación profundidad	m/min mm/diente
Superficie de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> frente revestimiento 	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> delantero (superficie de mecanizado frontal) trasero (superficie de mecanizado frontal) interior (superficie de mecanizado revestimiento) exterior (superficie de mecanizado revestimiento) 	
Alineamiento	<ul style="list-style-type: none"> ABC (alineación lineal) ABC (alineación arcada) ABC (alineación arcada) 	

Parámetros	Descripción	Unidad
Punto de referencia	<ul style="list-style-type: none"> •  (abajo izquierda) •  (abajo centro) •  (abajo derecha) •  (arriba izquierda) •  (arriba derecha) •  (arriba centro) •  (borde izquierdo) •  (centro) •  (borde derecho) 	
Texto grabado Nombre de la variable	<ul style="list-style-type: none"> • Texto a grabar (máximo 100 caracteres) • Nombre de la variable: <code>_TXT [1]</code>: Variable de cadena en la que se almacena el texto: Definida de antemano en el programa. 	
X0 o L0 Y0 o C0 Z0	Frente: Las posiciones se refieren al punto de referencia: ángulo de posición para el área de elaboración punto de referencia X o punto de referencia longitud polar punto de referencia y o punto de referencia ángulo polar punto de referencia Z	grados mm mm o grados mm
Y0 o C0 Z0 X0	Revestimiento: Las posiciones se refieren al punto de referencia: punto de referencia y o punto de referencia ángulo polar punto de referencia Z cilindro de diámetro \varnothing	mm o grados mm mm
Z1 o X1	profundidad de grabado (absoluta) o profundidad respecto a Z0 o X0 (incremental). Z1 con superficie de mecanizado frontal y X1 en revestimiento	grados
W	altura de los caracteres	mm
DX1 o $\alpha 2$ DY1 o $\alpha 2$	distancia entre caracteres o ángulo de abertura - (solo con alineación arcada) DX1 con superficie de mecanizado frontal y DY1 en revestimiento	mm grados
DX1 o DX2 DY1 o DY2	distancia entre caracteres o ancho total - (solo con alineación lineal) DX1/2 con superficie de mecanizado frontal y DY1/2 en revestimiento	mm
$\alpha 1$	sentido del texto (solo con alineación lineal)	grados
YM CM	punto central y o C (absoluto) – (solo con alineación arcada) (solo con superficie de mecanizado revestimiento)	mm o grados
ZM	punto central Z (absoluto) – (solo con alineación arcada) (solo con superficie de mecanizado revestimiento)	mm

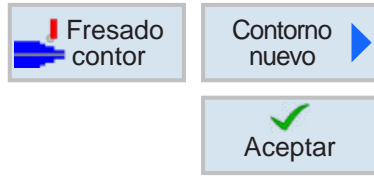
Descripción del ciclo

- 1 El control posiciona la herramienta en el eje del husillo sobre el punto inicial en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad.
- 2 La herramienta se desplaza con avance de aproximación FZ en la profundidad de elaboración Z1 y fresa el carácter.
- 3 La herramienta retrocede en marcha rápida a la distancia de seguridad y se desplaza en una recta hasta el próximo carácter.
- 4 Se repiten los pasos 2 y 3 hasta que se haya grabado todo el texto.
- 5 La herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) a las coordenadas del punto central de la rosca en el plano de retirada.



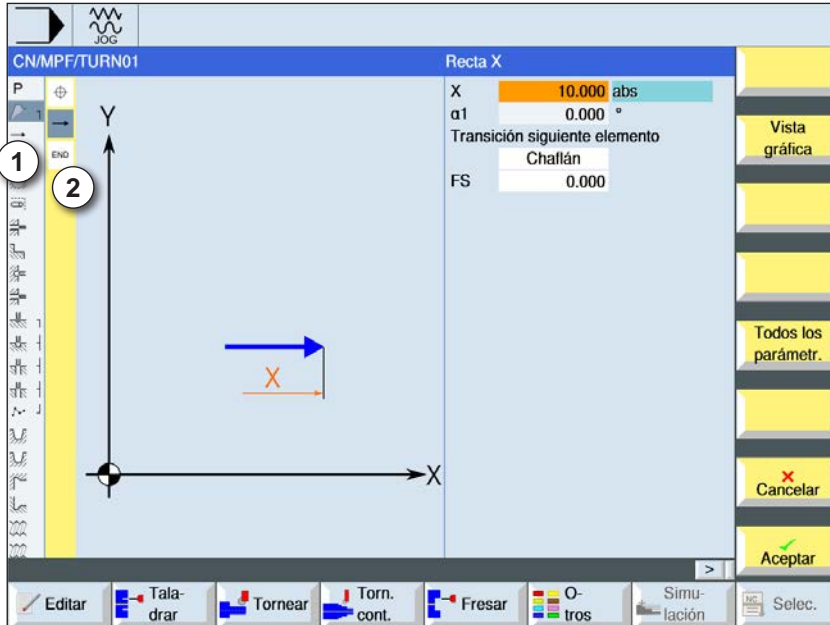
Fresado de contornos

- Nuevo contorno
- Contorneado
- Taladrado previo
- Caja
- Saliente



Crear contorno nuevo

- Indicar nombre de contorno y confirmar con tecla multifuncional. Si el nombre de programa ya existe se abre un mensaje de error con la solicitud de indicar un nombre nuevo.

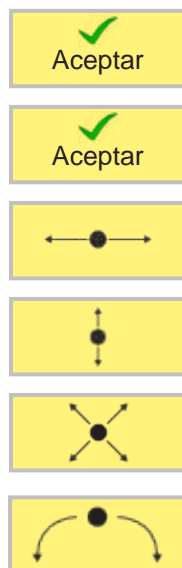


Nota:
 Los elementos de contorno individuales de un contorno se representan simbólicamente en el orden indicado a la izquierda al lado de la pantalla gráfica (2). En la esquina izquierda se representan los ciclos individuales de un programa en el orden indicado con símbolos (1).

- 1 Símbolos de ciclos
- 2 Elementos de contorno

- Primero determinar la superficie de elaboración revestimiento o frontal.
- A continuación indicar el punto inicial del contorno.
- Si fuese necesario indicar comandos adicionales en forma de código-G.

- Pulsar la tecla multifuncional para insertar el contorno en el programa de pieza de trabajo.
- Indicar elementos de contorno individuales y confirmar con tecla multifuncional:



elemento de recta en X

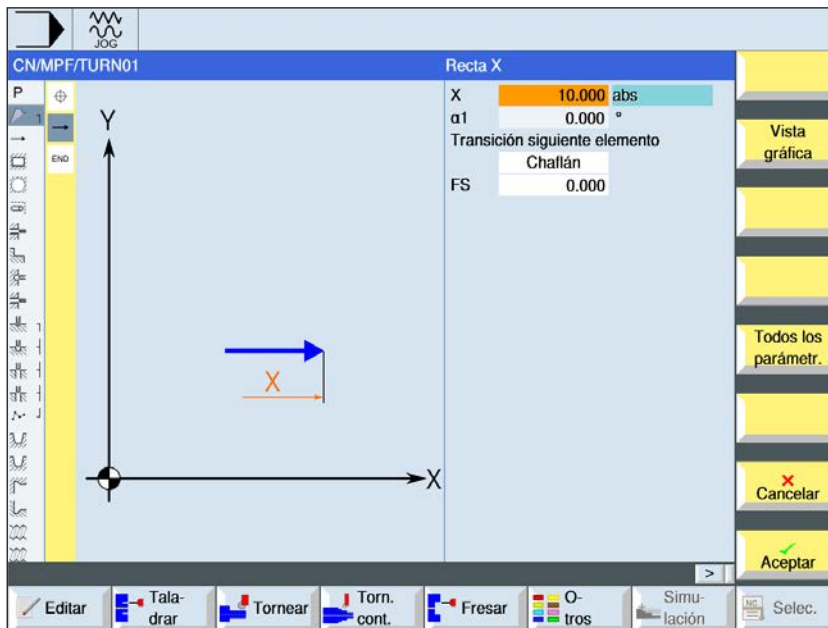
elemento de recta en Y

elemento de recta en XY

elemento de curva



Elemento de contorno recta X

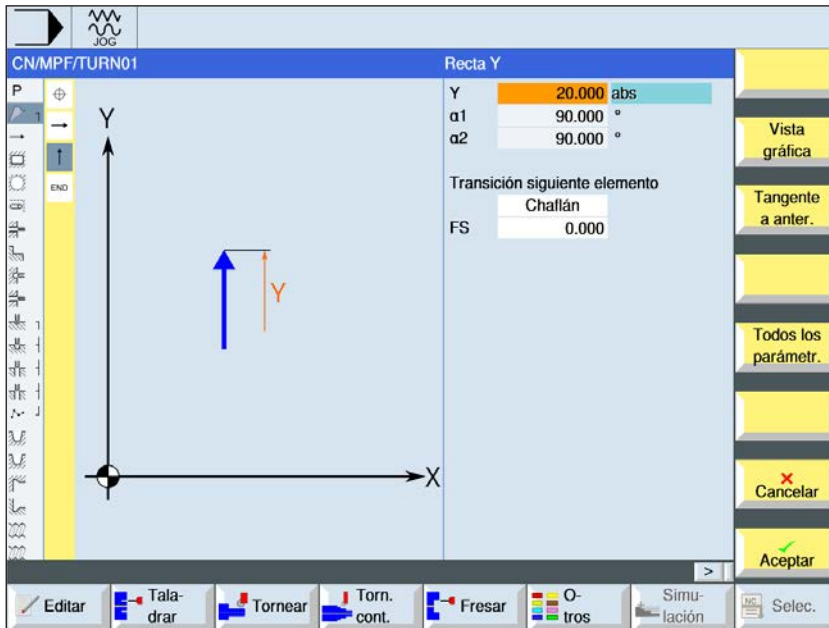


Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
X	punto final X (absoluto o incremental)	mm
$\alpha 1$	ángulo inicial p.ej. al eje X	grados
$\alpha 2$	ángulo con el elemento subordinado	grados
paso al elemento siguiente	tipo de paso <ul style="list-style-type: none"> • Radio • Fase 	
R	Paso al elemento siguiente - radio	mm
FS	Paso al elemento siguiente - fase	mm
Comandos adicionales	Comandos código-G adicionales	



Elemento de contorno recta Y

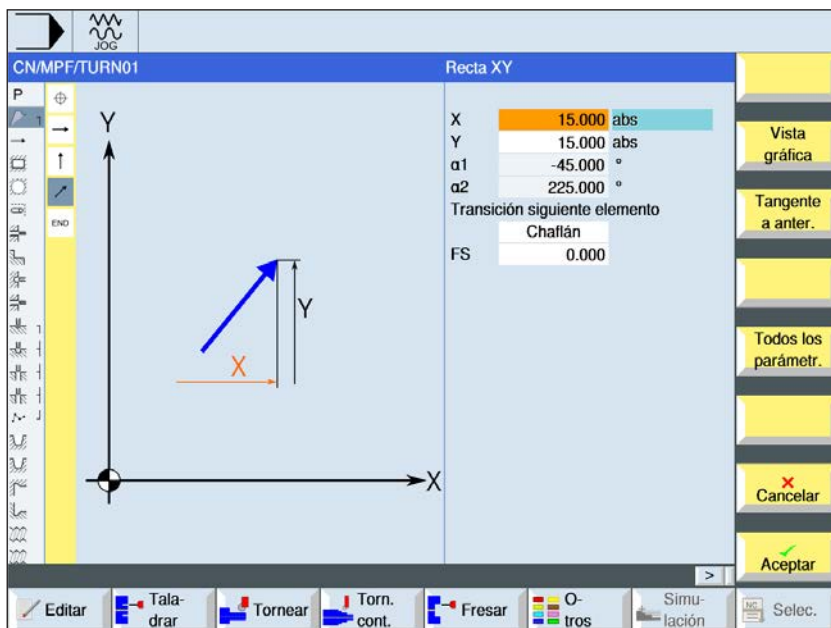


Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
Y	punto final y (absoluto o incremental)	mm
$\alpha 1$	ángulo inicial p.ej. al eje X	grados
$\alpha 2$	ángulo con el elemento subordinado	grados
paso al elemento siguiente	tipo de paso • Radio • Fase	
R	Paso al elemento siguiente - radio	mm
FS	Paso al elemento siguiente - fase	mm
Comandos adicionales	Comandos código-G adicionales	



Elemento de contorno recta XY

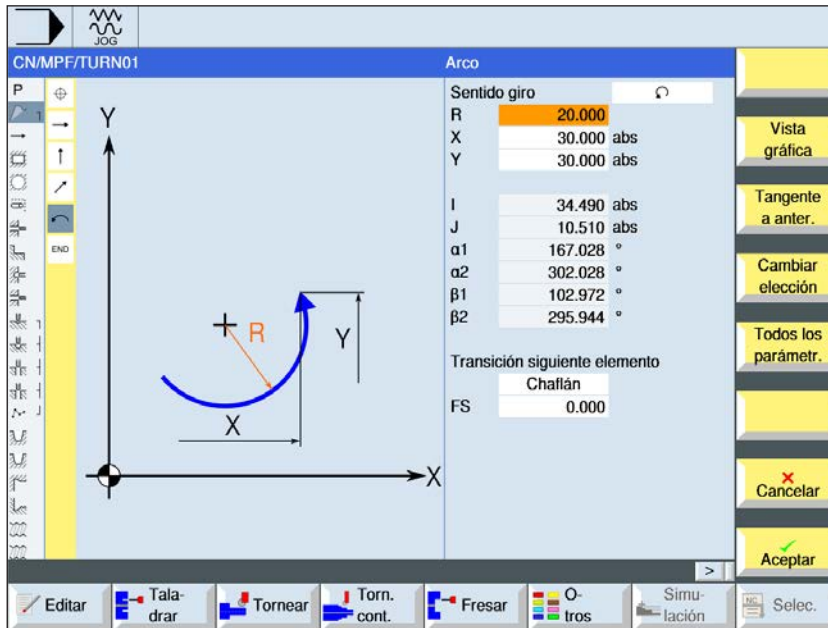


Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
X	punto final X (absoluto o incremental)	mm
Y	punto final y (absoluto o incremental)	mm
L	longitud	mm
$\alpha 1$	ángulo inicial p.ej. al eje X	grados
$\alpha 2$	ángulo con el elemento subordinado	grados
paso al elemento siguiente	tipo de paso <ul style="list-style-type: none"> • Radio • Fase 	
R	Paso al elemento siguiente - radio	mm
FS	Paso al elemento siguiente - fase	mm
Comandos adicionales	Comandos código-G adicionales	



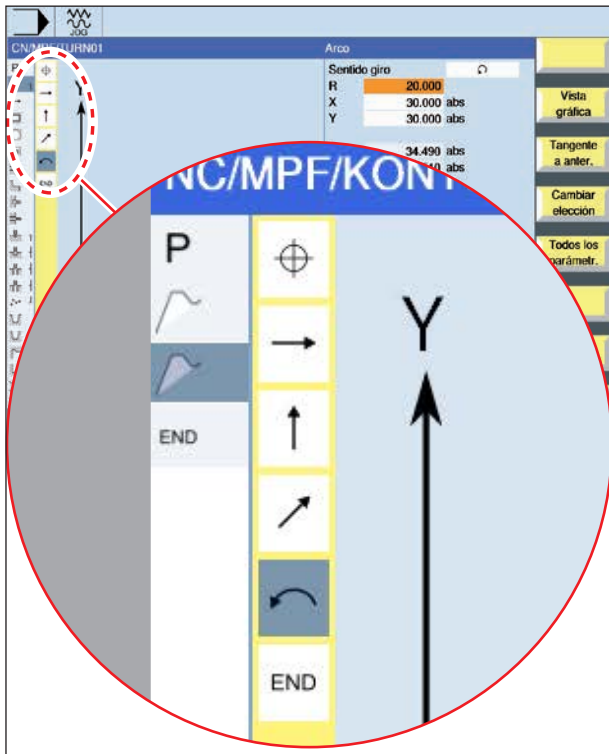
Elemento de contorno curva



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
Sentido de giro	<ul style="list-style-type: none"> Sentido de giro a la derecha Sentido de giro a la izquierda 	
R	Radio	mm
X Y	coordenadas del punto final en X e y (absoluta o incremental)	mm
I J	coordenadas del punto central de la circunferencia en X e y (absoluta o incremental)	mm
$\alpha 1$	ángulo inicial con el eje X	grados
$\alpha 2$	ángulo con el elemento subordinado	grados
$\beta 1$	ángulo final con el eje Z	grados
$\beta 2$	ángulo de apertura	grados
paso al elemento siguiente	tipo de paso <ul style="list-style-type: none"> Radio Fase 	
R	Paso al elemento siguiente - radio	mm
FS	Paso al elemento siguiente - fase	mm
Comandos adicionales	Comandos código-G adicionales	

	Otras funciones:
Vista gráfica	<ul style="list-style-type: none">• cambiar vista Con esa tecla multifuncional se conmuta entre la ventana gráfica y la matriz de entrada.
Tangente a anter.	<ul style="list-style-type: none">• tangente al elemento previo Programar el paso al elemento previo como tangente.
Elegir diálogo	<ul style="list-style-type: none">• selección de diálogo Si de los parámetros indicados resultan dos posibles contornos hay que seleccionar uno de ellos.
Aceptar diálogo	<ul style="list-style-type: none">• Aceptar la posibilidad de contorno seleccionada con tecla multifuncional.
Cambiar elección	<ul style="list-style-type: none">• modificar la selección de diálogo afectada Si ya se ha seleccionado antes un diálogo con esta tecla multifuncional se vuelve a modificar la selección de la solución.
Todos los parámetr.	<ul style="list-style-type: none">• indicación de otros parámetros Si elementos individuales de contorno deben mostrar más parámetros, p.ej. para indicar comandos adicionales.
Cerrar contorno	<ul style="list-style-type: none">• cerrar contorno Desde la posición actual se cierra el contorno con una recta hacia el punto inicial.



Representación con símbolos de los elementos de contorno:

Elemento de contorno	Símbolo	Significado
punto inicial		punto inicial del contorno
recta hacia arriba recta hacia abajo		recta en trama 90°
recta hacia la izquierda recta hacia la derecha		recta en trama 90°
recta cualesquiera		recta con inclinación cualesquiera
arco hacia la derecha arco hacia la izquierda		círculo
cierre de contorno	END	final de la descripción del contorno

El elemento de contorno puede aceptar diferentes tipos de línea y de color:

- negro: contorno programado
- naranja: elemento de contorno actual
- guión-punto-punto: elemento determinado por la pieza

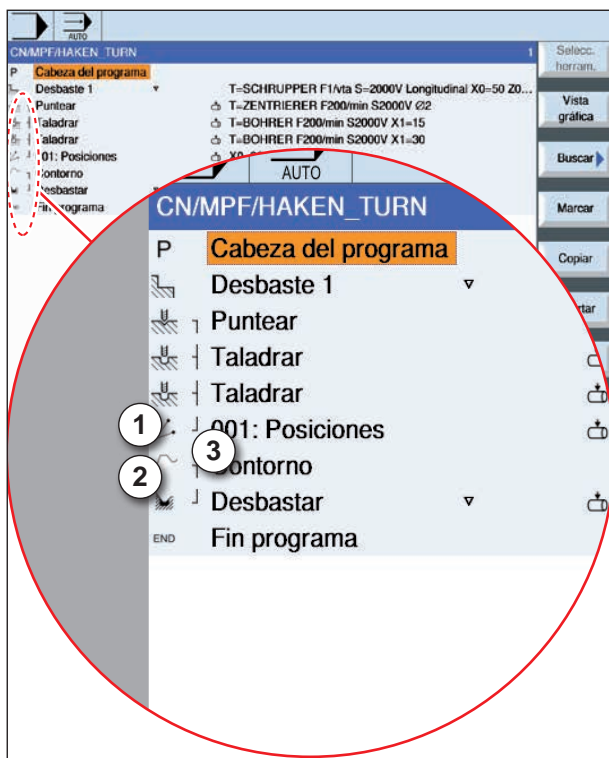
El escalonamiento del sistema de coordenadas se adapta a las modificaciones de todo el contorno.

Representación de enlaces de elementos de contorno con ciclos de contorno:

Un ciclo de contorno completo consta del contorno correspondiente (1) y el ciclo de mecanizado (2).

El orden de programación tiene que ser cumplido: Primero se crea el contorno y después el ciclo de mecanizado (p.ej.: contorneado).

El control enlaza ambas partes del programa con un paréntesis simbólico (3) en la lista de ciclos.



Modificar contorno

Modificar elemento de contorno

- Abrir el programa a elaborar.
- Seleccionar con el cursor la secuencia de programa en la que se debe modificar el contorno. Se enumeran los elementos individuales del contorno.
- Posicionar el cursor en la posición de inserción o de modificación.
- Seleccionar el elemento de contorno deseado con la tecla multifuncional.
- Indicar el parámetro en la matriz de entrada o borrar el elemento y seleccionar un elemento nuevo.
- Pulsar la tecla multifuncional. El elemento de contorno deseado se inserta o modifica en el contorno.



Cambiar
elección

✓
Aceptar

Borrar elemento de contorno

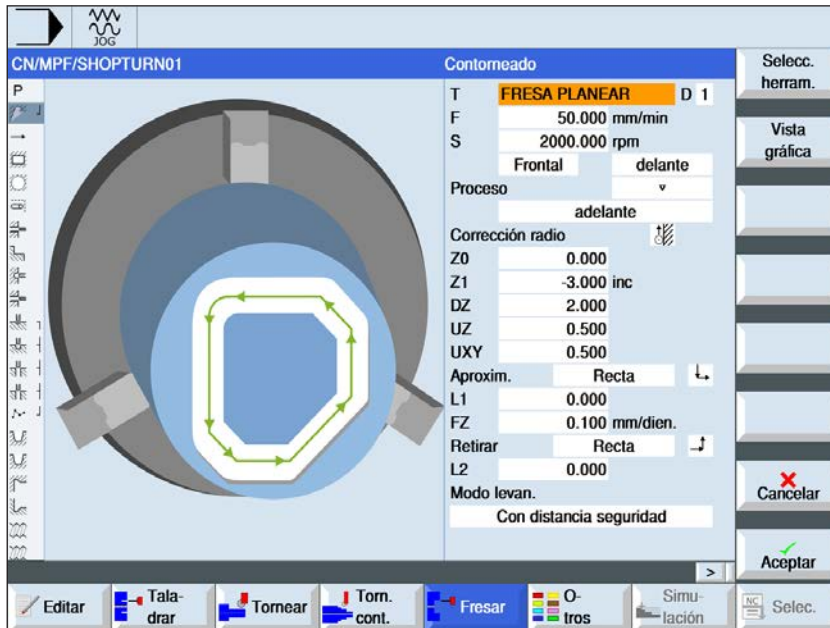
- Abrir el programa a elaborar.
- Posicionar el cursor sobre el elemento de contorno que debe ser borrado.
- Pulsar la tecla multifuncional
- Pulsar la tecla multifuncional

Borrar
elemento

✓
Borrar







Contorneado



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/min mm/diente
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Superficie de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • revestimiento • frente 	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> • interior • exterior 	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ acabar • achaflanado 	
Dirección de elaboración	<ul style="list-style-type: none"> • hacia delante: El mecanizado se ejecuta en la dirección de contorno programada.	
Corrección de radio	<ul style="list-style-type: none"> • a la izquierda (mecanizado a la izquierda del contorno) • a la derecha (mecanizado a la derecha del contorno) • desconectado Un contorno programado también se puede mecanizar en la trayectoria del punto central. Se puede subir y bajar en una línea recta o vertical. Se puede emplear el movimiento vertical p.ej. con contornos cerrados.	
X0, Z0	punto de referencia X o Z (X0 con revestimiento , Z0 con frontal)	mm
X1, Z1	profundidad final (absoluta) o profundidad final respecto a X0 o Z0 (incremental) (solo con ▾ , o ▾ ▾ ▾)	mm

Parámetros	Descripción	Unidad
DZ, DX	profundización máxima (solo cuando ▽, o ▽ ▽ ▽)	mm
UZ, UX	sobremedida de acabado profundidad (solo cuando ▽)	mm
FS	ancho de chaflán para achaflanado - (solo con achaflanado)	mm
ZFS	profundidad de sumersión de la punta de la herramienta, (absoluto o incremental) (solo con achaflanado)	mm
UXY UYZ	sobremedida de acabado plano (en frontal) sobremedida de acabado plano (en revestimiento) (solo cuando ▽)	mm
Modo de acercamiento	Modo de acercamiento plano <ul style="list-style-type: none"> • recta biselado en el recinto • cuarto de circunferencia: parte de una espiral (solo en contorneado a izquierda y a derecha del contorno) • semicírculo: parte de una espiral (solo en contorneado a izquierda y a derecha del contorno) • vertical: en vertical a la trayectoria (solo para contorneado en la trayectoria del punto central) 	
Estrategia de acercamiento	<ul style="list-style-type: none"> •  eje a eje (solo en acercamiento "cuarto de circunferencia, semicírculo o recta") •  local (solo en acercamiento "cuarto de circunferencia, semicírculo o recta") 	
R1	radio de acercamiento (solo en acercamiento "cuarto de circunferencia o semicírculo")	mm
L1	longitud de acercamiento (solo en acercamiento "recta")	mm
Modo de alejamiento	Modo de alejamiento plano <ul style="list-style-type: none"> • recta biselado en el recinto • cuarto de circunferencia: parte de una espiral (solo en contorneado a izquierda y a derecha del contorno) • semicírculo: parte de una espiral (solo en contorneado a izquierda y a derecha del contorno) 	
Estrategia de bajada	<ul style="list-style-type: none"> •  eje a eje •  local 	
R2	radio de bajada (solo en acercamiento "cuarto de circunferencia o semicírculo")	mm
L2	longitud de bajada (solo en bajada "recta")	mm
Modo de elevación	Si hacen falta varias profundizaciones, indicar la altura de retirada a la que se retira la herramienta entre las aproximaciones individuales (del paso del final del contorno al principio). Modo de elevación antes de volver a aproximarse <ul style="list-style-type: none"> • sin retirada • a RP ...retracción plana • Z0 (con revestimiento) X0 (con frontal) + distancia de seguridad • alrededor de la distancia de seguridad 	

Modo para acercarse y bajar

Al contorno se puede acercar o bajar en cuarto de circunferencia, semicírculo o recta

- En cuarto de circunferencia o semicírculo hay que indicar el radio de la trayectoria del punto central de la fresadora.
- En rectas hay que indicar la distancia del borde exterior de la fresadora con el punto inicial del contorno o el punto final de contorno.

También se puede realizar una programación mixta, p.ej. acercarse en cuarto de circunferencia, alejarse en semicírculo.

Estrategia para acercarse-bajar

Puede seleccionar entre acercamiento-bajada llano y acercamiento-bajada espacial:

- acercamiento llano:
primero se acerca a la profundidad y a continuación en el nivel de elaboración.
- acercamiento espacial:
se acerca simultáneamente en profundidad y plano de elaboración.
- El alejamiento se ejecuta en el orden inverso.

También se puede realizar una programación mixta, p.ej. acercamiento en el plano de elaboración, alejamiento espacial.

Contorneado en la trayectoria del punto central

Un contorno programado también se puede mecanizar en la trayectoria del punto central, si se ha desconectado la corrección del radio. Se puede subir y bajar en una línea recta o vertical. Puede emplear el acercamiento/bajada p.ej. para contornos cerrados.

Descripción del ciclo**1 Contorneado (desbaste)**

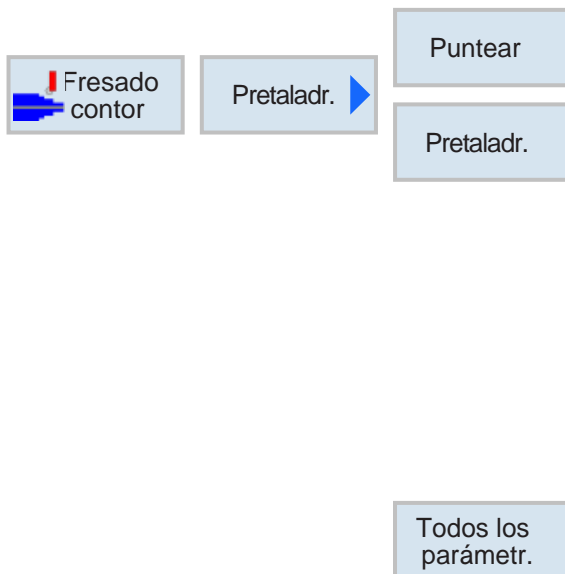
El contorno se mecaniza teniendo en cuenta las diferentes estrategias de acercamiento y alejamiento.

2 Contorneado (acabado)

Si se ha programado una sobremedida de acabado al desbastar, se elabora de nuevo el contorno.

3 Contorneado (achaflanado)

Si se ha previsto una rotura de contorno, la pieza es preparada con una herramienta especial.



Pretaladrado de caja de contorno

Además del taladrado previo, en este ciclo cabe la posibilidad del centrado. Para ello se abren programas de centrado o de taladrado previo generados por el ciclo.

Si una fresadora no se puede sumergir centrada al evacuar las cajas de contorno es necesario taladrar previamente. La cantidad y las posiciones de las perforaciones necesarias dependen de las circunstancias especiales, como p.ej. tipo de contorno, herramienta, aproximación al plano, sobremedida de acabado.

Con esta tecla multifuncional se permite indicar parámetros adicionales.

Los parámetros adicionales son ventajosos si se fresan varias cajas y se debe evitar un innecesario cambio de herramienta. Así se puede taladrar previamente todas las cajas y a continuación evacuarlas.

Los parámetros tienen que corresponder a los parámetros del paso de evacuación correspondiente.

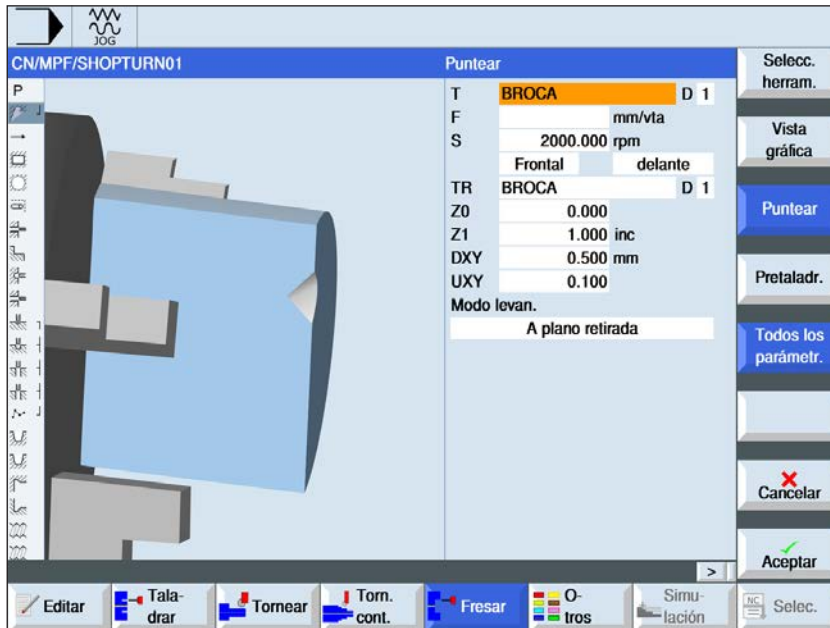
Programación

- 1 contorno caja 1
- 2 centrado
- 3 contorno caja 2
- 4 centrado
- 5 contorno caja 1
- 6 taladrado previo
- 7 contorno caja 2
- 8 taladrado previo
- 9 contorno caja 1
- 10 evacuación
- 11 contorno caja 2
- 12 evacuación

Si se ha completado una caja (centrado, taladrado previo y evacuación una detrás de la otra), y los parámetros adicionales no se llenan al centrar/taladrar previamente, el ciclo asume esos valores de parámetros por el paso de elaboración evacuar (desbaste).



Centrado



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Todos los parámetr.

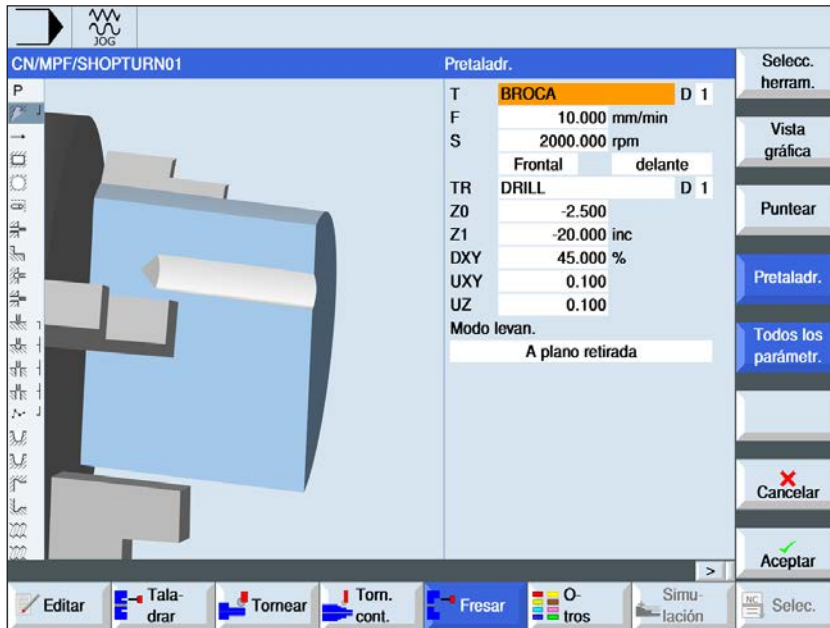
Con esta tecla multifuncional se permite indicar parámetros adicionales. Los parámetros adicionales son ventajosos si se fresan varias cajas y se debe evitar un innecesario cambio de herramienta. Así se puede taladrar previamente todas las cajas y a continuación evacuarlas.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/min mm/diente
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Superficie de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • revestimiento • frente 	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> • trasero • delantero 	
TR	Herramienta de referencia Herramienta que se empleará en el paso de elaboración "evacuación" Sirve para calcular la posición de inmersión.	
X0, Z0	punto de referencia X o Z (X con revestimiento , Z con frontal)	mm
X1, Z1	profundidad final (abs) o profundidad final respecto a X0 o Z0 (incr) (X0 en revestimiento, Z0 en frontal)	mm

Parámetros	Descripción	Unidad
DXY DYZ	<ul style="list-style-type: none"> • aproximación máxima en el plano (con superficie de mecanizado frontal) • aproximación al plano máxima como porcentaje del diámetro de fresado (superficie de mecanizado revestimiento) 	mm %
UXY UYZ	<p>sobremedida de acabado plano (en frontal)</p> <p>sobremedida de acabado plano (en revestimiento)</p>	
M o d o de elevación	<p>Si en el mecanizado hacen falta varios puntos de inmersión, se puede programar la altura de retirada:</p> <ul style="list-style-type: none"> • en el plano de retirada • Z0 + distancia de seguridad <p>Al pasar al próximo punto de inmersión la herramienta se retira a esa altura. Si en el área de la caja no hay elementos mayores que Z0, se puede programar Z0 + distancia de seguridad como modo de elevación.</p>	mm



Taladrado previo



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

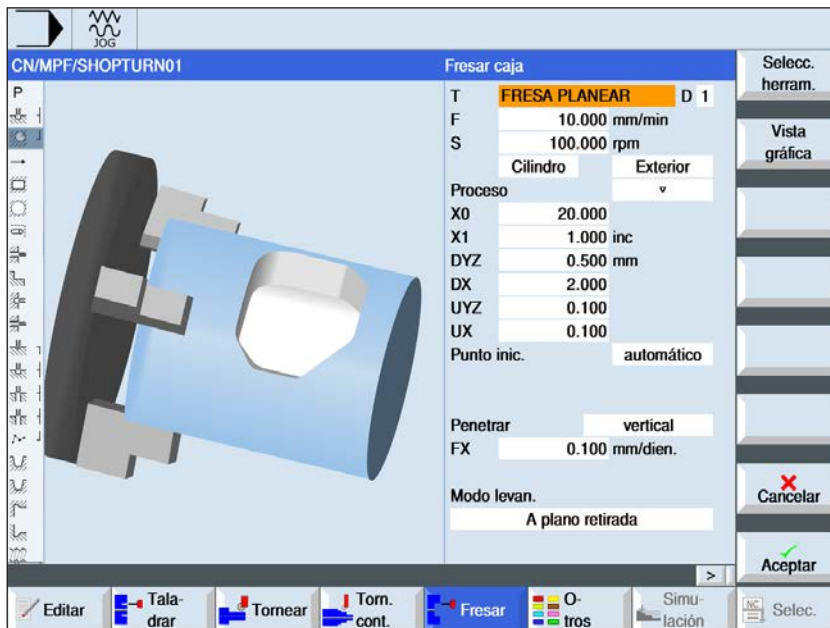
Todos los parámetr.

Con esta tecla multifuncional se permite indicar parámetros adicionales. Los parámetros adicionales son ventajosos si se fresan varias cajas y se debe evitar un innecesario cambio de herramienta. Así se puede taladrar previamente todas las cajas y a continuación evacuarlas.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/min mm/diente
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
TR	Herramienta de referencia Herramienta que se empleará en el paso de elaboración "evacuación" Sirve para calcular la posición de inmersión.	
Superficie de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • revestimiento • frente 	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> • exterior • interior 	
Z0, X0	punto de referencia X o Z (X con revestimiento , Z con frontal)	mm
X1, Z1	profundidad de la caja (abs) o profundidad respecto a X0 o Z0 (incr) (X0 en revestimiento, Z0 en frontal)	mm

Parámetros	Descripción	Unidad
DXY DYZ	<ul style="list-style-type: none"> • aproximación máxima en el plano (con superficie de mecanizado frontal) • aproximación al plano máxima como porcentaje del diámetro de fresado (superficie de mecanizado revestimiento) 	mm %
UXY UXZ	sobremedida de acabado plano (en frontal) sobremedida de acabado plano (en revestimiento)	mm
UX UZ	sobremedida de acabado profundidad (en frontal) sobremedida de acabado profundidad (en revestimiento)	mm
M o d o de elevación	<p>Si en el mecanizado hacen falta varios puntos de inmersión, se puede programar la altura de retirada:</p> <ul style="list-style-type: none"> • en el plano de retirada • Z0 + distancia de seguridad <p>Al pasar al próximo punto de inmersión la herramienta se retira a esa altura. Si en el área de la caja no hay elementos mayores que Z0, se puede programar Z0 + distancia de seguridad como modo de elevación.</p>	mm

Fresado contor Caja **Fresar caja**



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/min mm/diente
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ▾ desbastar ▾ ▾ ▾ acabar suelo ▾ ▾ ▾ acabar borde • achaflanado 	
Superficie de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • revestimiento • frente 	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> • exterior • interior 	
X0, Z0	punto de referencia X o Z (X con revestimiento , Z con frontal)	mm
X1, Z1	profundidad de la caja (abs) o profundidad respecto a X0 o Z0 (incr) (solo cuando ▾ , ▾ ▾ ▾ suelo, o ▾ ▾ ▾ borde)	mm
DX DYZ	<ul style="list-style-type: none"> • aproximación máxima en el plano (con superficie de mecanizado frontal) • aproximación al plano máxima como porcentaje del diámetro de fresado (superficie de mecanizado revestimiento) (solo cuando ▾ , o ▾ ▾ ▾ suelo) 	mm %
DZ DX	aproximación máxima en el plano (con superficie de mecanizado frontal) aproximación máxima en el plano (con superficie de mecanizado revestimiento) (solo cuando ▾ , o ▾ ▾ ▾ borde)	mm

Parámetros	Descripción	Unidad
UXY UYZ	sobremedida de acabado plano (en superficie de mecanizado frontal) sobremedida de acabado plano (en superficie de mecanizado revestimiento) (solo cuando ▽, ▽ ▽ ▽ suelo, o ▽ ▽ ▽ borde)	mm
UZ UX	sobremedida de acabado profundidad (en superficie de mecanizado frontal) sobremedida de acabado profundidad (en superficie de mecanizado revestimiento) (solo cuando ▽, o ▽ ▽ ▽ suelo)	mm
punto inicial	<ul style="list-style-type: none"> manual El punto inicial se indica a mano automático El punto inicial se calcula automáticamente (solo cuando ▽, o ▽ ▽ ▽ suelo) 	
XS YS	coordenadas del punto inicial en X y en y (solo con el punto inicial "manual")	
inmersión	<p>(solo cuando ▽, o ▽ ▽ ▽ suelo)</p> <ul style="list-style-type: none"> vertical: sumergirse en vertical en el centro de la caja; La profundidad de aproximación actual calculada se ejecuta en el centro de la caja con una sentencia. Con esta configuración la fresadora tiene que cortar sobre el centro o hay que taladrar previamente. helicoidal: Sumersión en una trayectoria espiral; El punto central de la fresa se desplaza por la trayectoria espiral determinada por el radio y la profundidad por revolución (trayectoria helicoidal). Cuando alcanza la profundidad de aproximación se ejecuta una circunferencia para eliminar la trayectoria inclinada de la inmersión. pendular: Inmersión en el eje central de la ranura longitudinal con un movimiento pendular: El punto central de la fresa pendula sobre una recta hasta alcanzar la profundización. Cuando alcanza la profundidad de aproximación se ejecuta una vez el recorrido sin aproximación para eliminar la trayectoria inclinada de la sumersión. 	
FX FZ	avance de aproximación profundidad (en superficie de mecanizado revestimiento) avance de aproximación profundidad (en superficie de mecanizado frontal) (solo con sumersión vertical y ▽, o ▽ ▽ ▽ suelo)	mm/min mm/diente
EP	inclinación máxima de la espiral - (solo con sumersión helicoidal)	mm/rev
ER	radio de la espiral (solo con inmersión helicoidal) El radio no debe ser mayor que el radio de fresado, pues sino permanece material.	mm
EW	ángulo máximo de inmersión (solo con inmersión pendular)	grados
Modo de elevación antes de volver a aproximarse	<p>Si en el mecanizado hacen falta varios puntos de inmersión, se puede programar la altura de retirada.</p> <ul style="list-style-type: none"> en el plano de retirada Z0 + distancia de seguridad <p>Al pasar al próximo punto de inmersión la herramienta se retira a esa altura. Si en el área de la caja no hay elementos mayores que Z0, se puede programar Z0 + distancia de seguridad como modo de elevación.</p> <p>(solo cuando ▽, ▽ ▽ ▽ suelo, o ▽ ▽ ▽ borde)</p>	mm
FS	ancho de chaflán para achaflanado - (solo con achaflanado)	mm
ZFS	profundidad de inmersión de la punta de la herramienta (solo con achaflanado)	mm

**Nota:**

El punto inicial se puede situar fuera de la caja cuando se indica a mano. Eso puede ser útil para p.ej. evacuar una caja lateral abierta. El mecanizado comienza entonces sin inmersión, con un movimiento recto en el lateral abierto de la caja.

Contorno para cajas o islas

Los contornos para cajas o islas tienen que ser cerrados, e.d. el punto inicial es a la vez el punto final. También se pueden fresar cajas que contienen varias islas en el interior. Las islas pueden estar parcialmente fuera de la caja o en una intersección. El primer contorno indicado se interpreta como contorno de la caja, todos los demás como isla.

Calcular automáticamente / indicar a mano el punto inicial

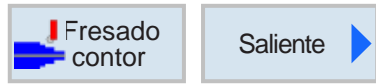
Con "Calcular automáticamente punto inicial" se puede calcular el punto óptimo para la inmersión. Con "indicar a mano punto inicial" el punto de inmersión se fija en la máscara de parámetros. Se obtiene del contorno de la caja, las islas y el diámetro de la fresadora, que tienen que sumergirse en diferentes lugares, así el registro manual solo determina el primer punto de inmersión, los demás se calculan automáticamente.

Mecanizado

En el mecanizado de cajas de contorno con islas/ contorno de pieza bruta con saliente se programa como sigue:

Ejemplo:

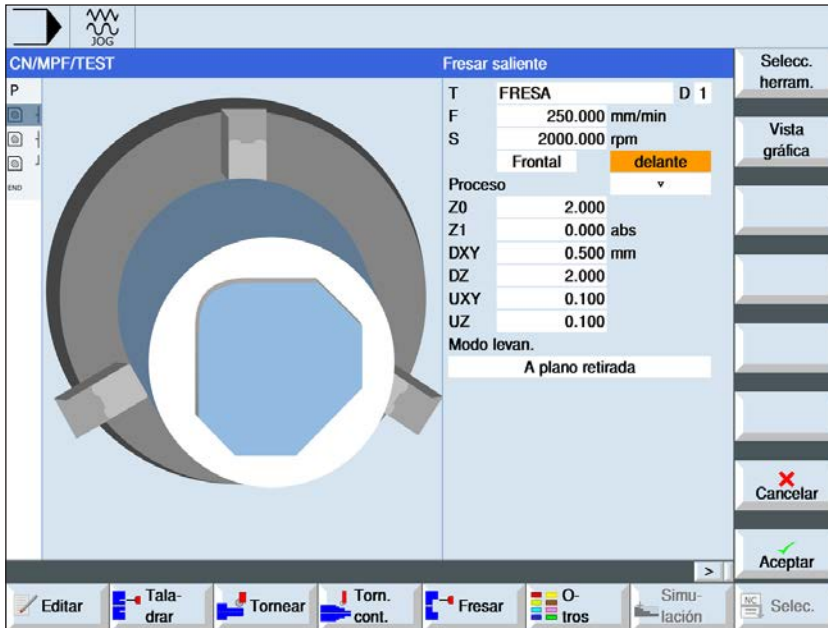
1. Indicar contorno de caja/contorno pieza bruta
2. Indicar contorno islas/saliente
3. Centrado (solo posible en contorno cajas)
4. Pretaladrado (solo posible en contorno cajas)
5. Evacuar/mechanizar desbaste caja/saliente
6. Evacuar material restante/mechanizar desbaste



Fresar saliente



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.



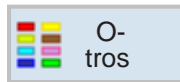
Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
F	Avance	mm/min mm/diente
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
Superficie de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> frente 	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> delante 	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ▾ desbastar ▾ ▾ ▾ acabar suelo ▾ ▾ ▾ acabar borde achaflanado 	
Z0	Punto de referencia Z	mm
Z1	profundidad de la caja (abs) o profundidad respecto a Z0 (incr) (solo cuando ▾, ▾ ▾ ▾ suelo, o ▾ ▾ ▾ borde)	mm
DXY	<ul style="list-style-type: none"> aproximación máxima en el plano (con superficie de mecanizado frontal) (solo cuando ▾, o ▾ ▾ ▾ suelo) 	mm %
DZ	<ul style="list-style-type: none"> Aproximación máxima en el plano (con superficie de mecanizado frontal) (solo cuando ▾, o ▾ ▾ ▾ borde) 	mm

Parámetros	Descripción	Unidad
UXY	Sobremedida de acabado plano (en superficie de mecanizado frontal) (solo cuando ▽ , ▽ ▽ ▽ suelo, o ▽ ▽ ▽ borde)	mm
UZ	Sobremedida de acabado profundidad (en superficie de mecanizado frontal) (solo cuando ▽ , o ▽ ▽ ▽ suelo)	mm
Modo de elevación antes de volver a aproximarse	Si en el mecanizado hacen falta varios puntos de inmersión, se puede programar la altura de retirada. <ul style="list-style-type: none"> • en el plano de retirada • Z0 + distancia de seguridad Al pasar al próximo punto de inmersión la herramienta se retira a esa altura. Si en el área de la caja no hay elementos mayores que Z0, se puede programar Z0 + distancia de seguridad como modo de elevación. (solo cuando ▽ , ▽ ▽ ▽ suelo, o ▽ ▽ ▽ borde)	mm
FS	Ancho de chaflán para achaflanado - (solo con achaflanado)	mm
ZFS	Profundidad de sumersión de la punta de la herramienta, absoluto o incremental (solo con achaflanado)	mm

Descripción del ciclo

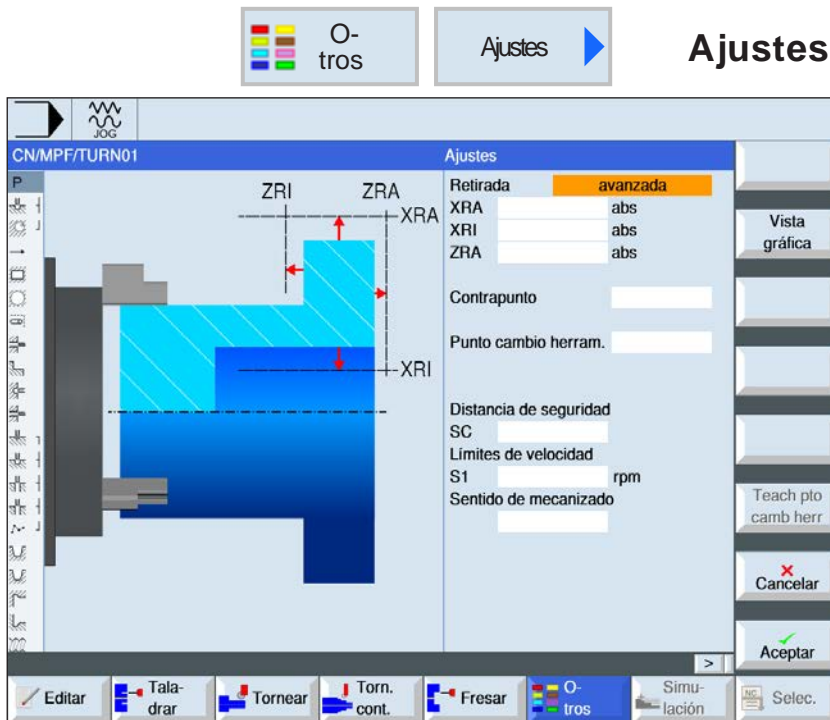
Rotura de virutas

- 1 El control posiciona la herramienta en el eje del husillo sobre el punto de referencia en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad. El punto inicial es calculado por el ciclo.
- 2 La herramienta se pasa primero a profundidad de elaboración y después de desplaza al contorno de saliente lateral en cuarto de circunferencia, con avance de elaboración.
- 3 El saliente se limpia paralelo al contorno de afuera hacia adentro. la dirección está determinada por el sentido de giro de elaboración (síncrono o asíncrono).
- 4 Una vez que ya se haya limpiado el primer plano la herramienta abandona el contorno en cuarto de circunferencia y se aproxima a la siguiente profundidad de mecanizado.
- 5 La herramienta se acerca en cuarto de circunferencia al saliente que se limpia de nuevo paralelo al contorno de afuera hacia adentro.
- 6 Se repiten los pasos 4 y 5 hasta que se haya alcanzado la profundidad de saliente programada
- 7 La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.



Otros

- Ajustes
- Transformaciones
- Subprograma
- Repetir programa



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
Datos para	<p>Aquí puede determinar la selección de husillos para la elaboración de los datos - (solo disponible si la máquina dispone de contrahusillo)</p> <ul style="list-style-type: none"> Husillo principal registro de datos para el husillo principal Contrahusillo registro de datos para el contrahusillo Husillo principal y contrahusillo Todos los valores para el husillo principal y el contrahusillo se depositan en un registro de datos 	
Retirada	<p>Modo de elevación:</p> <ul style="list-style-type: none"> simple ampliado todo vacío 	mm
XRA	nivel de retirada X exterior \emptyset (abs) o nivel de retirada X respecto a XA (incr)	mm
XRI	nivel de retirada X interior \emptyset (abs) o nivel de retirada X respecto a XA (incr) (solo con retirada "ampliada" y "todos")	mm
ZRA	nivel de retirada Z delantero (abs) o nivel de retirada respecto a ZA (incr)	mm
ZRI	nivel de retirada Z trasero (solo con retirada "todos")	mm

Parámetros	Descripción	Unidad
Contrapunto	sí <ul style="list-style-type: none"> • el contrapunto se representa en la simulación / signo representado • en el acercamiento/la bajada se tiene en cuenta la lógica de retirada no	
XRR	nivel de retirada - (solo si el contrapunto está en sí)	mm
Pto cambio hmta	Punto de cambio de herramienta <ul style="list-style-type: none"> • WKS (sistema de coordenadas de herramienta) • MKS (sistema de coordenadas de la máquina) • vacío 	
XT	Punto de cambio de herramienta X	mm
ZT	punto de cambio de herramienta Z	mm
SC	distancia de seguridad (incr) Surte efecto en relación con el punto de referencia. la dirección en la que surge efecto la distancia de seguridad es determinada automáticamente por el ciclo.	mm
S1	Velocidad máxima del husillo principal	rev/min
Sentido de giro de elaboración	Dirección de fresado <ul style="list-style-type: none"> • síncrono • asíncrono • vacío 	

**Nota:**

Todos los parámetros determinados en la cabecera del programa (excepto por el pieza bruta) pueden ser modificados en lugares cualesquiera en el programa.

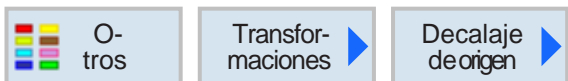
Los ajustes en la cabecera del programa surten efecto hasta que son modificados.



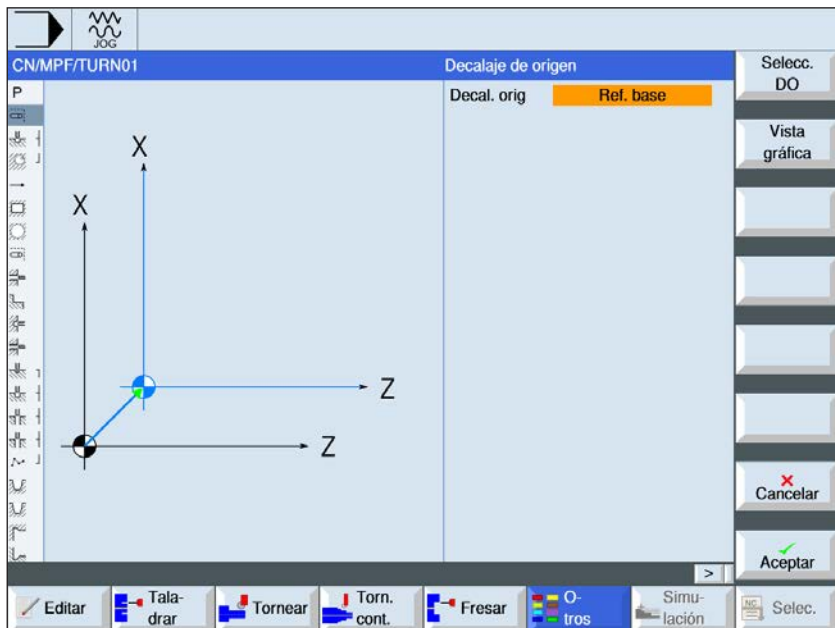
Transformaciones

Ese grupo de ciclos se emplea para el decalaje de origen (NPV) del punto cero de la pieza de trabajo (W), invertir y rotar. Dispone de las siguientes posibilidades:

- **decalaje de origen**
Los decalajes del punto cero (G54, ...) se pueden abrir desde cualquier programa (véase capítulo a "Decalaje de punto cero", así como el capítulo C "Decalaje del punto cero").
- **desplazamiento**
Se puede programar un desplazamiento del punto cero para cada eje.
- **rotación**
Cada eje puede ser rotado en un ángulo determinado. Un ángulo positivo corresponde a un giro en sentido antihorario.
- **escalonamiento**
Para el escalonamiento en X/Y/Z se puede indicar un factor de magnitud. Las coordenadas programadas son multiplicadas con ese factor.
- **inversión**
Se puede seleccionar qué eje debe ser invertido
- **rotación eje C**
Se puede seleccionar qué ángulo del eje C debe ser girado.

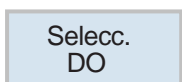


Decalaje del origen



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción
ajustable	<ul style="list-style-type: none"> • referencia base • G54 • G55 • G...

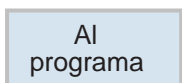


Seleccionar decalaje de origen

1 Con la tecla multifuncional cambiar a la tabla de puntos cero.

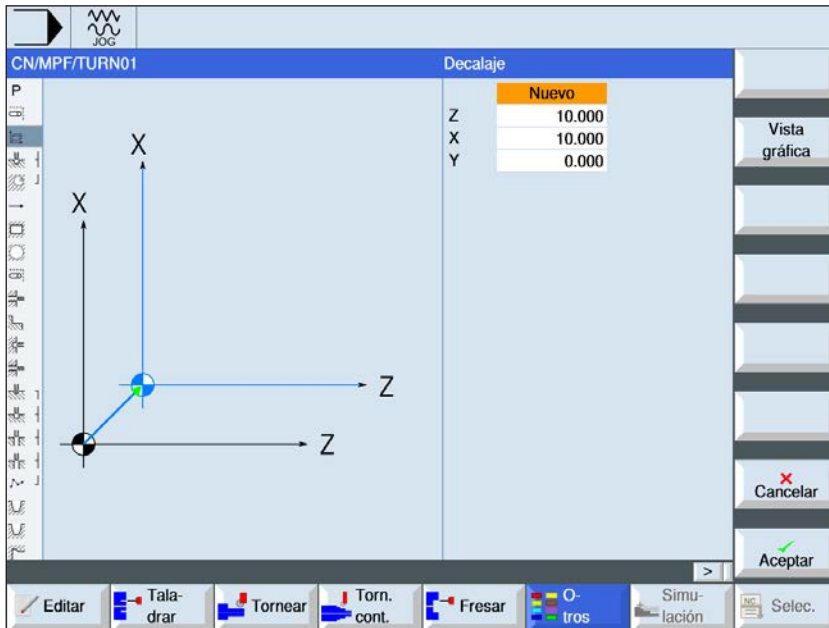
2 Seleccionar el decalaje de origen (véase capítulo a "Decalaje de origen").

3 Con la tecla multifuncional regresar a la programación del ciclo.



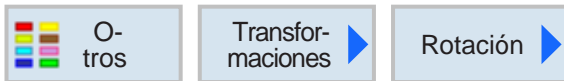


Desplazamiento

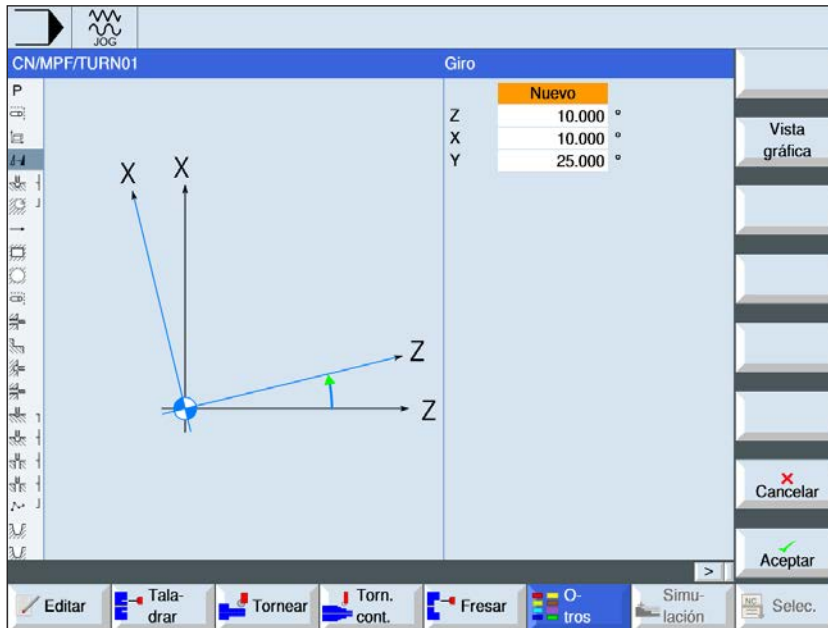


Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
Desplazamiento	<ul style="list-style-type: none"> nuevo nuevo desplazamiento aditivo desplazamiento aditivo 	
Z X Y	desplazamiento en Z,X,Z	mm

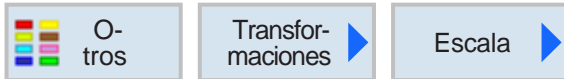


Rotación

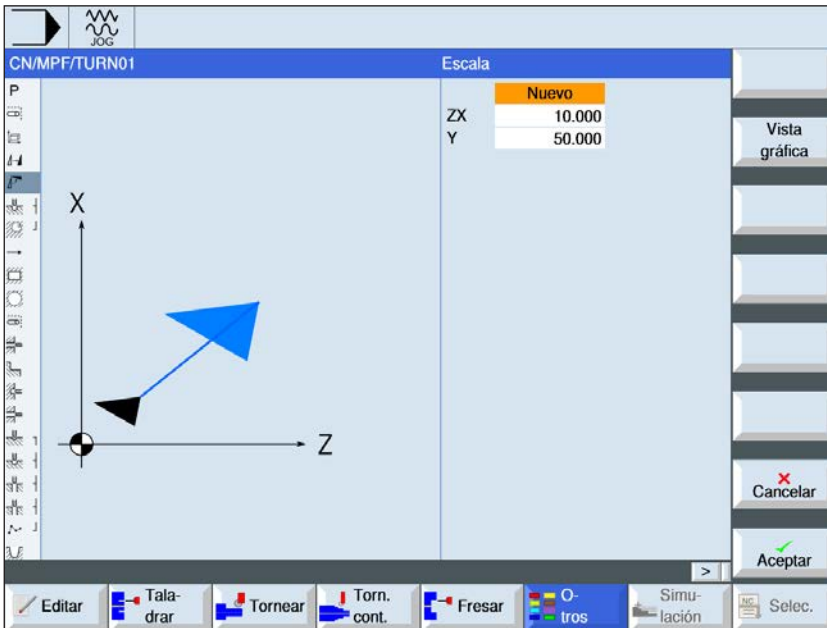


Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
Rotación	<ul style="list-style-type: none"> nuevo nueva rotación aditiva rotación aditiva 	
Z X Y	rotación en Z,X,Y	grados

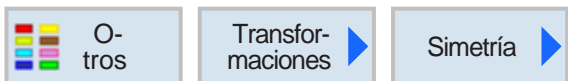


Escalonamiento

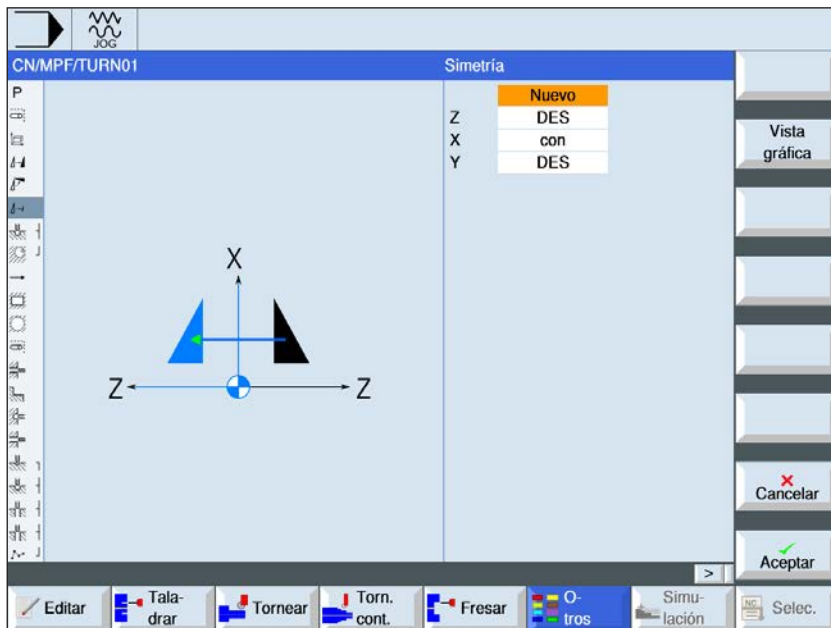


Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
Escalonamiento	<ul style="list-style-type: none"> nuevo nueva escala aditiva escala aditiva 	
ZX	factor de magnitud ZX	
Y	factor de magnitud Y	



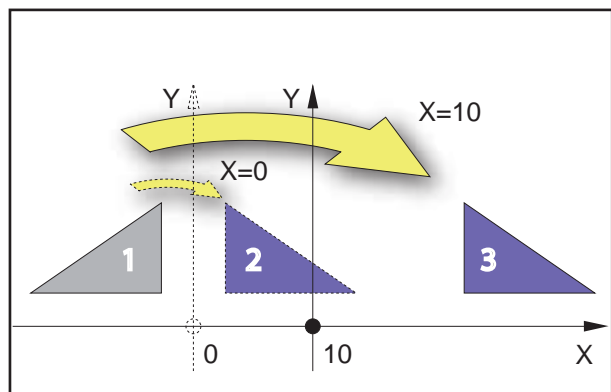
Simetría



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
simetría	<ul style="list-style-type: none"> nuevo nueva simetría aditiva simetría aditiva 	
Z X Y	simetría en Z,X,Y on/off	

Nota:
Al invertir solo en un eje se cambia el sentido de giro de la herramienta (síncrono/asíncrono)

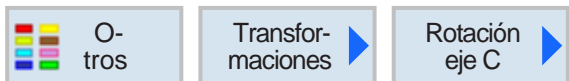


Simetría en un eje vertical

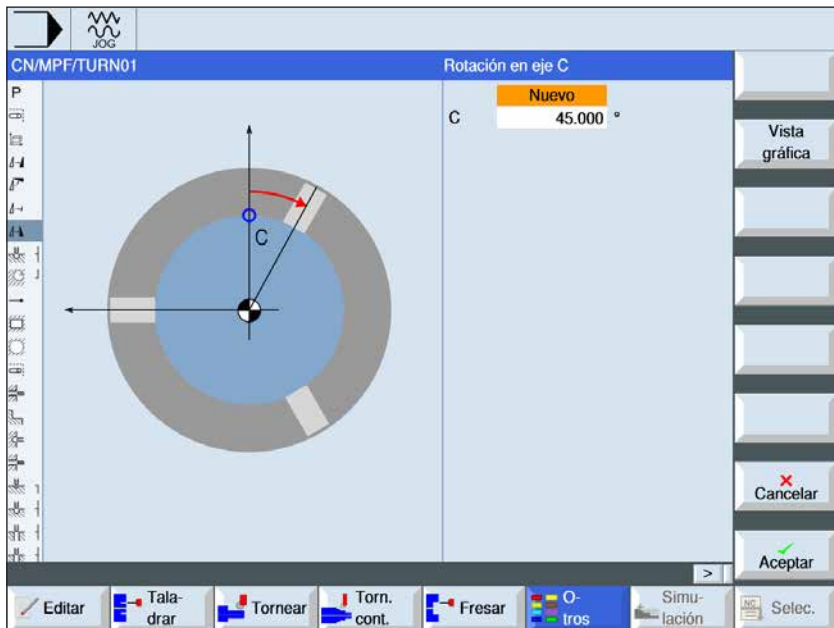
Ejemplo

El resultado de la simetría depende del alojamiento de los ejes:

- el contorno 2 es el resultado de una simetría del contorno 1 en el eje vertical con la coordenada X=0.
- el contorno 3 es el resultado de una simetría del contorno 1 en el eje vertical con la coordenada X=10.



Rotación eje C



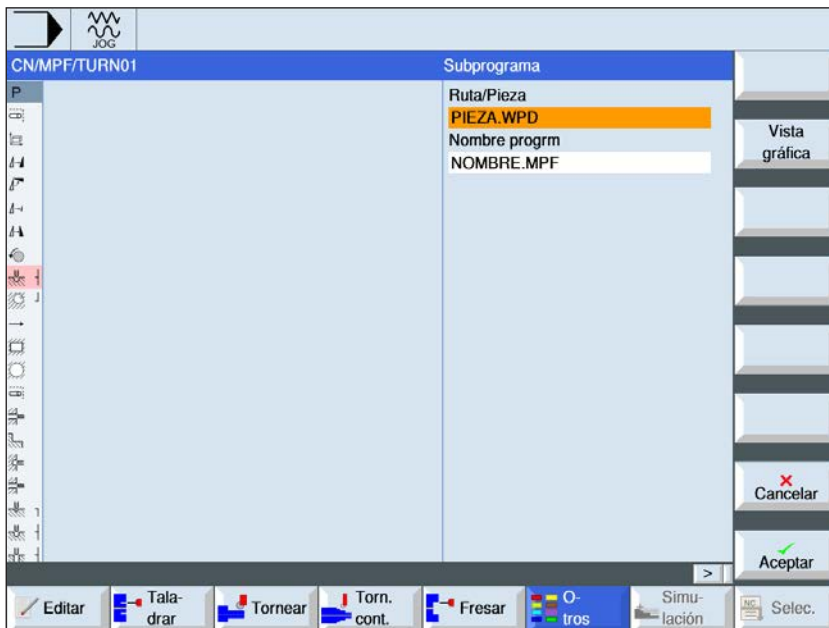
Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
simetría	<ul style="list-style-type: none"> nuevo nueva rotación aditiva rotación aditiva 	
C	giro C	grados



Abrir subprograma

Si el subprograma deseado no está en el mismo directivo que el programa principal hay que indicar la ruta del subprograma.



Parámetros	Descripción
Subhoja de ruta/pieza de trabajo	ruta del subprograma cuando el subprograma no se encuentra en el mismo directorio que el programa principal.
Nombre del programa	nombre del subprograma que se debe insertar.

Si es necesarios el mismo paso de elaboración en la programación de diferentes piezas de trabajo, puede definir esos pasos de elaboración como un subprograma propio. Ese subprograma se puede abrir en un número indefinido de programas. Así evita tener que programar varias veces la misma secuencia de mecanización. El control no diferencia entre programas principales y subordinados. Eso significa que un paso de trabajo "normal" o un programa de código G se puede abrir en otro programa de paso de trabajo como subprograma. En el subprograma se puede abrir a su vez otro subprograma.

El subprograma tiene que estar depositado en un directorio propio "XYZ" o en el directorio "programas parciales", "subprogramas" o en una lista de piezas de trabajo.

Hay que tener en cuenta que cuando ShopTurn

abre un subprograma los evalúa los ajustes de la cabecera del subprograma. Esos ajustes permanecen activos incluso después de finalizar el subprograma. Si los ajustes de la cabecera del programa principal se activan de nuevo, puede volver a realizar los ajustes deseados en el programa principal tras abrir el subprograma.

Nombres de carpetas y de ficheros:
 programa de piezas: mpf.dir (mainprogramm)
 subprograma: spf.dir (subprogramm)
 listado de piezas de trabajo: wks.dir



Repetir secuencias de programa

Si para la mecanización de una pieza de trabajo hay que repetir determinados pasos, entonces es suficiente con programar esos pasos solo una vez. Las secuencias de programa se pueden repetir.

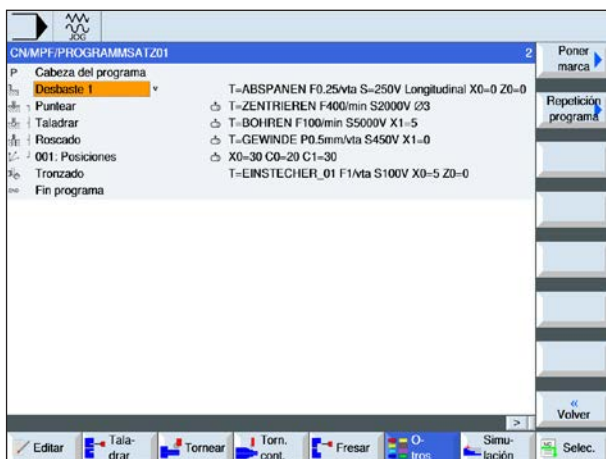
Marca de inicio y final

Las secuencias de programa que deben ser repetidas tienen que estar identificadas con una marca de inicio y de fin. Esas secuencias de programa pueden ser llamadas hasta 9999 veces dentro de un programa. Las marcas tienen que ser claras y contener nombre diferentes. No se debe utilizar ningún comando de programación de SIEMENS como nombre de una marca.

Las marcas y las repeticiones también se pueden agregar a posteriori. No está permitido colocar marcas y repeticiones dentro de secuencias de programa enlazadas.

Nota:

Una misma marca puede ser tanto marca de fin de las secuencias de programa previas como también marca de inicio de las secuencias de programa posteriores.



Programación de una repetición de secuencia de programa

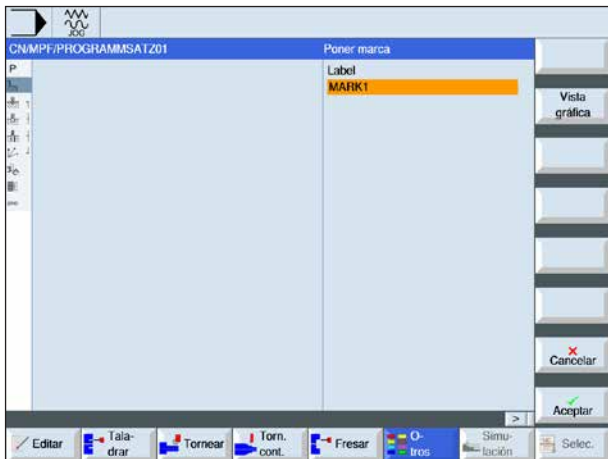
1 Colocar el cursor sobre la secuencia de programa, detrás de la que debe haber una secuencia que se repite.



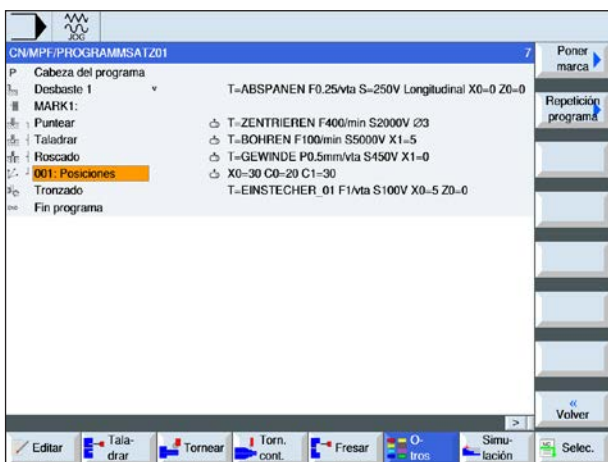
2 Pulsar las teclas multifuncionales



3 Pulsar la tecla multifuncional para colocar la marca de inicio y confirmar.



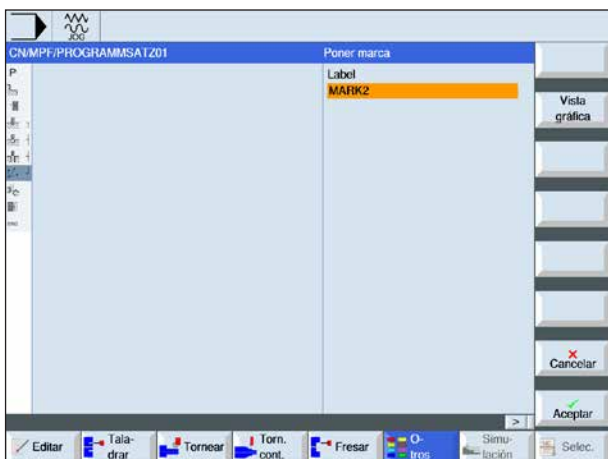
- Indicar un nombre para la marca de inicio (p.ej.: "MARK1").



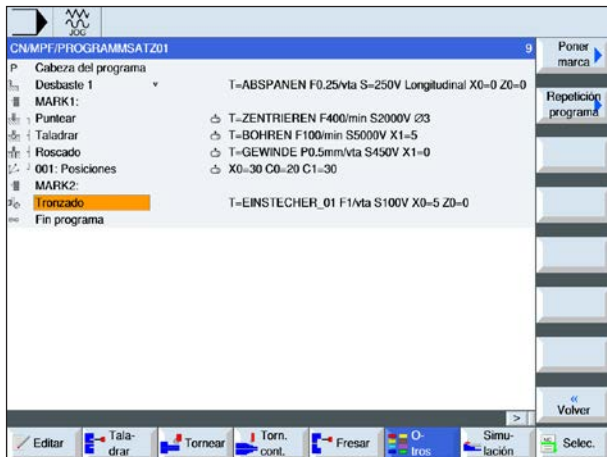
- Colocar el cursor sobre la secuencia de programa detrás de la cual se debe poner la marca de fin.



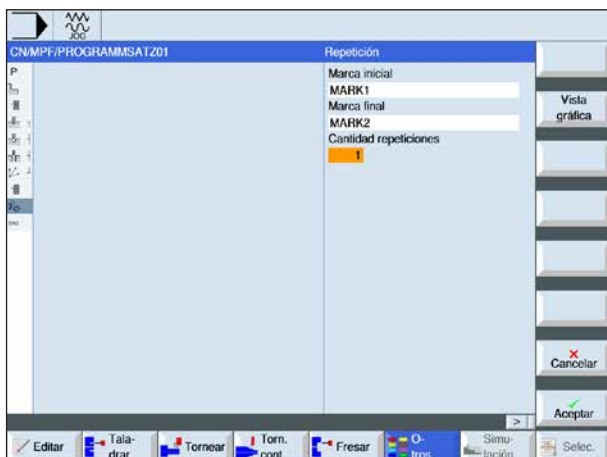
- Pulsar la tecla multifuncional para colocar la marca de fin y confirmar.



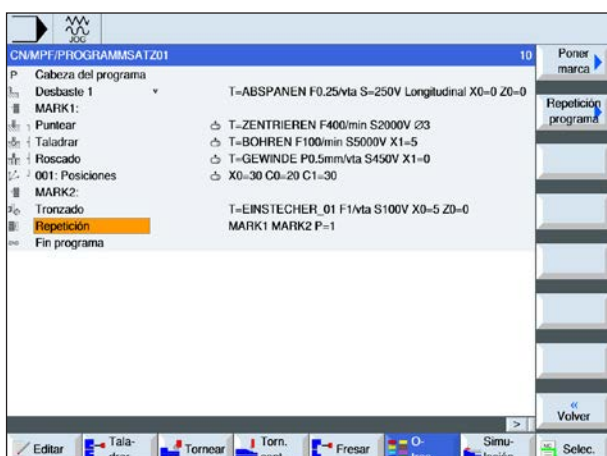
- Indicar un nombre para la marca de fin (p.ej.: "MARK2").



Repetición programa



Aceptar

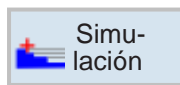


8 Colocar el cursor sobre la secuencia de programa detrás de la cual se deben ejecutar las repeticiones.

9 Pulsar la tecla multifuncional para colocar la marca de repetición. Indicar el nombre de la marca de inicio y el nombre de la marca de fin (p.ej.: MARK1 para la marca de inicio y MARK2 para la marca de fin). Definir la cantidad de repeticiones (p.ej.: 1).

10 Pulsar la tecla multifuncional para confirmar.

11 Las secuencias de programa entre la marca de inicio y la de fin se ejecutarán en la posición de la marca de repetición con las repeticiones programadas.

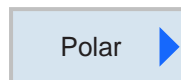
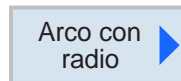
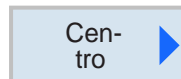
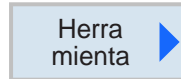


Simulación



Mecanizado recto o circular

- Herramienta
- Recta
- Círculo, punto central
- Círculo, radio
- Polar

**Cuidado:**

Si la herramienta se introduce en el área de retirada determinada en la cabecera del programa con una trayectoria recta o circular también se debería volver a extender la herramienta. de no ser así puede ser que el desplazamiento de un ciclo programado a continuación colisione con ella.

Mecanizado recto o circular

Ese grupo de ciclos se emplea para crea movimientos de trayectoria recta o circular.

Se puede ejecutar mecanizaciones sin definir un contorno completo.

Están a su disposición las siguientes opciones:

- herramienta
Antes de programar una recta o un círculo hay que seleccionar una herramienta y definir la velocidad del husillo.
- recta
La herramienta se desplaza con el avance programado o con marcha rápida desde la posición actual a la posición final programada.
- círculo punto central
La herramienta realiza una trayectoria circular desde la posición actual hasta el punto final del círculo programado. la posición del punto central del círculo tiene que ser conocida. El radio del círculo/arco es calculado por el mando indicando los parámetros de interpolación. Solo se puede circular en avance de mecanizado. Antes de desplazarse en círculo tiene que haber una herramienta programada.
- círculo radio
La herramienta realiza una trayectoria circular con el radio programado desde la posición actual hasta el punto final del círculo programado. la posición del punto central del círculo es calculada por el mando. No hace falta programar parámetros de interpolación. Solo se puede circular en avance de mecanizado.
- polar
Si se ha realizado el dimensionamiento de una pieza de trabajo desde un punto central (polo) con radio y ángulo, puede programar esos datos como coordenadas polares. Se pueden programar rectas y círculos como coordenadas polares.



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
T	Nombre de herramienta	
D	Número de filo	
S1 / V1	velocidad del husillo o velocidad de corte	rev/min m/min
Selección de plano	Selección entre los siguientes planos de mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> • revestimiento • frente • torneado 	
Ø	diámetro del cilindro (en revestimiento)	mm
C0	ángulo de posicionamiento para el área de mecanizado (en revestimiento)	grados
CP	ángulo de posicionamiento para el área de mecanizado (en frontal)	grados

Selecc.
herram.

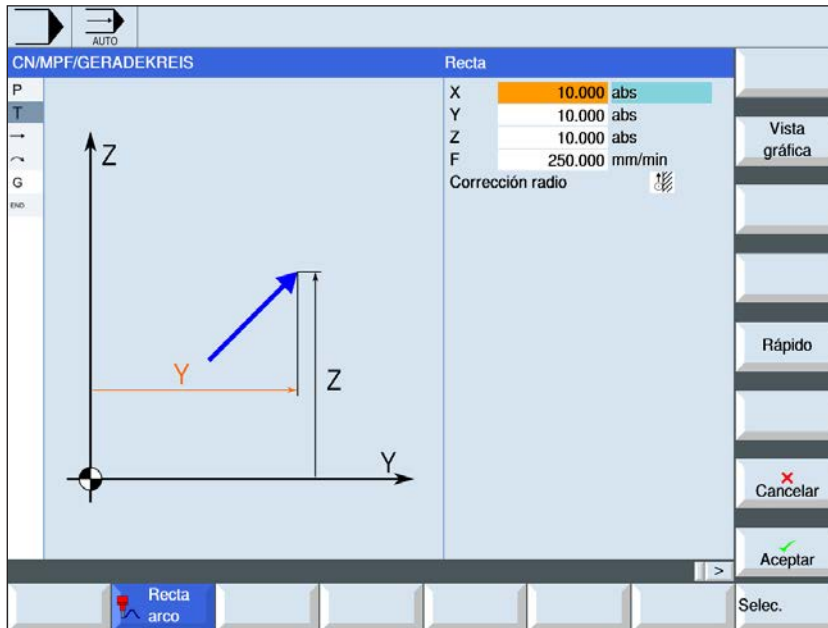
Seleccionar herramienta

- 1 Con la tecla multifuncional cambiar a la tabla de herramientas.
- 2 Crear una herramienta nueva o seleccionar una herramienta existente (véase capítulo F "Programación de herramientas"). la herramienta es insertada en el campo de parámetros "T"
- 3 Con la tecla multifuncional regresar a la programación del ciclo.

Al
programa

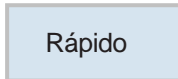


Programar recta



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

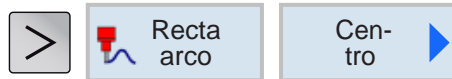
Parámetros	Descripción	Unidad
X Y Z	posición meta X,Y,Z Ø (absoluta) o posición meta X,Y,Z respecto a la última posición programada (incremental)	mm
F	avance de mecanizado	mm/min mm/rev mm/diente
Corrección de radio	<ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="checkbox"/> a la izquierda (mecanizado a la izquierda del contorno) <input checked="" type="checkbox"/> a la derecha (mecanizado a la derecha del contorno) <input type="checkbox"/> desconectado <input type="checkbox"/> ninguna modificación del contorno 	



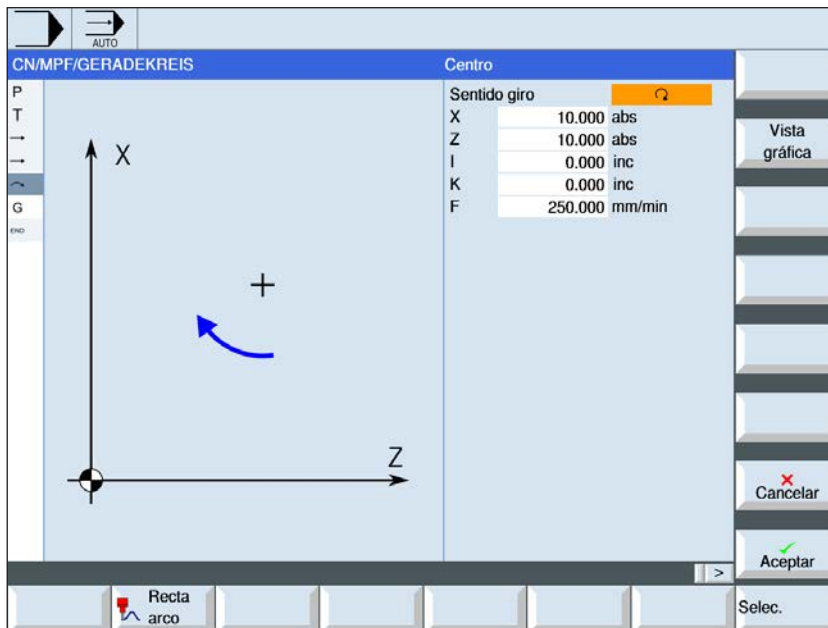
Programar marcha rápida

Con esta tecla multifuncional se programa el avance en marcha rápida.

Nota:
 Puede trazar alternativamente una recta con corrección de radio. Tiene efecto autofijante (modal) e.d. hay que volver a deseleccionar la corrección del radio, cuando se desplaza sin ella. de todas formas con varias rectas consecutivas con corrección de radio solo se pueden seleccionar en la primera secuencia de programa.



Programar un círculo con un punto central conocido



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
Sentido de giro	<ul style="list-style-type: none"> Sentido de giro a la derecha Sentido de giro a la izquierda Desde el punto inicial del círculo al punto final del círculo se avanza en la dirección programada. Esa dirección puede ser programada en sentido horario o en sentido antihorario.	
X Z	posición meta X,Z Ø (absoluta) o posición meta X,Z respecto a la última posición programada (incremental)	mm
I K	distancia del punto inicial del círculo al punto central del círculo (incremental) Medida incremental: El signo también se evalúa.	mm
F	avance de mecanizado	mm/min mm/rev mm/diente

Nota:

Para la posición meta (X, Y) y el punto inicial del círculo al punto final de círculo (I,J) en incremental hay que tener en cuenta lo siguiente:
se realiza una comprobación en función del plano en una punto inicial ya vigente.

Para el plano XY (mecanizado frontal)

X: I

Y: J

Para: plano ZX (contorneado)

Z: K

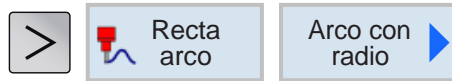
X: I

Para el plano YZ (mecanizado de la superficie de revestimiento)

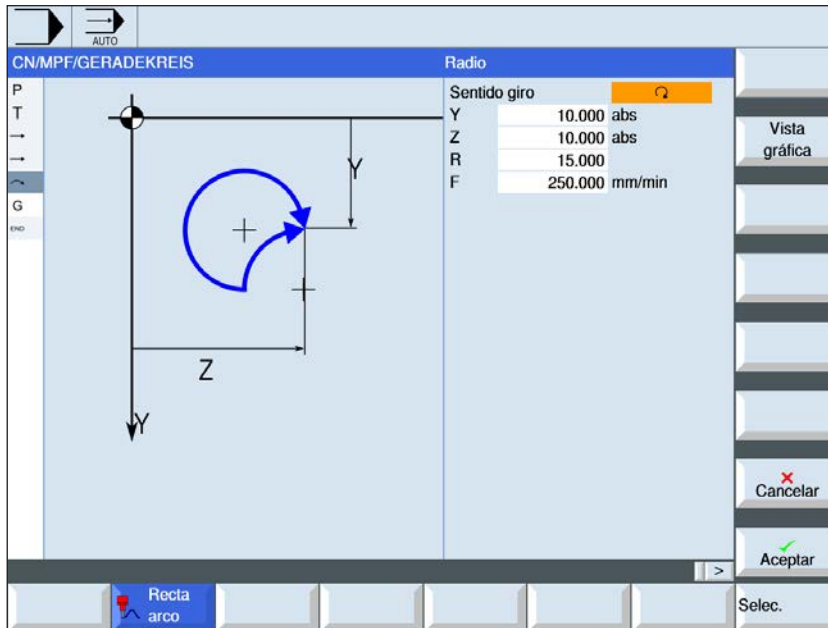
Y: J

Z: K

véase también capítulo E, selección de plano



Programar un círculo con un radio conocido



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
Sentido de giro	<ul style="list-style-type: none"> Sentido de giro a la derecha Sentido de giro a la izquierda Desde el punto inicial del círculo al punto final del círculo se avanza en la dirección programada. Esa dirección puede ser programada en sentido horario o en sentido antihorario.	
X Z	posición meta X,Z Ø (absoluta) o posición meta X,Z respecto a la última posición programada (incremental).	mm
R	radio del arco la selección del arco deseado se realiza indicando un signo positivo o negativo.	mm
F	avance de mecanizado	mm/min mm/rev mm/diente

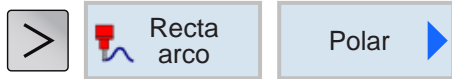
Nota:

cuando la posición meta (X,Z) es incremental hay que tener en cuenta lo siguiente: se realiza una comprobación en función del plano en una punto inicial ya vigente.

- plano XY (mecanizado frontal)
- plano ZX (contorneado)
- plano YZ (mecanizado de la superficie de revestimiento)

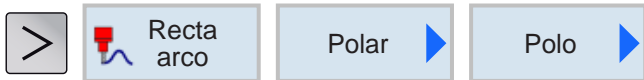
véase también capítulo E, selección de plano



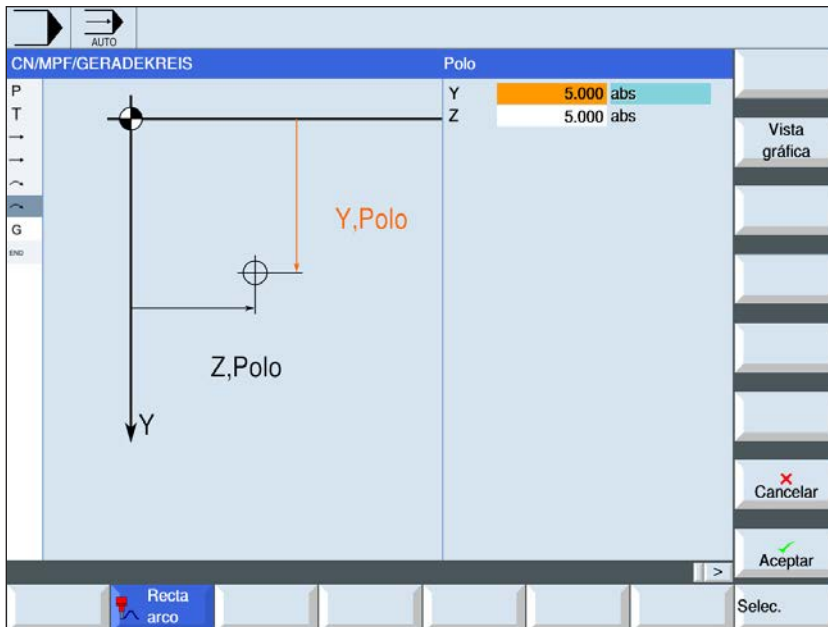


Coordenadas polares

Antes de programar una recta o un círculo en las coordenadas polares hay que definir el polo. Ese polo es el punto de referencia del sistema de coordenadas polares. a continuación hay que programar el ángulo para la primera recta o el primer círculo en las coordenadas absolutas. El ángulo de las demás rectas o de los arcos se pueden programar alternativamente absolutos o incrementales.



Polo



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
X Z	Polo X,Z, (absoluto) o polo X, Z, respecto a la última posición programada (incremental)	mm

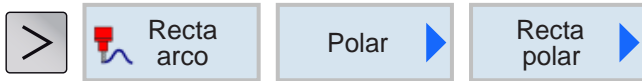
Nota:

cuando la posición meta (X,Z) es incremental hay que tener en cuenta lo siguiente: se realiza una comprobación en función del plano en una punto inicial ya vigente.

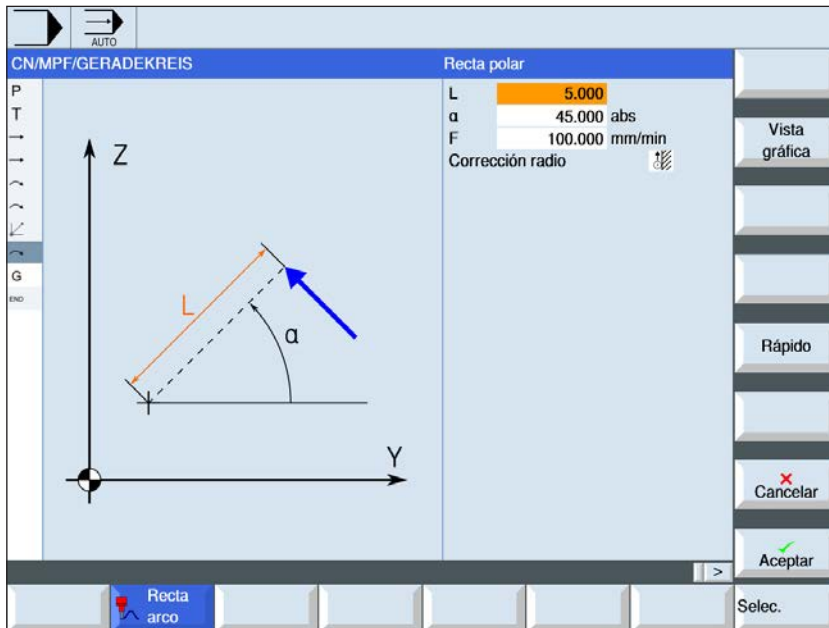
- plano XY (mecanizado frontal)
- plano ZX (contorneado)
- plano YZ (mecanizado de la superficie de revestimiento)

véase también capítulo E, selección de plano









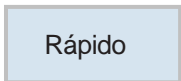
Recta polar



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

V

Parámetros	Descripción	Unidad
L	distancia al polo, punto final	mm
α	ángulo polar al polo, punto final (absoluto) o modificaciones angulares polares al polo, punto final (incremental).	
F	avance de mecanizado	mm/min mm/rev mm/diente
Corrección de radio	<ul style="list-style-type: none">  a la izquierda (mecanizado a la izquierda del contorno)  a la derecha (mecanizado a la derecha del contorno)  desconectado  ninguna modificación del contorno 	



Programar marcha rápida

Con esta tecla multifuncional se programa el avance en marcha rápida.

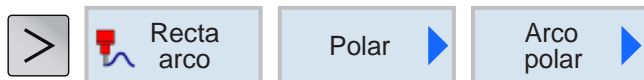
Descripción del ciclo

- 1 La herramienta se desplaza por una recta desde la posición actual al punto final programado en avance de mecanizado o en marcha rápida.
- 2 La 1ª recta en las coordenadas polares tras indicación del polo tiene que ser programada con un ángulo absoluto.
- 3 Todas las demás rectas o los arcos pueden ser programados también incrementales.

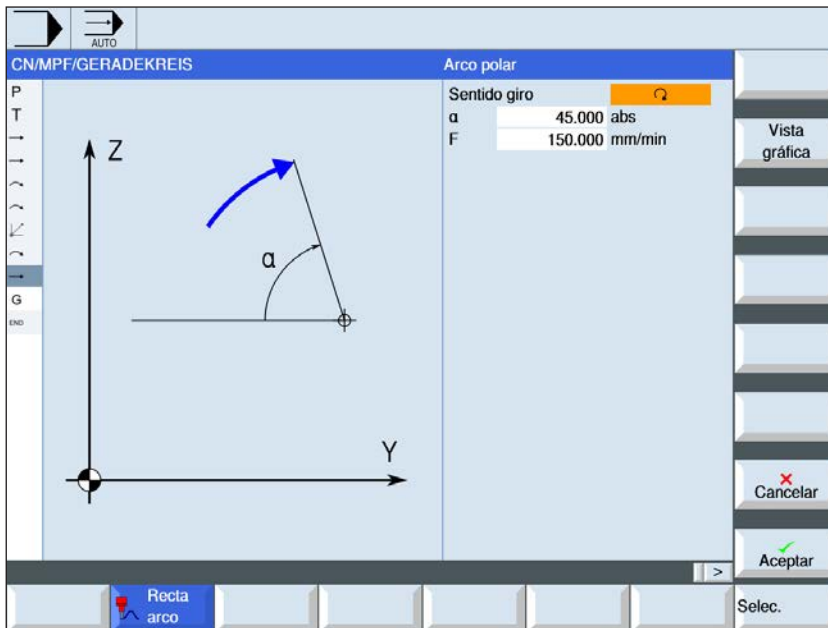
Nota:

El polo tiene que estar definido en un plano activo.





Arco polar



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetros	Descripción	Unidad
Sentido de giro	<ul style="list-style-type: none"> Sentido de giro a la derecha Sentido de giro a la izquierda Desde el punto inicial del círculo al punto final del círculo se avanza en la dirección programada. Esa dirección puede ser programada en sentido horario o en sentido antihorario.	
α	ángulo polar al polo, punto final (absoluto) o modificaciones angulares polares al polo, punto final (incremental)	
F	avance de mecanizado	mm/min mm/rev mm/diente

Nota:

El polo tiene que estar definido en un plano activo.



Descripción del ciclo

- 1 La herramienta se desplaza por una trayectoria circular desde la posición actual al punto final programado (ángulo) en avance de mecanizado. El radio se obtiene de la posición actual al polo definido, e.d. la posición inicial circular y la posición final circular tienen la misma distancia hasta el polo definido.
- 2 El 1º arco en las coordenadas polares tras indicación del polo tiene que ser programado con un ángulo absoluto. Todas las demás rectas o los arcos pueden ser programados también incrementales.

E: Programación código-G

Nota:

En estas instrucciones de programación se describen todas las funciones que se pueden ejecutar con WinNC.

En base a la máquina que opera junto con WinNC puede ser posible que no estén disponibles todas las funciones.

Ejemplo:

El torno Concept TURN 55 no posee ningún husillo principal regulado por el rodamiento, por eso hay que programar también la posición del husillo.



Vistas generales

Comandos-M

- M 00 Parada programada
- M 01 Parada selectiva
- M 02 Final del programa
- M 2=3 Conectar husillo en sentido horario
- M 2=4 Conectar husillo en sentido antihorario
- M 2=5 Desconectar husillo
- M 07 Lubricación mínima ON
- M 08 Refrigerante ON
- M 09 Refrigerante OFF, Lubricación mínima OFF
- M 17 Fin de subprograma
- M 20 Contrapunto RETROCESO
- M 21 Contrapunto AVANCE
- M 25 ABRIR dispositivo de sujeción
- M 26 CERRAR dispositivo de sujeción
- M 30 Fin del programa
- M 71 Soplado ON
- M 72 Soplado OFF
- M 90 Mandril de sujeción manual
- M 91 Mandril de sujeción
- M 92 Mandril de sujeción por presión

Resumen funciones G

Comando	Significado
G0	Carrera rápida
G1	Recorrido de mecanización
G2	Interpolación circular en sentido horario
G3	Interpolación circular en sentido antihorario
G4	Tiempo en espera
G9	Parada exacta válida por secuencia
G17	Plano de interpolación XY
G18	Plano de interpolación XZ
G19	Plano de interpolación YZ
G25	Limitación programable de la velocidad del husillo
G26	Limitación programable de la velocidad del husillo
G33	Constante paso de rosca
G331	Roscado rígido
G332	Desplazamiento de retroceso
G40	Desactivar la corrección del radio de la herramienta
G41	Activar la corrección del radio de la herramienta izquierda
G42	Activar la corrección del radio de la herramienta derecha
G53	Deselección del decalaje de cero ajustable por sentencias
G54-G57	Decalajes ajustables
G500	Desactivación de la NPV
G505-G599	Decalajes ajustables
G60	Reducción de la velocidad de avance, posicionamiento exacto
G601	Posicionamiento exacto fino
G602	Posicionamiento exacto burdo
G63	Roscado sin sincronización
G64	Modo contorneado
G70	Entrada al sistema en pulgadas
G71	Entrada al sistema métrico
G90	Programación absoluta
G91	Programación incremental
G94	Avancen en mm/min o en pulgada/min
G95	Velocidad de avance en mm/min o en pulgada/min
G96	Velocidad de corte constante ON
G961	Velocidad const. con avance por minutos
G962	Velocidad const. y mantenimiento del tipo de avance actual
G97	Velocidad de corte constante OFF
G971	Velocidad const. con avance por minutos
G972	Velocidad const. y mantenimiento del tipo de avance actual
G110	Definición de polo referido a la última posición alcanzada
G111	Definición de polo referido al punto cero del sistema de coordenadas de pieza actual
G112	Definición de polo referido al último polo definido
G140	Arranque y partida suave
G141	Arranque desde la izquierda o bien partida desde la izquierda
G142	Arranque desde la derecha o bien partida desde la derecha
G143	La dirección de elevación o descenso depende de la posición relativa del punto inicial o del punto final hacia la dirección de la tangente.
G147	Arranque con una línea recta
G148	Partida con una línea recta
G247	Arranque con un cuarto de círculo
G248	Partida con un cuarto de círculo
G340	Arranque y partida en el espacio
G341	Arranque y partida en el plano
G347	Arranque con un cuarto de círculo
G348	Partida con un semicírculo

Resumen abreviaturas de comandos

Parte 1 vigente para torneado y fresado

Comando	Significado
A	Eje de rotación respecto al eje lineal X
AC	Introducir una sola posición del eje (coordenadas absolutas) X=AC(10)
AMIRROR	Sistema de coordenadas simétrico, aditivo
AND	Enlace lógico AND
ANG	Ángulo de la recta
AP	Ángulo polar en programación de coordenadas polares
AR	Ángulo de segmento de círculo
AROT	Rotar sistema de coordenadas, aditivo
ASCALE	Modificar escala, aditivo
ATRANS	Desplazamiento aditivo
AX	Operador de ejes
AXIS	Tipo de variable
AXNAME	Operación string
AXSTRING	Transforma el nombre del eje en un número de eje
B	Eje de rotación respecto al eje lineal Y
B_AND B_NOT B_OR B_XOR	Operadores lógicos
BOOL	Tipo de variable
C	Eje de rotación respecto al eje lineal Z
CASE	Construcción de cadena cerrada
CFC	Avance constante en contorno
CFIN	Avance constante en el filo de la herramienta
CFINE	Desplazamiento fino
CFTCP	Avance constante en la trayectoria del punto central de la fresadora
CHAR	Tipo de variable
CHF	Insertar chaflán
CHR	Chaflán a lo largo de la longitud de esquina
CMIRROR	Simetría
CR	Círculo con indicación de radio
CROT	Rotación
CRPL	Rotación
CSCALE	Escalonamiento
CTRANS	Desplazamiento burdo
D	Numero del filo de la herramienta
DC	Acotado absoluta para ejes giratorios, posicionado directo
DEF	Definir variable
DEFAULT	Construcción de cadena cerrada
DELETE	Borrar fichero
DELETE FILE	
DIAMOF	Programación de radio
DIAMON	Programación de diámetro

Comando	Significado
DISC	Corrección en esquina exterior programación flexible de las instrucciones de acercamiento y bajada
DISCL	Distancia del punto final desde el plano de mecanización en WAB
DISPLOF	Suprimir indicación actual en ventana
DISPLON	Visualización en ventana on
DISR	Distancia del borde de la fresadora desde el punto inicial en WAB
DIV	División de número entero
ELSE	Construcción de cadena cerrada
ENDFOR	Construcción de cadena cerrada
ENDIF	Construcción de cadena cerrada
ENDLOOP	Construcción de cadena cerrada
ENDWHILE	Construcción de cadena cerrada
EXECTAB	Desplazar los elementos de contorno de una tabla
EXECUTE	Finalizar mecanizado de contorno
F	Avance
FAD	Avance de aproximación para arranque y partida suave
FB	Avance por secuencias
FOR	Construcción de cadena cerrada
FRAME	Tipo de variable
FZ	Avance por diente
GETTCOR	Seleccionar longitudes de herramienta o componentes de longitud de herramienta.
GOTO	Instrucción de salto primero en dirección final del programa después en dirección inicio del programa
GOTOB	Salto en dirección de inicio del programa
GOTOF	Salto en dirección de fin del programa
H	Ayuda
I	Interpolación circular, datos del punto central de la circunferencia
IC	Posición incremental Ej.: = IC(10)
IS FILE	Comprobación si un fichero está disponible en la memoria NCK
IF	Construcción de cadena cerrada
INT	Tipo de variable
INTERSEC	Calcular punto de intersección de contornos
ISAXIS	En caso de existir un eje determinado (Consulta a través del número de eje)
J	Interpolación circular, datos del punto central de la circunferencia
K	Interpolación circular, datos del punto central de la circunferencia
KONT	Sortear contorno en el punto inicial
LIMS	Limitación de la velocidad de giro
LOOP	Construcción de cadena cerrada
MCALL	Ciclo modal o llamada a subprograma
MIRROR	Reflexión on
MSG	Mostrar texto en pantalla
N	Número de secuencia

Comando	Significado
NORM	Acercamiento directo del contorno
NOT	Negación
OFFN	Contorno de deriva normal
OR	Enlace lógico OR
P	Cantidad de ejecuciones de subprogramas
PROC	Subrutina definición de procedimiento (parámetro de entrega)
R	Parámetros de cálculo R[0]-R[299]
REAL	Tipo de variable
REP	Inicialización de campo
RET	Salto a origen subprograma
RND	Insertar curvaturas
RNDM	Inserción modal de curvaturas
ROT	Rotación on
RP	Radio polar en programación de coordenadas polares
RPL	Determinación del plano de rotación
S	Dirección del husillo
SAVE	Salvar los datos del programa principal para llamada de subprograma
SBLOF	Supresión de secuencia individual on
SBLON	Supresión de secuencia individual off
SCALE	Escalonamiento on
SET	Poner variables
SETAL	Disparar alarma
SF	Punto inicial desviación para G3
SPCON	Control de posición del husillo descon.
SPCOF	Control de posición del husillo con.
SPOS	Posicionamiento del husillo controlado por el alojamiento
SPOSA	Posicionamiento del husillo controlado por el alojamiento
STRING	Tipo de variable
STRLEN	Operación string
SUBSTR	Averiguar parte de un string
SVC	corte constante
T	Dirección de la herramienta
TRANS	Decalaje de origen con.
TRANSMIT	Transformación planos X-Y
TRACYL	Transformación de curva de la camisa del cilindro
TRAFOOF	Cancelar todas las transformaciones
UNTIL	Construcción de cadena cerrada
VAR	Definición de variable
WAITS	Esperar al alcance de la posición del husillo
WHILE	Construcción de cadena cerrada
WRITE	Escribir texto en sistema de ficheros
XOR	Exclusivo OR
X	Eje lineal paralelo al borde delantero de la mesa
Y	Eje lineal
Z	Eje lineal vertical (cabezal de fresado)
:	Número de secuencia principal
/	Reconocimiento de supresión

Operadores de cálculo para el programa NC

Comando	Significado
+, -, *, /, %, ^	Funciones de cálculo
SIN()	Seno
COS()	Coseno
TAN()	Tangente
ASIN()	Arcoseno
ACOS()	Arcocoseno
ATAN()	Arcotangente (valor)
ATAN2(.,.)	Arcotangente (segmento X, segmento Y)
SQRT()	Función de raíz cuadrada
POT()	Valor al cuadrado
EXP()	Exponencial
LN()	Logaritmo neperiano (natural)
TRUE	Verdadero lógico (1)
FALSE	Falso lógico (0)
ABS()	Función absoluta
TRUNC()	Parte entera
ROUND()	Redondear
MOD()	Módulo

Variables de sistema

Comando	Significado
\$A_MYMN	administración de herramientas inactiva para todas las herramientas
\$A_TOOLMLN	posición del almacén para averiguar la herramienta
\$A_YEAR	tiempo del sistema, año
\$A_MONTH	tiempo del sistema, mes
\$A_DAY	tiempo del sistema, día
\$A_HOUR	tiempo del sistema, hora
\$A_MINUTE	tiempo del sistema, minuto
\$A_SECOND	tiempo del sistema, segundo
\$A_MSECOND	tiempo del sistema, milisegundo
\$AA_S	velocidad actual
\$AA_TYP	tipo de eje
\$AC_MSNUM	Husillo principal activo
\$AC_DRF	superposición de un eje por volante
\$AN_NCK_VERSION	Número de versión
\$MA_GEAR_STEP_CHANGE_ENABLE	Parametrizar el cambio del nivel de engranaje
\$MA_NUM_ENCS	Averiguar el codificador al eje
\$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX	Asignación eje-husillo
\$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB	Nombre del eje de canal en el canal
\$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB	Ejes de geometría (Mill=123, Turn=103)
\$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB	Nombre del eje de geometría en el canal
\$MC_AXCONF_MACHAX_USED	Asignación eje-canal
\$MC_CIRCLE_ERROR_CONST	Vigilancia del punto final del círculo constante
\$MC_DIAMETER_AX_DEF	Eje geométrico con función eje plano
\$MC_GCODE_RESET_VALUES	Comando activo por grupo tras reset
\$MC_MM_SYSTEM_FRAME_MASK	Frames de sistema
\$MC_TOOL_CHANGE_MODE	Tipo de cambio de herramienta: 0=sin M6, 1=con M6
\$MC_TOOL_MANAGEMENT_MASK	Activación de las funciones administrativas para herramientas
\$MC_TRAFO_TYPE_20	Definición de la transformación en el canal
\$MCS_AXIS_USAGE	Significado de los ejes en el canal
\$MCS_AXIS_USAGE_ATTRIB	Atributos de los ejes
\$MCS_DISP_COORDINATE_SYSTEM	Eje geométrico con función eje plano
\$MCS_ENABLE_QUICK_M_CODES	Habilitación comandos-M rápidos
\$MCS_FUNCTION_MASK_DRILL	Máscara de función taladrado
\$MCS_FUNCTION_MASK_MILL	máscara de función Mill
\$MCS_FUNCTION_MASK_TECH	Permitir la búsqueda de secuencia en ShopMill/Turn, lógica de acercamiento por ciclo (ShopTurn)
\$MCS_FUNCTION_MASK_TURN	Máscara de función tornear
\$MCS_M_CODE_ALL_COOLANTS_OFF	Código-M refrigerante 1 y 2 descon.(M9)
\$MCS_M_CODE_COOLANT_1_AND_2_ON	Código-M refrigerante 1 y 2 con.
\$MCS_M_CODE_COOLANT_1_ON	Código-M refrigerante 1 (M8)
\$MCS_M_CODE_COOLANT_2_ON	Código-M refrigerante 2 con.
\$MCS_TOOL_MCODE_FUNC_OFF	Código-M para función específica de la herramienta DESCON.
\$MCS_TOOL_MCODE_FUNC_ON	Código-M para función específica de la herramienta CON.
\$MN_ENABLE_CHAN_AX_GAP	Los huecos de eje del canal en AXCONF_MACHAX_USED se permiten
\$MN_INT_INCR_PER_DEG	Precisión de cálculo para las posiciones angulares
\$MN_INT_INCR_PER_MM	Precisión de cálculo para las posiciones lineales
\$MN_IPO_PARAM_NAME_TAB	Nombre de los parámetros de interpolación
\$MN_MM_FRAME_FINE_TRANS	Desplazamiento fino con FRAME activo

Comando	Significado
\$MN_MM_NUM_R_PARAM	Cantidad de parámetros-R (300)
\$MN_MM_TYPE_OF_CUTTING_EDGE	Tipo de programación de número-D
\$MN_SCALING_SYSTEM_IS_METRIC	Sistema de medición métrico está activo
\$MN_SCALING_VALUE_INCH	Factor de conversión pulgadas/m
\$MNS_DISP_RES_MM	Precisión de indicación mm
\$MNS_DISP_RES_INCH	Precisión de indicación pulgada
\$ON_TRAFO_TYPE_MASK	Transformaciones
\$ON_TECHNO_FUNCTION_MASK	Datos de opción
\$P_ACTBFRAME	Averiguar Frame base total actual
\$P_ACTFRAME	Averiguar Frame total actual
\$P_AD	Averiguar parámetros de herramientas de la herramienta activa
\$P_ADT	Averiguar parámetros de herramientas transformados de la herramienta activa
\$P_AXN1	Eje geométrico 1
\$P_AXN2	Eje geométrico 2
\$P_AXN3	Eje geométrico 3
\$P_CYCFRAME	Frame de ciclos
\$P_DRYRUN	Dryrun activo
\$P_EP	Punto final actual en WKS
\$P_F	Último avance programado
\$P_F_TYPE	Tipo de avance
\$P_FZ	Último avance programado FZ
\$P_GG	Código-G activo por grupo
\$P_ISTEST	¿interprete de simulaciones activo?
\$P_LINENO	Número de línea actual por nivel de programa
\$P_MAG	Descripción del almacén
\$P_MC	¿Ciclo modal activo?
\$P_MSNUM	Husillo principal activo
\$P_OFFN	Sobremedida al contorno programado
\$P_PATH	Directorio de programas por nivel de programa
\$P_PFRAME	Calcular Frame actual programada
\$P_PROG	Nombre de programa por nivel de programa
\$P_S	Última velocidad programada
\$P_S_TYPE	Tipo de velocidad
\$P_SDIR	Sentido de giro-husillo
\$P_SEARCH	¿Avance secuencia activo?
\$P_SEARCHL	Tipo de avance de la secuencia
\$P_SIM	¿interprete de simulaciones activo?
\$P_SMODE	Modo de operación del husillo
\$P_STACK	Cantidad de programas en la pila de memoria
\$P_TC	Portaherramientas activo
\$P_TOOL	Averiguar número de filo actual
\$P_TOOLL	Averiguar longitud de herramienta activa
\$P_TOOLNO	Averiguar número de herramienta actual
\$P_TOOLR	Radio de herramienta actual
\$P_TRAFO	Transformación activa
\$P_TRAFO_PARSET	Bloque de transformación activo
\$P_UIFRNUM	Averiguar decalaje de origen ajustable activo
\$PI	Pi

Comando	Significado
\$SCS_CIRCLE_RAPID_FEED	Avance en marcha rápida en mm/min para posicionamiento en una trayectoria circular
\$SCS_DRILL_MID_MAX_ECCENT	Desviación central máxima taladrado central
\$SCS_DRILL_SPOT_DIST	Operación de husillo en MCALL taladrado
\$SCS_DRILL_TAPPING_SET_GG12	Comportamiento exacto taladrado
\$SCS_DRILL_TAPPING_SET_GG21	Comportamiento de aceleración taladrado
\$SCS_DRILL_TAPPING_SET_GG24	Control previo taladrado
\$SCS_DRILL_TAPPING_SET_MC	Operación de husillo en MCALL taladrado
\$SCS_FUNCTION_MASK_DRILL_SET	Máscara de función taladrado
\$SCS_FUNCTION_MASK_MILL_SET	Máscara de función Mill
\$SCS_TURN_CONT_TURN_RETRACTION	Ranurado de contorno: Profundidad de retirada antes de la mecanización
\$SCS_TURN_CONT_VARIABLE_DEPTH	Contorneado: porcentaje para profundidad de corte variable
\$SCS_TURN_GROOVE_DWELL_TIME	Tiempo de corte libre en punzada en el fondo
\$SCS_FUNCTION_MASK_TECH_SET	Máscara de función apta para varias tecnologías
\$SCS_MILL_CONT_INITIAL_RAD_FIN	Cajeado fresado: radio de partida acabado
\$SCS_SUB_SPINDLE_REL_POS	Posición de circulación libre Z para contrahusillo
\$SCS_TURN_CONT_MIN_REST_MAT_AX1	Contorneado: dimensión de diferencia mín. mecanizado de material restante eje 1
\$SCS_TURN_CONT_MIN_REST_MAT_AX2	Contorneado: dimensión de diferencia mín. mecanizado de material restante eje 2
\$SCS_TURN_CONT_TRACE_ANGLE	Contorneado: ángulo mínimo para repaso en el contorno
\$SCS_TURN_CONT_INTER_RETRACTION	Contorneado: recorrido de retirada en interrupción de avance
\$SCS_TURN_CONT_INTERRUPT_TIME	Contorneado: tiempo de interrupción del avance (valores neg.=giros)
\$SCS_TURN_CONT_RELEASE_DIST	Contorneado: importe de retirada
\$SCS_TURN_CONT_RELEASE_ANGLE	Contorneado: ángulo de retirada
\$SCS_TURN_CONT_BLANK_OFFSET	Contorneado: sobremedida de pieza bruta
\$SCS_TURN_CONT_TRACE_ANGLE	Contorneado: ángulo mínimo para repaso en el contorno
\$SCS_TURN_CONT_TOOL_BEND_RETR	Ranurado de contorno: Recorrido de retirada por doblez de herramienta
\$SCS_TURN_FIN_FEED_PERCENT	Avance de acabado en mecanizado completo en %
\$SCS_TURN_ROUGH_I_RELEASE_DIST	Distancia de retirada eliminación de virutas en mecanizado interior
\$SCS_TURN_ROUGH_O_RELEASE_DIST	Distancia de retirada eliminación de virutas en mecanizado exterior

Comandos-G

G0, G1 interpolación recta (cartesiana)

G0: desplazamiento en marcha rápida, p.ej. posicionamiento rápido

G1: desplazamiento con avance F programado, p.ej. mecanizado de la pieza de trabajo

Formato

G0 X.. Z..

G1 X.. Z.. F..

G0, G1 interpolación recta (polar)

Formato

G0 AP.. RP..

G1 AP.. RP..

Chaflán, insertar curvatura

Entre rectas y arcos se pueden insertar chaflanes o curvaturas en una combinación cualesquiera.

Formato

G.. X.. Z.. CHR=.. Chaflán

G.. X.. Z.. CHF=.. Chaflán

G.. X.. Z.. RND=.. Curvatura

Chaflán

El chaflán se inserta después de la secuencia en la que está programado.

El chaflán está siempre en el nivel de trabajo (G18).

El chaflán se pone simétrico en la esquina del contorno.

CHR indica la longitud del chaflán.

CHF indica la longitud de la hipotenusa.

Ejemplo:

N30 G1.. X.. Z.. CHR=5

N35 G1.. X.. Z..

Curvatura

La curvatura se inserta después de la secuencia en la que está programada.

La curvatura está siempre en el nivel de trabajo (G18).

La curvatura es un arco y se pone con conexión tangencial en la esquina del contorno.

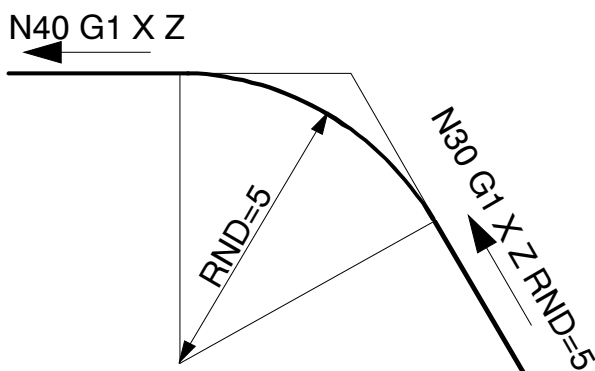
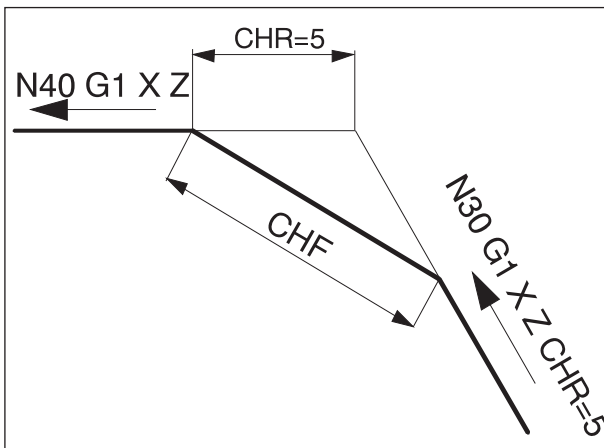
RND indica el radio de la curvatura.

N30 G1.. X.. Z.. RND=5

N35 G1.. X.. Z..

Nota:

Antes de la programación hay que determinar el punto cero del sistema de coordenadas de la pieza de trabajo con G111.



Curvatura modal RNDM

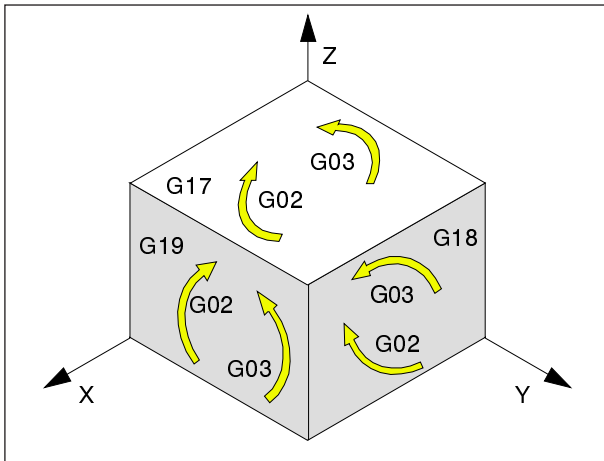
En cada esquina de contorno siguiente se ejecuta una curvatura hasta que se haya deseleccionado la curvatura modal con RNDM=0.

Ejemplo:

N30 G1 X.. Z.. RNDM=2 conectar la curvatura modal. radio de la curvatura 2mm

N40 G1 X.. Z..

N120 RNDM=0 desconectar la curvatura modal.



G2, G3, interpolación circular

G2 interpolación circular en sentido horario

G3 Interpolación circular en sentido antihorario

Representación del movimiento circular para los diversos planos principales.

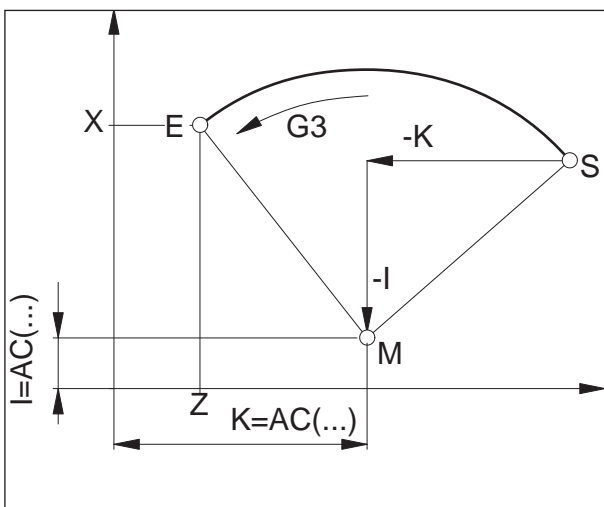
Para un movimiento circular el punto inicial y el punto final están en el mismo plano.

Programación con punto inicial, punto final, punto central del círculo

G2/G3 X.. Z.. I.. K..

X, Z punto final E en coordenadas cartesianas

I, K punto central del círculo M en coordenadas cartesianas, respecto al punto inicial S



punto inicial

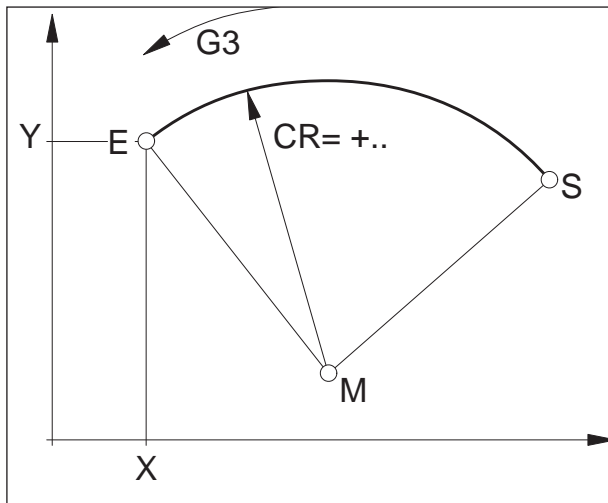
El punto inicial es el punto en el que se encuentra la herramienta en el momento de ser llamada por G2/G3.

Punto final

El punto final se programa con X, Z.

Punto central del círculo

El punto central del círculo se programa desde el punto inicial con I, K incrementales o con I=AC(..), K=AC(..) absoluto desde el punto cero de la herramienta.



Programación con punto inicial, punto final, radio del círculo

G2/G3 X.. Z.. CR=±..

X, Z punto final E en coordenadas cartesianas

CR=± Radio del círculo

punto inicial

El punto inicial es el punto en el que se encuentra la herramienta en el momento de ser llamada por G2/G3.

Punto final

El punto final se programa con X, Z.

Radio del círculo

El radio del círculo se indica con CR. El signo indica si el círculo es mayor o menor que 180°.

CR=+ ángulo menor o igual a 180°

CR=- ángulo mayor que 180°.

Los círculos completos no se pueden programar con CR.

Programación con punto inicial, punto central del círculo o punto final, ángulo de apertura

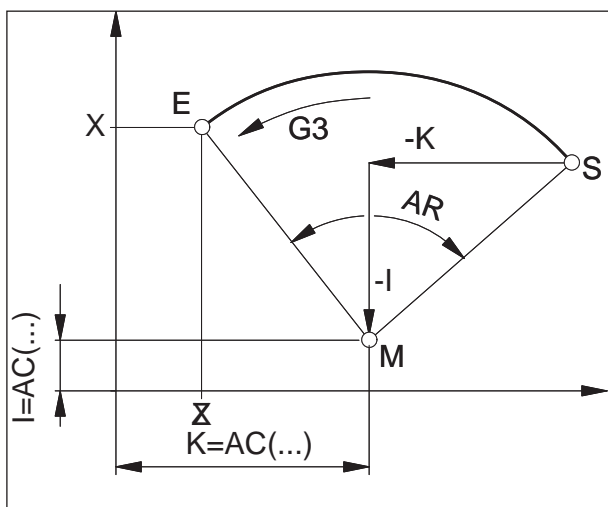
G2/G3 X.. Z.. AR=.. o

G2/G3 I.. K.. AR=..

X, Z punto final E en coordenadas cartesianas o

I, K punto central del círculo M en coordenadas cartesianas, respecto al punto inicial S

AR= ángulo de apertura



punto inicial

El punto inicial es el punto en el que se encuentra la herramienta en el momento de ser llamada por G2/G3.

Punto final

El punto final se programa con X, Z.

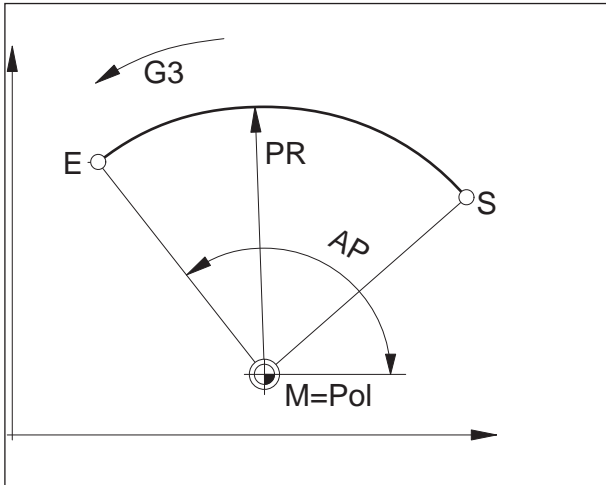
Punto central del círculo

El punto central del círculo se programa desde el punto inicial con I, K incrementales o con I=AC(..), K=AC(..) absoluto desde el punto cero de la herramienta.

ángulo de apertura

El ángulo de apertura tiene que ser inferior a 360°.

Los círculos completos no se pueden programar con AR.

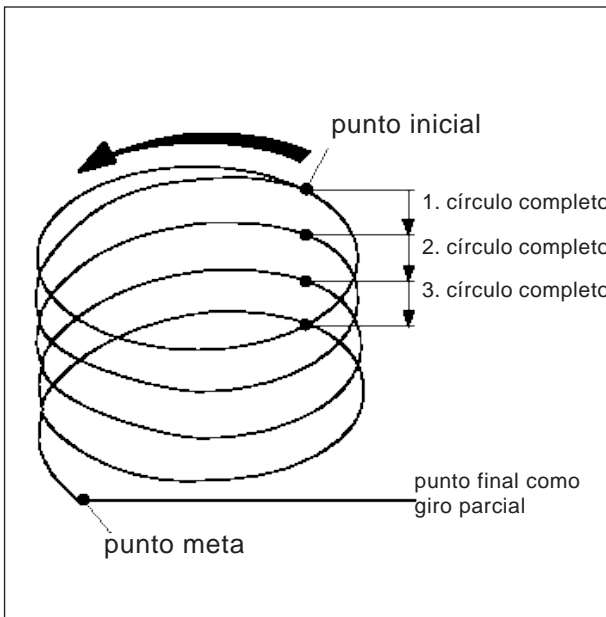


Programación con coordenadas polares

G2/G3 AP=.. RP=..

AP= punto final E ángulo polar,
El polo es el punto central del círculo
RP= radio polar, simultáneamente radio del círculo

El polo del sistema de coordenadas polar tiene que estar en el punto central del círculo (antes poner en el punto central del círculo con G111)



Interpolación lineal tornillo

G2/G3 X... Y... Z... I... K... TURN=
G2/G3 X... Y... Z... CR=... TURN=
G2/G3 AR=... I... J... K... TURN=
G2/G3 AR=... X... Y... Z... TURN=
G2/G3 AP... RP=... TURN=

X, Y, Z.. punto final en coordenadas cartesianas
I, J, K . punto central del círculo en coordenadas cartesianas

CR=Radio del círculo
AR=ángulo de apertura
AP=ángulo polar
RP= radio polar
TURN= . cantidad de ejecuciones adicionales en el área de 0 a 999

Explicaciones detalladas de los parámetros de interpolación se pueden consultar en la interpolación circular.

G4 tiempo de espera

Formato

N... G4 F... [seg]
N... G4 S... [U]

F Tiempo de espera en segundos
S tiempo de espera en número de revoluciones del husillo principal

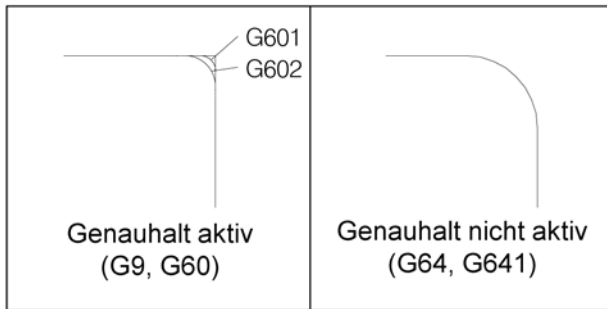
Parar la herramienta en la última posición alcanzada - limpiar bordes afilados, pasos, el fondo de punzado, parada exacta.

Notas

- El tiempo de espera comienza después de que la velocidad de avance de la secuencia anterior haya alcanzado "CERO".
- Las indicaciones temporales S y F solo se emplean en la secuencia con G4. Un avance F antes programado y la velocidad de husillo S permanecen.

Ejemplo

N75 G04 F2.5 (tiempo de espera = 2,5 seg)



G9, G60, G601, G602, parada exacta

- G9 Parada exacta válida por secuencia
- G60 parada exacta, validez modal
- G601 seguir conmutando cuando se alcanza la ventana de posición fina
- G602 seguir conmutando cuando se alcanza la ventana de posición burda

G601/G602 efecto solo con G60 o G9 activos.
Con los comandos G64, G641 - modo de control de trayectoria se deseleccionar G60

G9/G60:

Activación de G601, G602.

G9 surte efecto solo en la secuencia en la que está programado, G60 surte efecto hasta que se deseleccione con G64 o con G641.

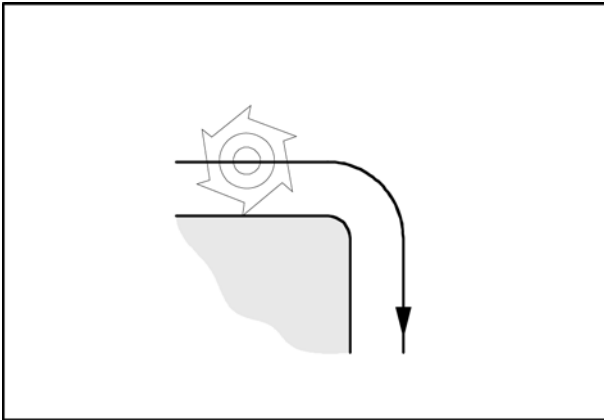
G601, G602:

La próxima secuencia se ejecuta cuando se haya ejecutado la secuencia con G9 o con G60 y el carro se haya frenado del todo (breve tiempo de inactividad al final de la secuencia).

Así las esquinas no se redondean y se consiguen pasos exactos.

La posición meta se puede encontrar en un campo de tolerancia fino (G601) o burdo (G602).

G603:



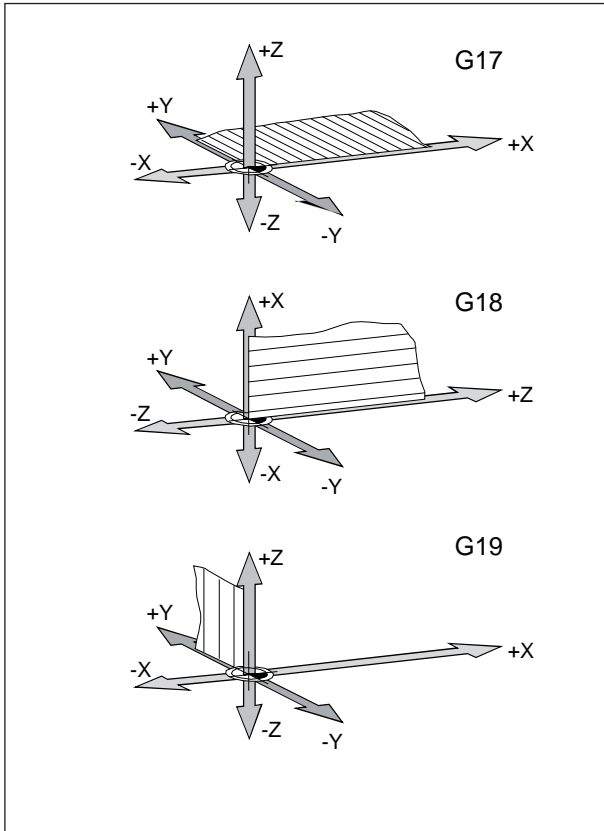
G64 Modo de control de trayectoria

G64 Modo contorneado

El contorno se elabora con la velocidad más constante posible de la trayectoria. Se crean tiempos de elaboración breves y contornos redondeados.

En pasos de contorno tangenciales la herramienta se desplaza con una velocidad de trayectoria constante, en las esquinas se reduce la velocidad correspondientemente.

Cuando mayor es el avance F, tanto mayor es el esmerilado falso de las esquinas (error de contorno).



G17, G18, G19 Selección de nivel

Formato

N... G17/G18/G19

G17 plano XY: Elaboración frontal (TRANSMIT), taladrado axial con ciclos Siemens originales

G18 plano ZX: Contorneado

G19 plano YZ: Mecanizado de superficie del revestimiento (TRACYL), taladrado radial con ciclos Siemens originales

Con G17-G19 se determina el plano de trabajo

- El eje de herramientas está perpendicular al plano de trabajo.
- En el plano de trabajo se efectúa la interpolación circular G2/G3
- En el plano de trabajo se efectúa la interpolación de las coordenadas polares
- En el plano de trabajo se efectúa la corrección del radio de la herramienta G41/G42
- Los movimientos de aproximación se efectúan perpendiculares al plano de trabajo, p.ej. para ciclos de taladrado.

G25, G26S limitación de la velocidad del husillo

Formato

N... G25/G26 S...

Con G25/G26 se pueden determinar una velocidad mínima y una máxima para el husillo.

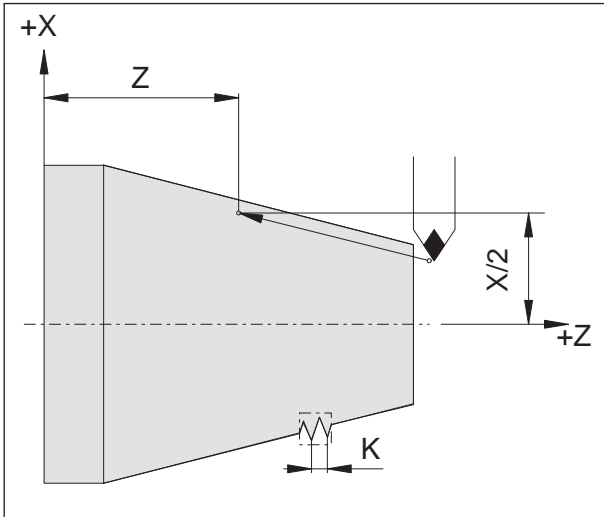
G25 y G26 tienen que ser escritos en una secuencia de programa propia.

La limitación de la velocidad del husillo con G25/G26 sobrescribe los valores de los datos de configuración y por eso no se pierde después de cerrar el programa.

G25 delimitación inferior de la velocidad del husillo

G26 delimitación superior de la velocidad del husillo

S velocidad mínima o máxima



Ejemplo de roscado encadenado:
 N011 G33 X... Z... I/K... SF...
 N012 G33 X... Z... I/K... SF...
 N013 G33 X... Z... I/K... SF...

G33 Roscado

Formato

N... G33 X... Z... I/K... SF...

I/K paso de rosca [mm]
 Z profundidad de la rosca
 SF desviación del punto inicial

Se pueden torneare roscas rectas, cónicas y planas.

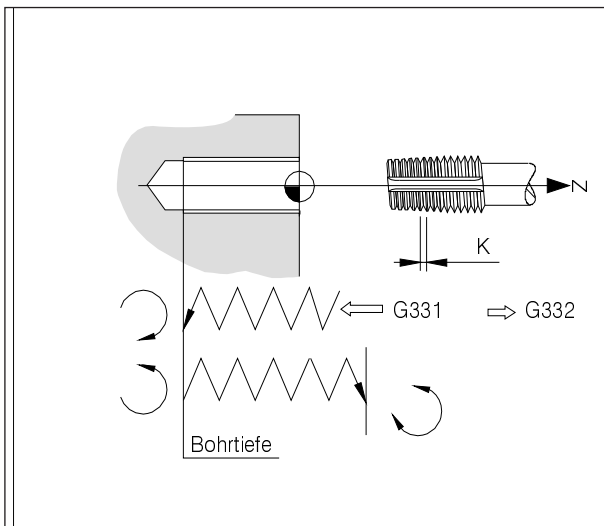
Hay que indicar la inclinación (I o K) para cada uno, que corresponde con la dirección principal (longitudinal o plana) de la rosca.

También se puede ejecutar elaboraciones tales como bordillos o cordoncillos.

Los roscados encadenados se programan programando directamente a continuación (sin desplazamiento entre las roscas) secuencias G-33.

Notas

- la influenciación del avance y de la velocidad del husillo no surten efecto durante G33 (100%).
- Hay que programar una punzada libre para la entrada y la salida



G331/G332 Roscado sin macho de compensación

(solo para máquinas con eje C regulado por el alojamiento)

Formato

N... G331 X... Z... I/K...

N... G332 X... Z... I/K...

X/Z profundidad de taladrado (puntos finales)

I/K paso de rosca

Profundidad de taladrado, paso de rosca
 Taladrado en dirección Z, paso de rosca K

G331 Roscado:

El taladrado es descrito por la profundidad de taladrado.

(punto final de la rosca) y por el paso de rosca.

G332 Movimiento de retirada:

Ese movimiento describe el mismo paso que el movimiento G331. la inversión del sentido de giro del husillo se realiza de forma automática.

Nota:

Ante G331 hay que posicionar el husillo de la herramienta con SPSO en un punto inicial definido.



G63 Roscado sin sincronización

Formato

G63 X.. Z.. F.. S..

Taladrado de una rosca con macho de compensación

La velocidad programada S, el avance programado F y la inclinación P del macho de roscar tiene que adaptarse mutuamente:

$F \text{ [mm/min]} = S \text{ [rev/min]} \times P \text{ [mm/rev]}$ o bien

$F \text{ [mm/rev]} = P \text{ [mm/rev]}$

El movimiento de inmersión del macho de roscar se programa con G63.

G63 surte efecto secuencia a secuencia. Mientras se ejecuta G63 el override del avance y del husillo están al 100%.

El movimiento de retirada (con sentido inverso de la rotación del husillo) tiene que ser también programado con G63.

Ejemplo:

macho de roscar M5 (inclinación $P = 0,8 \text{ mm}$)
velocidad $S = 200$, por lo tanto $F = 160$

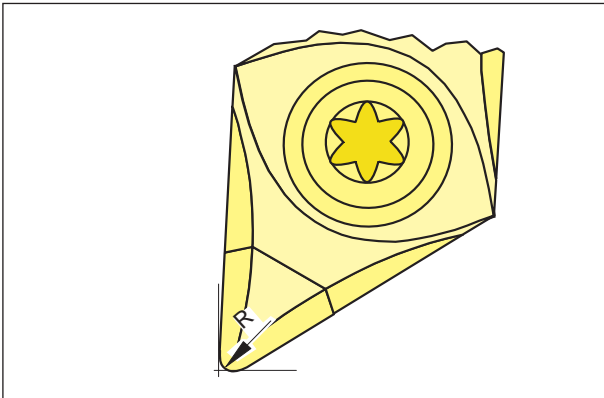
N10 G1 X0 Z3 S200 F1000 M3
(acercarse al punto inicial)

N20 G63 Z-50 F160
(roscado, profundidad de taladrado 50)

N30 G63 Z3 M4
(retirada, cambio de sentido de giro del husillo)

Corrección del radio de la herramienta G40-G42

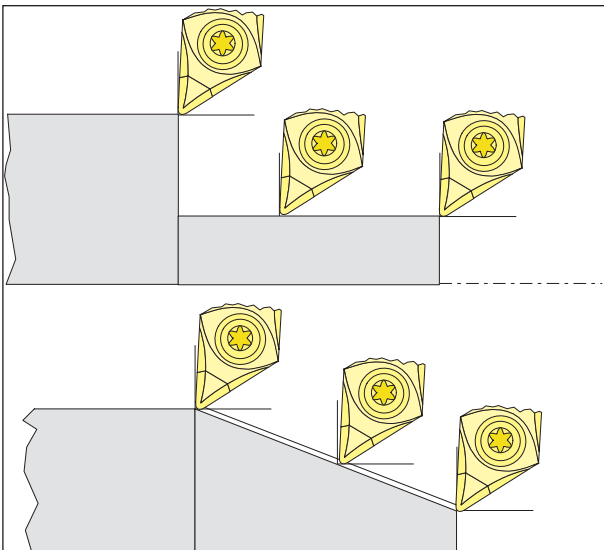
- G40** Corrección del radio de la herramienta OFF
- G41** Corrección del radio de la herramienta IZQUIERDA
- G42** Corrección del radio de la herramienta DERECHA



Radio de la punta y punta teórica del filo

En la medición del recorrido de la herramienta solo se mide la placa de corte en dos puntos (tangenciales al eje X y al eje Z). La corrección de herramienta describe por eso solo una punta del filo teórica. Ese punto es desplazado en las trayectorias programadas en la pieza de trabajo.

En los movimientos en el sentido de los ejes (cilindrado o refrentado) se trabaja con los puntos tangenciales a la placa de corte. Por eso no hay ningún error dimensional en la pieza de trabajo.



Movimientos de corte paralelos al eje y en diagonal

En movimiento simultáneo en ambas direcciones del eje (cono, radios) la posición del punto del filo teórico no coincide al cien por cien con el punto a cortar en la placa de herramienta. Se originan errores dimensionales en la pieza de trabajo.

Error de contorno máximo sin compensación del radio de corte con movimientos de 45°:
 Radio de corte 0,4 mm 0,16 mm Distancia del trayecto 0,24 mm Distancia en X y Z.

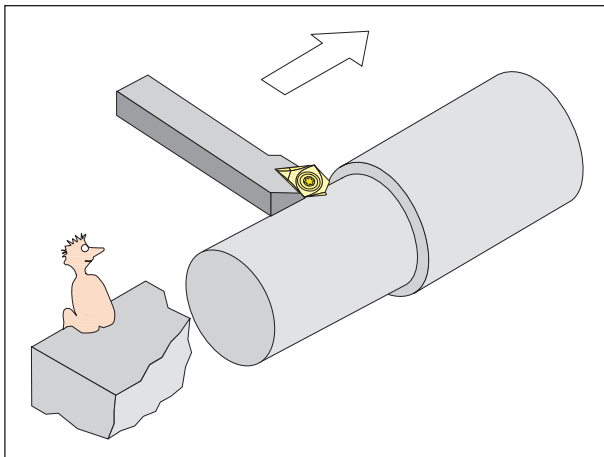
Si se emplea la corrección del radio de corte esos errores dimensionales son calculados y compensados automáticamente por el control.

G40 deselección de la corrección del radio de la herramienta

La corrección del radio de la herramienta se deselecciona con G40.

La deselección (movimiento de descenso) solo está permitida junto con un desplazamiento recto (G00, G01).

G40 se puede programar en la misma secuencia que G00 o bien G01 o en la secuencia anterior. G40 se suele definir en retirada al punto de cambio de herramienta.



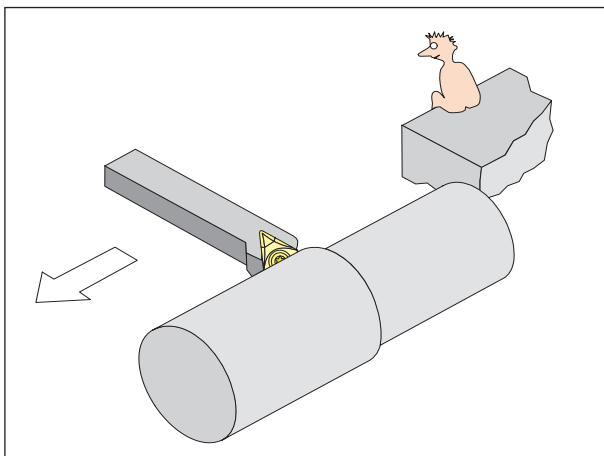
Definición G41 corrección del radio de la herramienta a la izquierda

G41 corrección del radio de la herramienta a la izquierda

Si la herramienta se encuentra (visto desde la dirección de avance) **a la izquierda** del contorno a mecanizar, hay que programar G41.

Notas

- No está permitido el cambio directo entre G41 y G42 - antes hay que deseleccionar con G40.
- Es imprescindible indicar el radio de corte R y la posición de corte (tipo de herramienta).
- Es necesario seleccionar (movimiento de acercamiento) en conjunción con G00 o bien G01.
- No es posible cambiar la corrección de herramienta con la corrección del radio de la herramienta seleccionada.



Definición G42 corrección del radio de la herramienta a la derecha

G42 corrección del radio de la herramienta a la derecha.

Si la herramienta se encuentra (visto desde la dirección de avance) **a la derecha** del contorno a mecanizar, hay que programar G42.

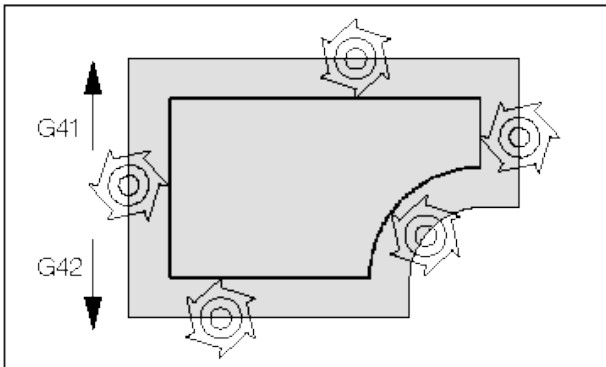
¡Véase G41 para indicaciones!

Corrección del radio de la herramienta G40-G42

G40 Corrección del radio de la herramienta OFF

G41 Corrección del radio de la herramienta IZQUIERDA (fresado sincrónico)

G42 Corrección del radio de la herramienta DERECHA (fresado asincrónico)



Con G41/42 la herramienta se desplaza una trayectoria equidistante al contorno programado. La distancia de la trayectoria corresponde al radio de la herramienta.

Para determinar G41/42 (a la izquierda/derecha del contorno) mira en la dirección de avance.

G40 deselección de la corrección del radio de la herramienta

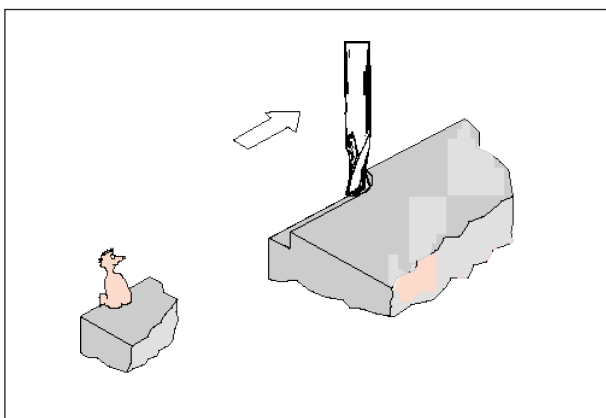
La corrección del radio de la herramienta se deselecciona con G40.

La deselección (movimiento de descenso) solo está permitida junto con un desplazamiento recto (G00, G01).

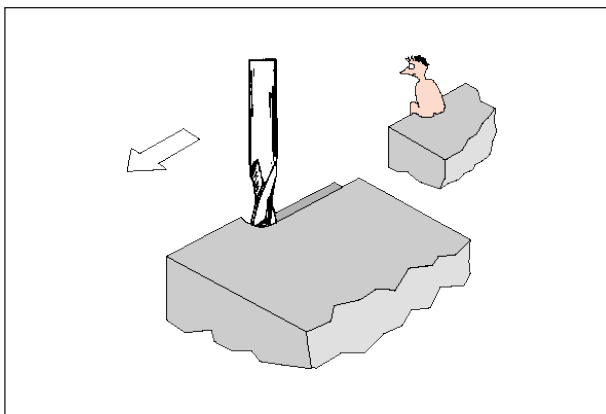
G40 se puede programar en la misma secuencia que G00 o bien G01 o en la secuencia anterior. G40 se suele definir en retirada al punto de cambio de herramienta.

G41 corrección del radio de la herramienta a la izquierda

Si la herramienta se encuentra (visto desde la dirección de avance) **a la izquierda** del contorno a mecanizar, hay que programar G41.



Definición G41 corrección del radio de la herramienta a la izquierda



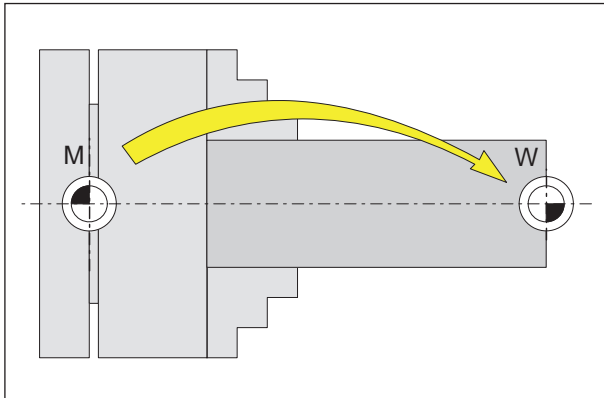
Definición G42 corrección del radio de la herramienta a la derecha

Notas

- No está permitido el cambio directo entre G41 y G42 - antes hay que deseleccionar con G40.
- Es necesario seleccionar (movimiento de acercamiento) en conjunción con G00 o bien G01.
- No es posible cambiar la corrección de herramienta con la corrección del radio de la herramienta seleccionada.

G42 corrección del radio de la herramienta a la derecha.

Si la herramienta se encuentra (visto desde la dirección de avance) **a la derecha** del contorno a mecanizar, hay que programar G42.



Decalaje de origen G53-G57, G500-G599, SUPA

- G53 los decalajes de origen se inhiben durante una secuencia.
- G500 G54 - G599 son deseleccionados.
- G54-57 decalajes de origen preconfigurados.
- G505-599 decalajes de origen preconfigurados.

Los puntos cero se emplean para mostrarle a la máquina la posición de la pieza de trabajo.

Por lo general con G54-G599 se realizan el desplazamiento del sistema métrico a un punto tope (W_1) en el tensor (guardado fijo), el desplazamiento posterior al punto cero de la pieza de trabajo (W_2) se realiza con TRANS (variable).

Magnitudes en pulgadas G70, magnitudes métricas G71

Puede indicar las siguientes magnitudes según G70 / G71 en pulgadas o en mm:

- información del recorrido X, Z
- parámetros circulares I1, K1, I, K, CR
- paso de rosca
- decalaje de origen programable TRANS, ATRANS
- radio polar RP

Todos los demás datos, tales como p.ej. avances, correcciones de herramientas o decalajes de origen ajustables se calculan en la unidad métrica en la que se han configurado los datos de la máquina.

Nota:

El decalaje de origen total, efectivo en un programa de piezas, es la suma de desplazamiento del punto cero base + desplazamiento ajustable del punto cero + frames.



Coordenadas, orígenes

Plano de trabajo G17-G19

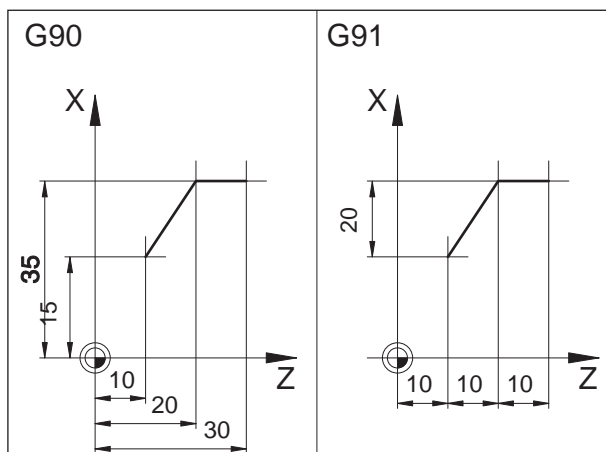
En el plano de trabajo el radio de herramienta surte efecto perpendicular al plano de trabajo la longitud de la herramienta.

Plano de trabajo principal para torneado: G18 (ZX)

Plano de trabajo principal para fresado: G17 (XY), Transmit y G19 (YZ), Tracyl.

G90 Indicación de magnitud absoluta

Las magnitudes se refieren al punto cero actual. La herramienta circula **SOBRE** una posición programada.



G91 indicación de magnitudes incrementales

Las magnitudes se refieren a la última posición programada de la herramienta.

La herramienta circula **ALREDEDOR de** un recorrido a la próxima posición.

Puede programar los ejes individuales absolutos o incrementales independientemente de G90 / G91.

Ejemplos:

G90

G0 X40 Z=IC(20)

Aquí el valor y se indica incremental, aunque G90 que es una magnitud absoluta está activo.

G91

G0 X20 Z=AC(10)

Aquí el valor y se indica absoluto, aunque G91 que es una magnitud incremental está activo.

Programación del avance G94, G95

Generalidades

- Los datos de avance no se ven influidos por G70/71 (pulgada-mm), tiene vigencia la configuración de los datos de la máquina.
- Después de cada conmutación entre G94/95 hay que volver a programar F de nuevo.
- El avance F solo tiene vigencia para los ejes de trayectoria.

Avance F en mm/min G94

Movimiento del carro X, Z:

La dirección F indica el avance mm/min.

Aplicación principal para fresar

Avance F en mm/rev G95

Movimiento del carro X, Z:

la dirección F indica el avance del husillo principal en mm/rev.

Movimiento del eje giratorio C, C3:

Aplicación principal para torneear.

Avance por secuencias FB

Generalidades

Con la función "Avance por secuencias" se indica para un a secuencia individual un avance por separado. Después de esa secuencia vuelve a estar activo el avance modal anteriormente efectivo.

Avance por secuencias FB G94

Avance en mm/min o bien en pulgadas/min o para ejes redondos en grados/min

Avance por secuencias FB G95

Avance en mm/giro, o bien pulgadas/giro o para ejes redondos ^a/giro

Ejemplo:

G0 X0 Y0 G17 F100 G94	posición de salida
G1 X10	avance 100 mm/min
X20 FB=80	avance 80 mm/min
X30	el avance es de nuevo 100 mm/min

Nota:

Si todavía no se ha programado G95, hay que indicar el valor de avance en mm/vuelta.



Velocidad de corte constante G96, G97, LIMS

- G96 Velocidad de corte constante y tipo de avance como en G95 ON
- G97 Velocidad de corte constante y tipo de avance como en G95 ON
- G961 Velocidad de corte constante y tipo de avance como en G94 ON
- G962 Avance lineal o avance por vuelta y velocidad de corte constante
- G971 Velocidad de corte constante y tipo de avance como en G94 ON
- G972 Avance lineal o avance por vuelta y velocidad constante del cabezal congelada
- S Velocidad de corte m/min
- LIMS Limitación de la velocidad de giro con G96/
G961 activos y G97

Con G96 conectado la velocidad del husillo se modifica automáticamente, en función del diámetro de la pieza de trabajo, de forma que la velocidad de corte S en m/min permanezca constante en el filo de la herramienta.

Así las plantillas de torneado son homogéneas y la calidad de la superficie es mejor.

Si se mecaniza una pieza de trabajo con una gran diferencia de diámetros, se recomienda indicar una limitación de la velocidad del husillo. Así se pueden excluir las altas velocidades no permitidas para los diámetros pequeños.

Ejemplo

N10 G96 S100 LIMS=2500

Avance por diente FZ

Generalidades

La velocidad de corte surte gran efecto en la temperatura de corte y en las fuerzas de mecanizado. Por eso antes del cálculo tecnológico de las velocidades de avance hay que calcular una velocidad de corte.

Entre el avance por diente (FZ), el avance por revolución (F) y la cantidad de dientes de corte (N) hay la relación:

$$F = FZ * N$$

F...avance por giro [mm/rev] o bien [pulgada/rev]
FZ...avance por diente [mm/diente] o bien [pulgada/diente]

N...cantidad de filos [cantidad de dientes]

La cantidad de filos se define en la columna N en la tabla de herramientas.

Ejemplo: Fresadora con 5 dientes (N = 5)

G0 X100 Y50

G1 G95 FZ=0.02 avance por diente 0,02 mm/diente

T="Fresa3" D1 M6 cambiar herramienta y activar la secuencia de corrección de herramienta.

M3 S200 velocidad de husillo 200 rev/min

X20 fresar con: FZ = 0,02 mm/diente

avance de giro efectivo:

$F = 0,02 \text{ mm/diente} * 5 \text{ dientes/rev} = 0,1 \text{ mm/rev}$

o bien: $F = 0,1 \text{ mm/rev} * 200 \text{ rev/min} = 20 \text{ mm/min}$

Nota:

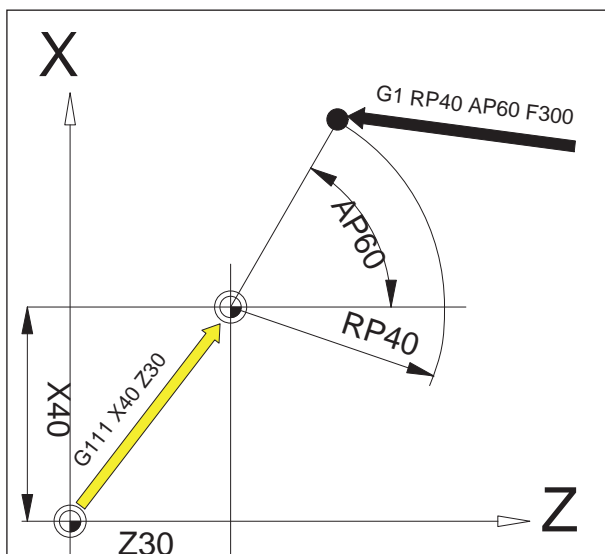
El avance del filo se refiere solo a la trayectoria, no es posible una programación específica para un eje.



Coordenadas polares G110-G112

En la programación de coordenadas polares se indican las posiciones con ángulo y radio, respecto al polo (origen del sistema de coordenadas polares).

En las secuencias NC con indicaciones de punto final polar no se debe programar para el plano de trabajo seleccionado ninguna coordenada cartesiana tal como parámetros de interpolación, dirección de eje, ...



Determinación del polo

G110 Definición de polo referido a la última posición de herramienta programada.

G111 Definición de polo referido al punto cero del sistema de coordenadas de pieza actual.

G112 Definición de polo referido al último polo vigente.

El polo se puede indicar en coordenadas rectangulares o polares.

X,Z coordenadas del polo (rectangulares)

RP radio polar (= distancia polo - punto meta)

AP ángulo polar entre el recorrido polo-punto meta y el eje de referencia angular (primer eje polar mencionado)

Ejemplo

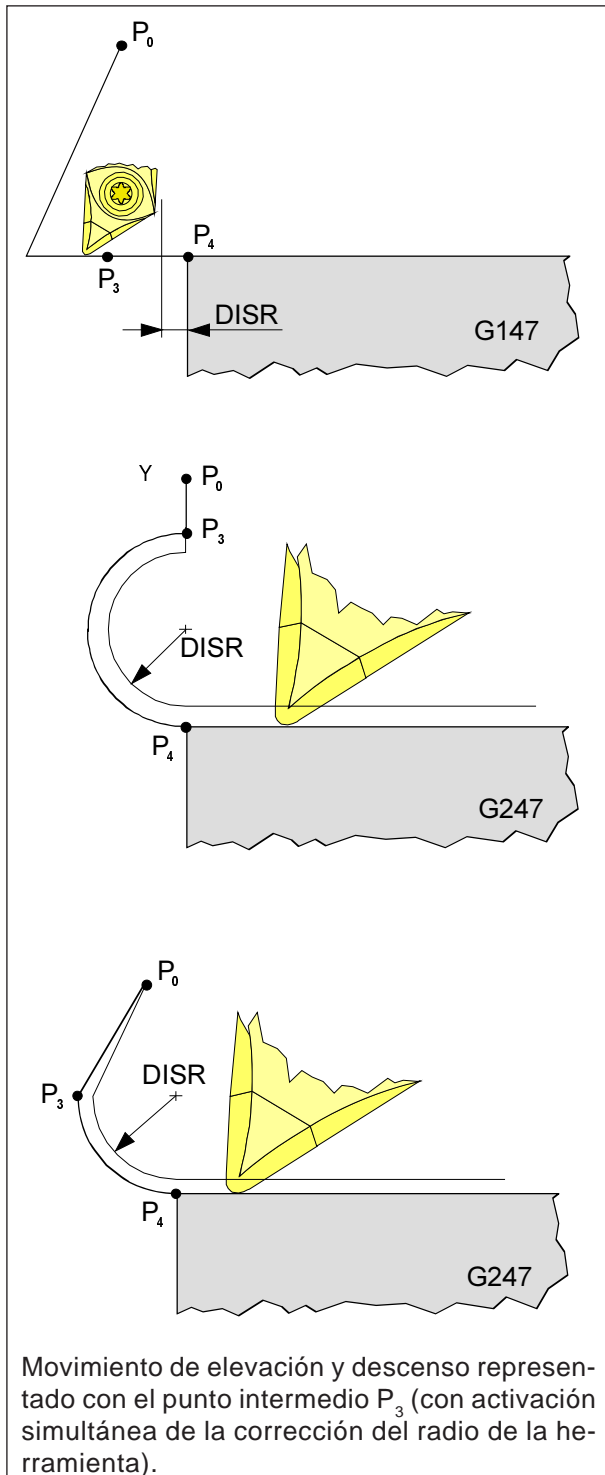
```
G111 X30 Z0
```

```
G1 RP=40 AP=60 F300
```

Con G111 se coloca el polo en la posición absoluta 30/40/0.

Con G1 se mueve la herramienta de la posición anterior a la posición polar RP40/AP60.

El ángulo se refiere al eje Z (abscisa).



Acercamiento y alejamiento suaves G140 - G341, DISR, DISCL

G140 Arranque y partida suave

G141 Arranque desde la izquierda o bien partida desde la izquierda

G142 Arranque desde la derecha o bien partida desde la derecha

G147 Arranque con una línea recta

G148 Partida con una línea recta

G247 Arranque con un cuarto de círculo

G248 Partida con un cuarto de círculo

G340 Arranque y partida en el espacio

G341 Arranque y partida en el plano

G347 Arranque con un cuarto de círculo

G348 Partida con un semicírculo

G450 Acercamiento al contorno y alejamiento

DISR

- Acercamiento y alejamiento con recta, distancia del borde de fresa del punto inicial al contorno

- Acercamiento y alejamiento con círculos. Radio de la trayectoria del punto central de la herramienta

DISCL distancia del punto final de la marcha rápida al plano de mecanizado

DISCL=AC indicación de la posición absoluta del punto final de la marcha rápida

DISCL=0

G340: P_1, P_2, P_3 están juntos

G341: P_2, P_3 están juntos

Nota:

Los movimientos del desplazamiento con G0/G1 deben ser programados antes del acercamiento y alejamiento suaves.

No es posible programar G0/G1 en la secuencia.

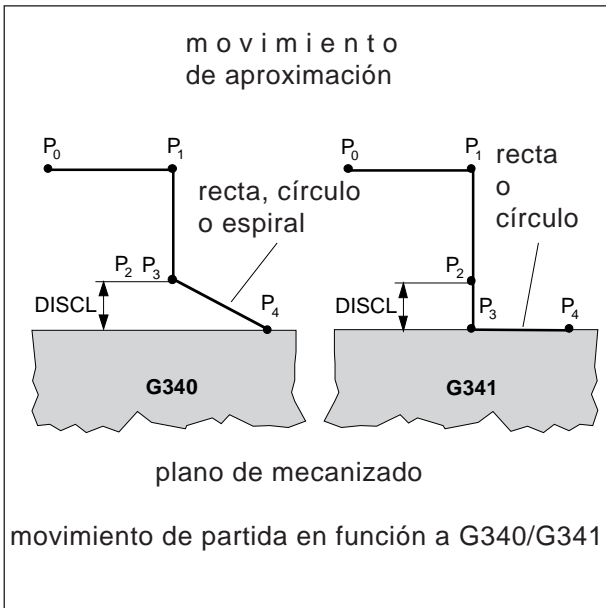


La función acercamiento y alejamiento suave se emplea para acercarse al punto inicial de un contorno tangencialmente sin importar la posición del punto de partida.

El movimiento de acercamiento y alejamiento consta de un máximo de 4 movimientos parciales:

- punto inicial del movimiento (P_0)
- puntos intermedios (P_1, P_2, P_3)
- punto final (P_4)

Los puntos P_0 , P_3 , y P_4 siempre están definidos. Los puntos intermedios P_1 y P_2 pueden no existir, dependiendo de las circunstancias.



Selección de la dirección de acercamiento o alejamiento

Determinación de la dirección de acercamiento y alejamiento con ayuda de la corrección del radio de la herramienta.

con radio de herramienta positivo:

G41 activo - acercamiento desde la izquierda

G42 activo - acercamiento desde la derecha

Distribución del movimiento del punto inicial al punto final (G340 y G341)

El acercamiento característico de P₀ a P₄ está dibujado en la imagen adjunta.

En los casos en los que la posición de los planos activos vaya de G17 a G19, se tiene en cuenta un eventual FRAME rotatorio activo

Supervisión de colisión NORM, KONT

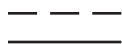
Acercamiento y alejamiento de los contornos NORM/KONT

NORM: La herramienta circular en línea recta y se para en perpendicular al punto de contorno

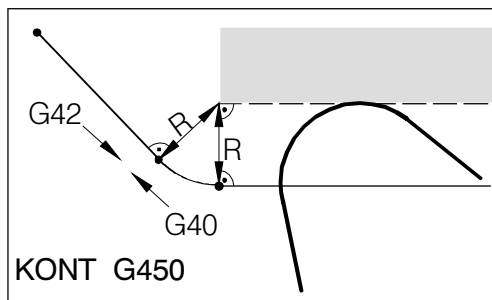
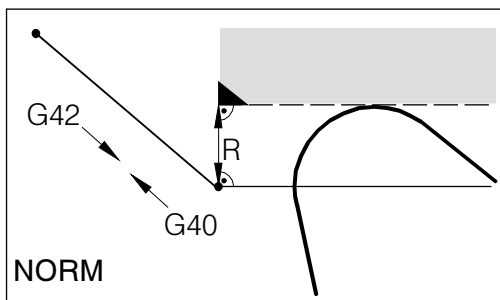
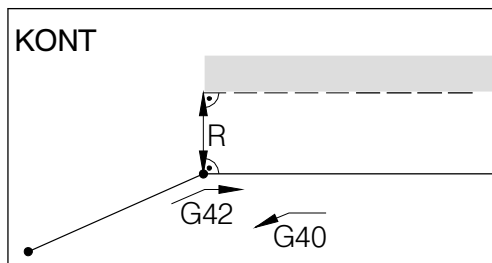
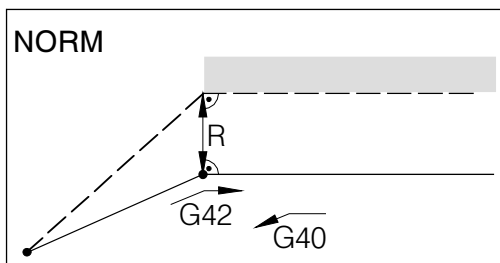
Si el punto inicial/fina no están en el mismo lado del contorno como el primer/último punto del contorno, se provoca daños en el contorno.

KONT: La herramienta rodea el punto de contorno tal como se ha programado en G450.

G450: Rodeado con arco



trayectoria de herramienta programada
trayectoria de herramienta real con corrección

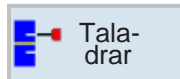


Al acercarse o alejarse con NORM se provoca un daño en el contorno (negro) si el punto inicial o el punto final están detrás del contorno.

Al acercarse o alejarse con KONT la herramienta rodea la esquina trazando un arco (G450).

Resumen de ciclos

Aquí se enumeran los grupos de ciclos con los ciclos internos definidos de Sinumerik Operate.



Talar

Taladrar

- Centrado
- Taladrar
- Escariado
- Taladrado profundo
- Mandrinado
- Roscado
- Posiciones



Tornear

Tornear

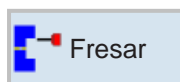
- Mellado
- Punzado
- Relieve
- Roscado
- Sangradura



Torn.
cont.

Contorneado

- Nuevo contorno
- Mellado
- Punzado
- Ranurado



Fresar

Fresar

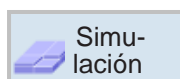
- Caja
- Saliente
- Ranura
- Fresado de rosca
- Grabado



Fresad
contor

Fresado de contornos

- Nuevo contorno
- Contorneado
- Taladrado previo
- Caja
- Saliente



Simu-
lación

Simulación



O-
tros

Otros

- Pieza bruta
- Subprograma

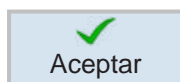
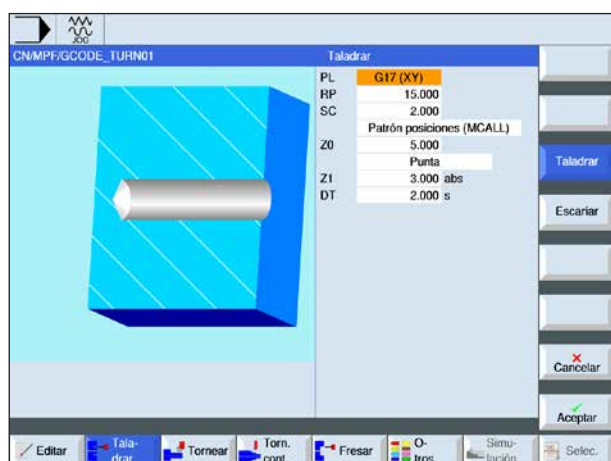
Trabajar con ciclos

Los mecanizados de frecuente elaboración se abarcan varios pasos se graban en el control como ciclos. También hay funciones especiales disponibles como ciclo.

Definir ciclos

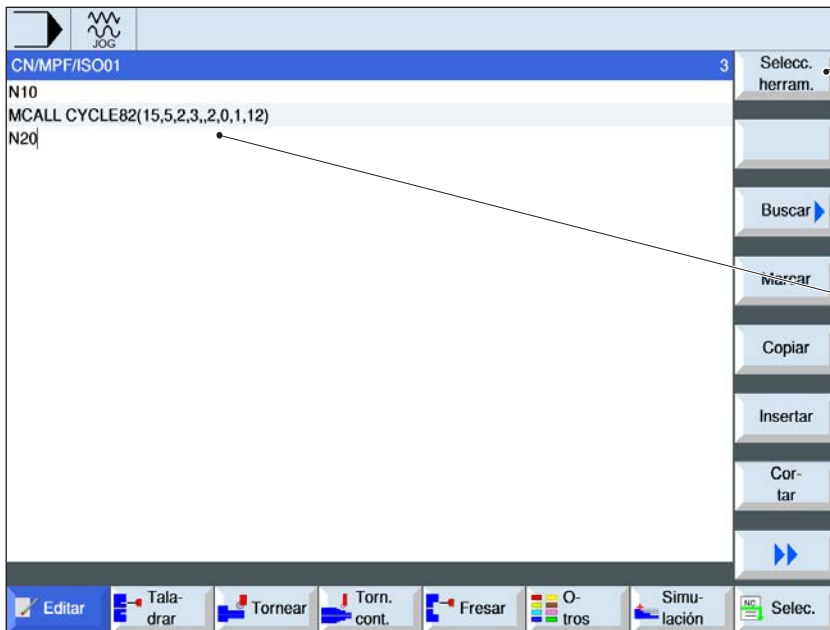
La barra de teclas multifuncionales muestra los diferentes grupos de ciclos.

- seleccionar grupo de ciclos
- seleccionar ciclo
- indicar todos los parámetros exigidos



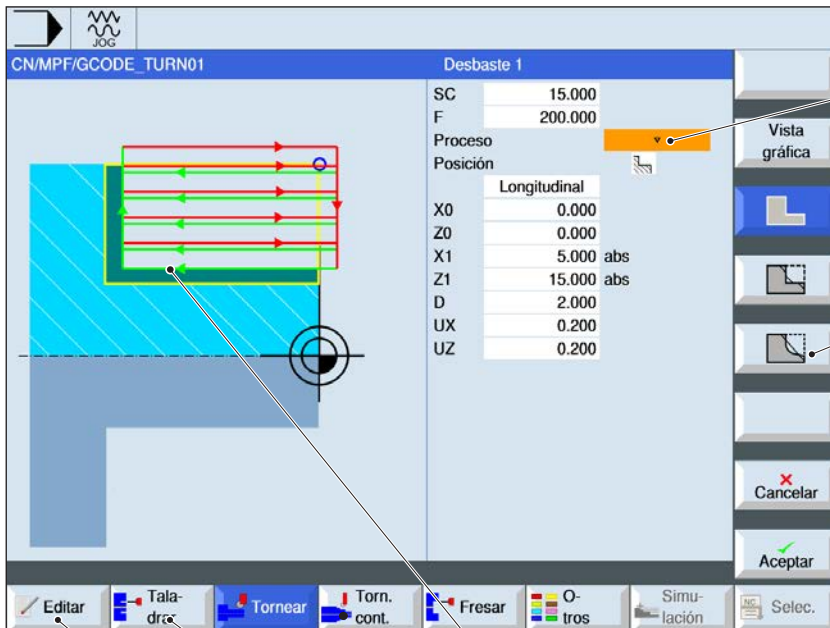
- Concluir el registro con esta tecla multifuncional.

Registro de datos de geometría y tecnología



Tecla multifuncional para programación de herramienta. En los programas de código G antes llamar los ciclos hay que seleccionar una herramienta.

Vista de programa con líneas de comandos



Campos de selección: Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Teclas multifuncionales para funciones adicionales

desplazamientos en color:

- desplazamiento rojo = la herramienta se desplaza en marcha rápida.
- desplazamiento verde = la herramienta se desplaza en marcha de mecanizado.

Esas teclas multifuncionales muestran la disponibilidad posterior de los grupos de ciclos.

Esta tecla multifuncional se emplea p.ej. para "copiar", "insertar" y "borrar" ciclos.

Llamada de ciclos

La llamada de los ciclos se efectúa en la forma:

ciclo (parámetro 1, parámetro 2, ...)

En las imágenes de resumen y en las descripciones correspondientes del ciclo puede ver los parámetros necesarios para los ciclos individuales.

Los parámetros solo se indican en la llamada con el valor (sin denominador).

Por eso hay que mantener el orden de los parámetros, para que no se malinterpreten.

Si no hace falta un parámetro hay que poner en su lugar un guión adicional.

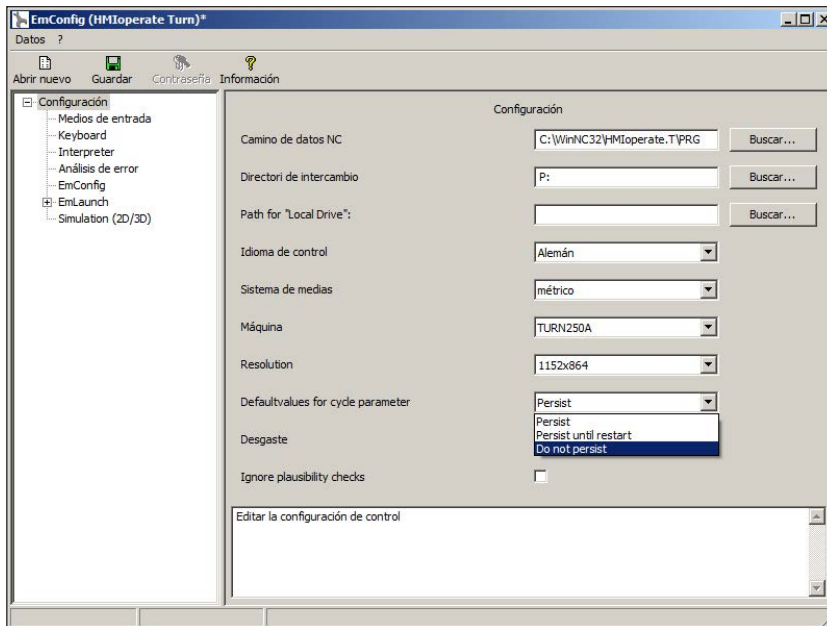
**Nota:**

Los ciclos se pueden llamar con MCALL.
(véase "Subprograma modal MCALL")

Valores por defecto para los parámetros de ciclo

EMConfig es un software auxiliar para WinNC. Con EMConfig puede modificar la configuración de WinNC.

Abrir EMConfig y seleccionar el punto configuración:



Valores por defecto para los parámetros de ciclo

Bajo el punto valores por defecto para los parámetros de ciclo se puede llevar a cabo las siguientes configuraciones:

Nota:

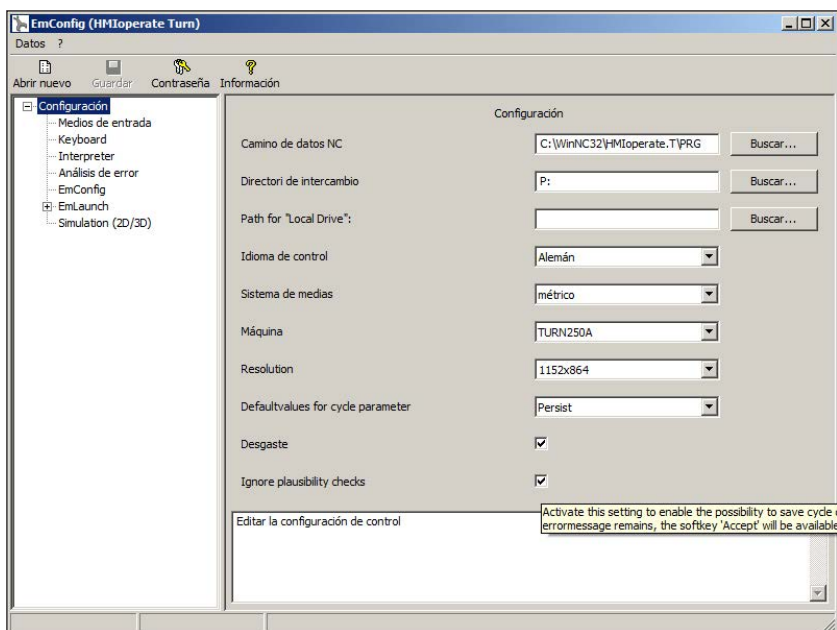
Si ya se han programado alguna vez ciclos, entonces esos valores registrados se guardan y la próxima vez se recomiendan como valores por defecto. Eso puede ser poco favorable en la formación, y por eso se puede configurar con EMConfig.

- **mantener siempre**
los últimos datos de ciclo indicados permanecen en el control incluso después de reiniciarlo
- **sustituir al reiniciar**
los últimos datos de ciclo indicados permanecen mientras el control esté en marcha
- **no permanecer nunca**
los datos de ciclo son restaurados como valor por defecto inmediatamente después de abandonar el ciclo

Ignorar la verificación de plausibilidad al guardar

Con esa casilla de verificación se puede activar o desactivar la verificación de plausibilidad al guardar.

Active esa configuración para poder guardar los ciclos a pesar de haber mensajes de error pendientes. Los mensajes de error correspondientes permanecen vigentes, la tecla multifuncional "aceptar" está, no obstante, disponible.



Ajustar la verificación de plausibilidad para guardar

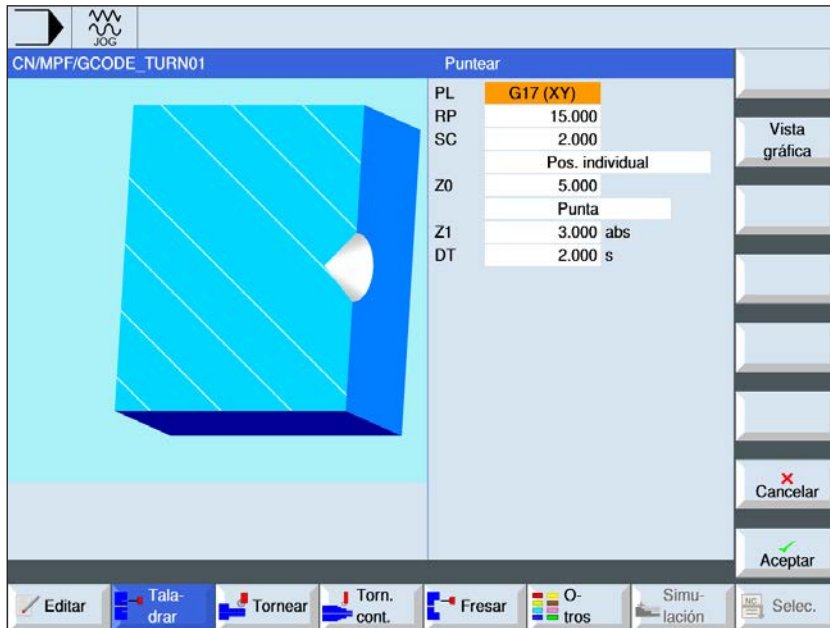


Taladrar

- Centrado (CYCLE81)
- Taladrado (CYCLE82)
- Escariar (CYCLE85)
- Taladrado profundo (CYCLE83)
- Mandrinado (CYCLE86)
- Rosca (CYCLE84)
- Posiciones (CYCLE802)



Centrado (CYCLE81)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
PL	Plano de mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> G17 (XY) G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
RP	Plano de retirada	mm
SC	Distancia de seguridad	mm
Posición de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> Posición individual Taladrar una perforación en la posición programada Patrón de posiciones Posición con MCALL. 	
Z0	punto de referencia Z	mm
X0	Punto de referencia X dependiendo del plano seleccionado	mm
Centrado	<ul style="list-style-type: none"> diámetro (centrado respecto al diámetro). El ángulo de la broca de centrado indicado en la lista de herramientas se tiene en cuenta. punta (centrado respecto a la punta). La herramienta penetra hasta la profundidad programada. 	
∅	La herramienta penetra hasta que haya alcanzado el diámetro.	mm
Z1 X1	profundidad de taladrado (absoluta) o profundidad de taladrado respecto a Z0 (incremental). Se penetra tan solo hasta alcanzar Z1. (solo con centrado punta).	mm
DT	<ul style="list-style-type: none"> tiempo de espera en el fondo en segundos tiempo de espera en el fondo en revoluciones 	s U

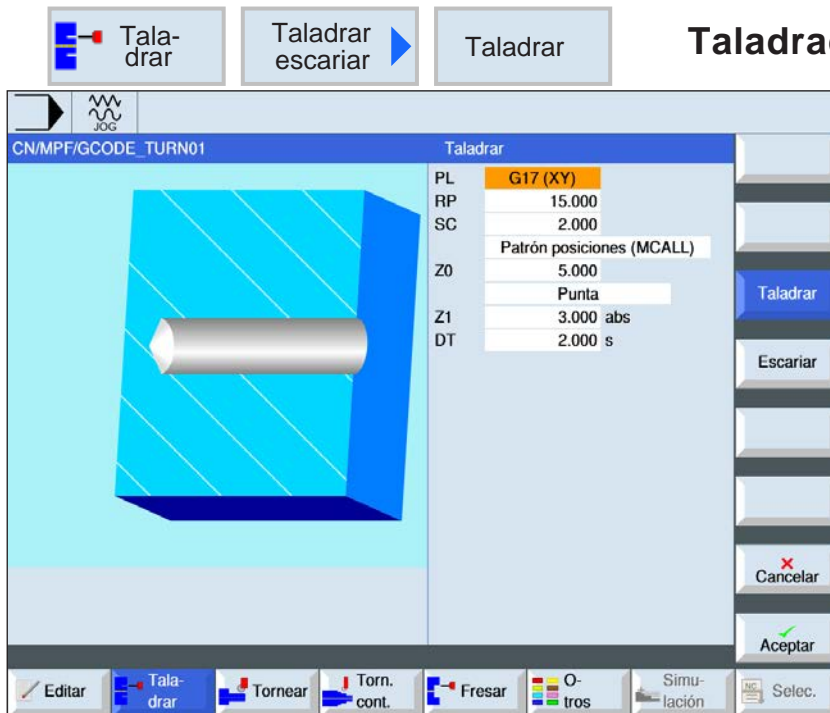
Descripción del cilindro

- 1 El control posiciona la herramienta en el eje del husillo sobre el punto de referencia en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad.
- 2 La herramienta taladra con el avance programado (F) hasta alcanzar la profundidad (Z1) y o el diámetro de centrado (\emptyset) permanece allí (DT) - si se ha indicado.
- 3 Desde el fondo de centrado la herramienta se desplaza tras concluir el tiempo de espera (DT) en marcha rápida al plano de retirada.

**Nota:**

Los ejes a disposición dependen del plano de mecanizado seleccionado.

Tiene vigencia para todos los ciclos de taladrado y fresado ISO.



Taladrado (CYCLE82)

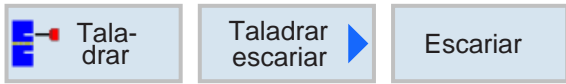


Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

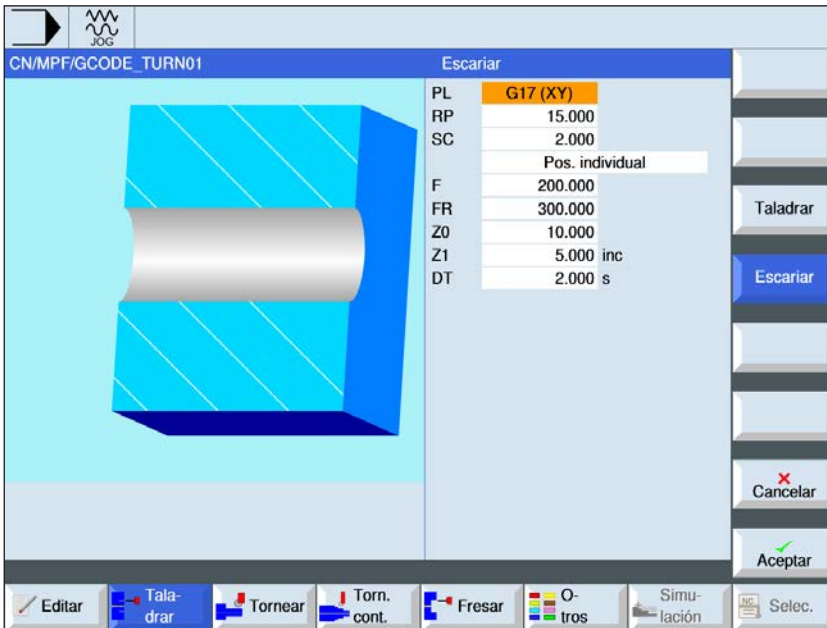
Parámetro	Descripción	Unidad
PL	Plano de mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> G17 (XY) G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
RP	Plano de retirada	mm
SC	Distancia de seguridad	mm
Posición de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> Posición individual Taladrar una perforación en la posición programada Patrón de posiciones Posición con MCALL. 	
Z0	punto de referencia Z	mm
X0	Punto de referencia X, dependiendo del plano seleccionado	mm
Profundidad de taladrado	<ul style="list-style-type: none"> espiga (profundidad de taladrado respecto a la espiga). Se penetra hasta que el eje de la broca haya alcanzado el valor programado Z1. punta (profundidad de taladrado respecto a la punta) Se penetra hasta que la punta de la broca haya alcanzado el valor programado Z1. 	
Z1 X1	profundidad de taladrado (absoluta) o profundidad de taladrado respecto a Z0 (incremental). La herramienta penetra hasta que haya alcanzado Z1. (solo con centrado punta)	mm
DT	<ul style="list-style-type: none"> tiempo de espera en el fondo en segundos tiempo de espera en el fondo en revoluciones 	s U

Descripción del cilindro

- 1** El control posiciona la herramienta en el eje del husillo sobre el punto de referencia en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad.
- 2** La herramienta taladra con el avance programado (F) hasta alcanzar la profundidad (Z1) y permanece allí (DT) - si se ha indicado.
- 3** Desde el fondo de taladrado la herramienta se desplaza tras concluir el tiempo de espera (DT) en marcha rápida al plano de retirada.



Escariar (CYCLE85)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
PL	Plano de mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> G17 (XY) G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
RP	Plano de retirada	mm
SC	Distancia de seguridad	mm
Posición de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> Posición individual Taladrar una perforación en la posición programada Patrón de posiciones Posición con MCALL. 	
F	Avance	mm/min
FR	Avance en la retirada	mm/min
Z0	punto de referencia Z	mm
X0	Punto de referencia X, dependiendo del plano seleccionado	mm
Z1 X1	profundidad de taladrado (absoluta) o profundidad de taladrado respecto a Z0 (incremental). La herramienta penetra hasta que haya alcanzado Z1.	mm
DT	<ul style="list-style-type: none"> tiempo de espera en el fondo en segundos tiempo de espera en el fondo en revoluciones 	s U

Descripción del cilindro

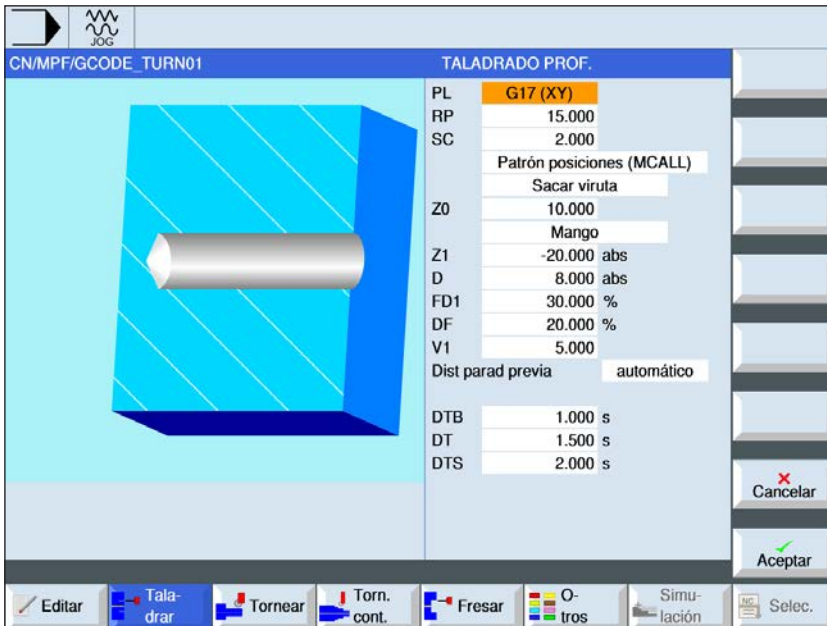
- 1** El control posiciona la herramienta en el eje del husillo sobre el punto de referencia en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad.
- 2** La herramienta escaria con el avance programado (F) hasta alcanzar la profundidad (Z1) y permanece allí (DT) - si se ha indicado.
- 3** Desde el fondo de taladrado la herramienta se desplaza tras concluir el tiempo de espera (DT) con la velocidad de retirada (FR) al plano de retirada.



Taladrado profundo (CYCLE83)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.



Parámetro	Descripción	Unidad
PL	Plano de mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> G17 (XY) G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
RP	Plano de retirada	mm
SC	Distancia de seguridad	mm
Posición de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> Posición individual Taladrar una perforación en la posición programada Patrón de posiciones Posición con MCALL. 	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> evacuación de virutas La broca sale de la herramienta para evacuar virutas. rotura de virutas La broca retrocede el importe de retirada V2 para romper las virutas. 	
Z0	punto de referencia Z	mm
X0	Punto de referencia X, dependiendo del plano seleccionado	mm
Profundidad de taladrado	<ul style="list-style-type: none"> Saliente: profundidad de taladrado respecto a la saliente Se penetra hasta que el eje de la broca haya alcanzado el valor programado Z1. Hay que tener en cuenta el ángulo indicado en la lista de herramientas. Punta: profundidad de taladrado respecto a la punta Se penetra hasta que la punta de la broca haya alcanzado el valor programado Z1. Nota: Si en la administración de herramientas no se puede indicar ningún ángulo para la broca, no se ofrece la selección punto/eje (siempre punta, campo 0)	

Parámetro	Descripción	Unidad
Z1 X1	profundidad de taladrado profundo (absoluta) o profundidad de taladrado profundo (incremental) respecto a Z0. La herramienta penetra hasta que haya alcanzado Z1.	mm
D	1ª profundidad de taladrado (absoluta) o 1ª profundidad de taladrado (incremental) respecto a Z0.	mm
FD1	porcentaje para el avance de la primera aproximación	%
DF	porcentaje para cada siguiente aproximación	mm %
V1	profundización mínima (solo cuando DF se indica en %)	
V2	importe de retirada tras cada mecanizado (solo con rotura de virutas seleccionado)	mm
V3	distancia de parada (solo cuando se selecciona a mano evacuación de virutas y distancia de parada previa)	mm
DTB	<ul style="list-style-type: none"> • tiempo de espera en la profundidad de taladrado en segundos • tiempo de espera en la profundidad de taladrado en vueltas 	s U
DT	<ul style="list-style-type: none"> • tiempo de espera en el fondo en segundos • tiempo de espera en el fondo en revoluciones 	s U
DTS	<ul style="list-style-type: none"> • tiempo de espera para eliminar virutas en segundos • tiempo de espera para eliminar virutas en revoluciones 	s U
Distancia de parada previa (solo en eliminación de virutas)	<ul style="list-style-type: none"> • manual indicación manual • automático la distancia de parada previa es calculada por el ciclo. 	mm

Descripción del cilindro**Rotura de virutas**

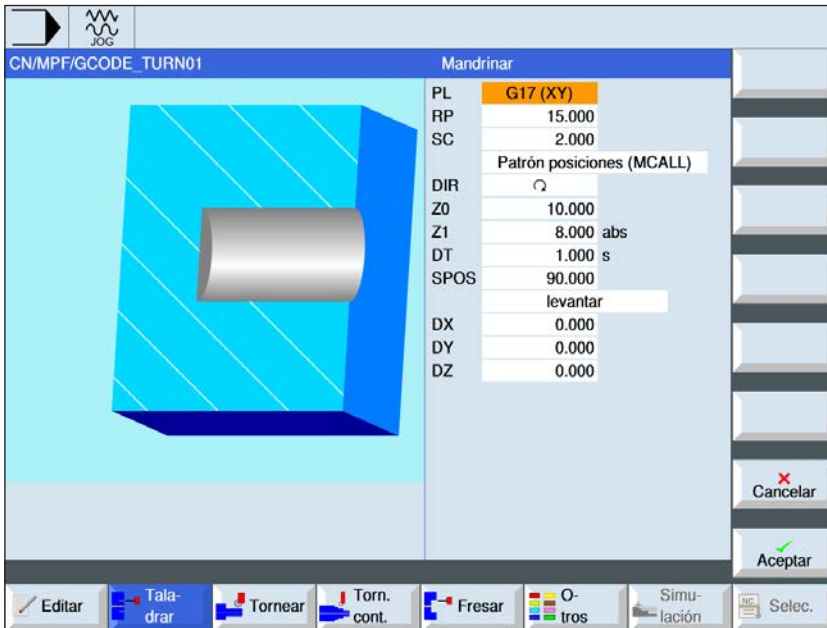
- 1 El control posiciona la herramienta en el eje del husillo sobre el punto de referencia en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad.
- 2 La herramienta taladra con la velocidad de husillo programada y la velocidad de avance $F = F * FD1[\%]$ hasta la 1ª profundización.
- 3 La herramienta se retira el importe de retirada (V2) para romper las virutas. a continuación la herramienta taladra con el avance programado (F) hasta la próxima profundización. Se repite hasta alcanzar la profundidad de taladrado final (Z1).
- 4 Desde el fondo de taladrado la herramienta se desplaza tras concluir el tiempo de espera (DT) en marcha rápida (G0) al plano de retirada.

Descripción del cilindro**Evacuación de virutas**

- 1 El control posiciona la herramienta en el eje del husillo sobre el punto de referencia en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad.
- 2 La herramienta taladra con la velocidad de husillo programada y la velocidad de avance $F = F * FD1[\%]$ hasta la 1ª profundización.
- 3 La herramienta se desplaza con marcha rápida para evacuar las virutas hasta la distancia de seguridad saliendo de la pieza de trabajo.
- 4 La herramienta se desplaza con marcha rápida (G0) hasta la última profundidad de taladrado reducida en la distancia de parada previa (V3).
- 5 A continuación se taladra hasta la próxima profundización.
- 6 Repetir los pasos 3 a 5 hasta alcanzar la profundidad de taladrado final (Z1) programada.
- 4 Desde el fondo de taladrado la herramienta se desplaza tras concluir el tiempo de espera (DT) en marcha rápida (G0) al plano de retirada.



Mandrinado (CYCLE86)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
PL	Plano de mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> G17 (XY) G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
RP	Plano de retirada	mm
SC	Distancia de seguridad	mm
Posición de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> Posición individual Taladrar una perforación en la posición programada Patrón de posiciones Posición con MCALL. 	
DIR	Sentido de giro <ul style="list-style-type: none"> Sentido de giro a la derecha Sentido de giro a la izquierda 	
Z0	punto de referencia Z	mm
Z1 X1	profundidad de taladrado (absoluta) o profundidad de taladrado respecto a Z0 (incremental). La herramienta penetra hasta que haya alcanzado Z1.	mm
DT	<ul style="list-style-type: none"> tiempo de espera en el fondo en segundos tiempo de espera en el fondo en revoluciones 	s U

Parámetro	Descripción	Unidad
SPOS	Medir a mano la posición de parada del husillo en grados e indicarla.	grados
M o d o de elevación	<ul style="list-style-type: none"> despegar (solo en la máquina con eje C) El filo se desplaza desde el borde de taladrado a una posición libre y después se traslada a la distancia de seguridad desde el punto de referencia y a continuación se posiciona en el plano de retirada y en el punto central de taladrado. no despegar El filo no se desplaza a una posición libre, sino que se desplaza en marcha rápida al plano de retirada. 	
DX DY DZ	Importe de despegue en X, Y, y Z (incremental, solo en el modo "despegue")	mm

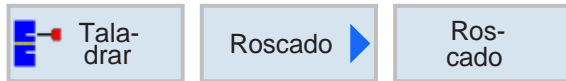
Nota:

El ciclo "mandrinado" se puede aplicar cuando el husillo previsto para el taladrado es técnicamente apto para pasar al modo de husillo controlado por la posición.

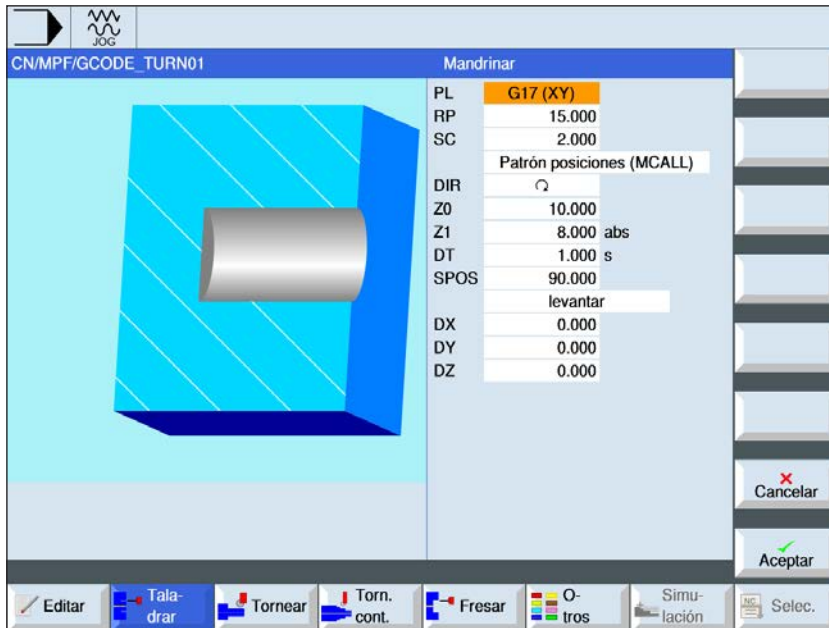
Tensar la herramienta de forma que con el ángulo SPOS indicado el filo de la herramienta esté tensado en dirección +X.

**Descripción del cilindro**

- 1 El control posiciona la herramienta en el eje del husillo sobre el punto de referencia en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad.
- 2 La herramienta taladra con el avance programado (F) a la profundidad de taladrado (Z1).
- 3 La herramienta permanece allí (DT) - si se ha indicado así.
- 4 Parada de husillo orientada en la posición del husillo programada bajo SPOS. Para programar SPOS hay que medir a mano la posición del husillo.
- 5 En el modo de levantamiento "despegar" la herramienta se desplaza el importe de elevación (DX, DY, DZ) en dirección -X/ -Y/ +Z desde desde el borde de la perforación a una posición libre.
- 6 La herramienta se retira con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.
- 7 La herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) a las coordenadas del punto central de taladrado en el plano de retirada.



Roscado (CYCLE84, 840)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Nota:

Ese ciclo no está disponible para la máquinas Concept TURN 155 y Concept TURN 325.



Parámetro	Descripción	Unidad
PL	Plano de mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> G17 (XY) G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
RP	Plano de retirada	mm
SC	Distancia de seguridad	mm
Modo macho de compensación	<ul style="list-style-type: none"> con macho de compensación: CYCLE840 sin macho de compensación: CYCLE84 	
Posición de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> Posición individual Taladrar una perforación en la posición programada Patrón de posiciones Posición con MCALL. 	
Z0	punto de referencia Z	mm
Z1 X1	Longitud de rosca (incremental) o punto final de la rosca (absoluto) la herramienta penetra hasta que haya alcanzado Z1.	mm
Mecanizado (con macho de compensación)	<ul style="list-style-type: none"> con encoder Roscado con encoder de husillo sin encoder Roscado sin encoder de husillo, a continuación la selección: - determinar el parámetro "inclinación". 	

Parámetro	Descripción	Unidad
Inclinación	solo mecanizado sin encoder: <ul style="list-style-type: none"> • entrada de usuario La inclinación se obtiene partiendo de la entrada. • avance activo La inclinación se obtiene partiendo del avance. 	
Tabla	Selección de la tabla de roscas: <ul style="list-style-type: none"> • sin • ISO métrico • Whitworth BSW • Whitworth BSP • UNC 	
Selección	Selección del valor de tabla p.ej.: <ul style="list-style-type: none"> • M1; M5; etc. (ISO métrico) • W1/8"; etc. (Whitworth BSW) • G 1 3/4"; etc. (Whitworth BSP) • N8 - 32 UNC; etc. (UNC) (véase también tabla de roscas con los pasos correspondientes)	
P	Indicación de los pasos de rosca (solo cuando se ha seleccionado tabla "sin") <ul style="list-style-type: none"> • en MODULO: $MODUL = \text{paso}/\pi$ • en pasos por pulgada: habitual en tubos roscados Cuando se indica por pulgada en el primer campo de parámetros indicar el número entero, delante de la coma, y en el campo segundo y tercero los números tras la coma como fracción • en mm/rev • en pulgada/rev El paso de rosca depende de la herramienta utilizada.	MODULO marcha/" mm/rev pulgada/rev
αS	desviación angular inicial (solo con roscado sin macho de compensación)	grados
S	velocidad del husillo (solo con roscado sin macho de compensación)	rev/min
Mecanizado (sin macho de compensación)	<ul style="list-style-type: none"> • 1 corte La rosca se taladra en un paso sin interrupciones. • Rotura de virutas El taladro se aleja el importe de retroceso (V2) para romper las virutas. • Evacuación de virutas El taladro sale de la herramienta. 	
D	profundización máxima: solo con el roscado sin macho de compensación, eliminación de virutas o rotura de virutas	mm
Retirada	importe de retirada: solo cuando se ha seleccionado sin macho de compensación y rotura de virutas <ul style="list-style-type: none"> • manual Con el importe de retirada (V2) tras cada mecanizado. • automático Sin el importe de retirada (V2) tras cada mecanizado. la herramienta se retira una vuelta tras cada mecanizado. 	




Parámetro	Descripción	Unidad
V2	Importe de retirada tras cada mecanizado: Solo con roscado sin macho de compensación, rotura de virutas y retirada manual Importe para que la herramienta se retire al romper las virutas.	mm
DT	tiempo de espera en la profundidad de taladrado en segundos	s
SR	velocidad del husillo para la retirada (solo si se ha seleccionado "sin macho de compensación)	rev/min
SDE	Sentido de giro tras concluir el ciclo <ul style="list-style-type: none"> •  •  •  	
Tecnología	<ul style="list-style-type: none"> • sí - Parada exacta - Husillo • no 	
Parada exacta	<ul style="list-style-type: none"> • comportamiento igual al de antes de abrir el ciclo • G601: conmutación progresiva de secuencias con parada exacta fina • G602: conmutación progresiva de secuencias con parada exacta burda 	
Husillo	<ul style="list-style-type: none"> • regulado por velocidad: husillo en MCAL; operación regulada por la velocidad • regulado por alojamiento: husillo en MCALL; operación regulada por el alojamiento 	

Tabla de roscas

ISO_METRIC		WHITWORTH_BSW		WHITWORTH_BSP		UNC	
M 1	0,250	W 1/16"	60,000	G 1/16"	28,000	N 1 - 64 UNC	64,000
M 1.2	0,250	W 3/32"	48,000	G 1/8"	28,000	N 2 - 56 UNC	56,000
M 1.6	0,350	W 1/8"	40,000	G 1/4"	19,000	N 3 - 48 UNC	48,000
M 2	0,400	W 5/32"	32,000	G 3/8"	19,000	N 4 - 40 UNC	40,000
M 2.5	0,450	W 3/16"	24,000	G 1/2"	14,000	N 5 - 40 UNC	40,000
M 3	0,500	W 7/32"	24,000	G 5/8"	14,000	N 6 - 32 UNC	32,000
M 3.5	0,600	W 1/4"	20,000	G 3/4"	14,000	N 8 - 32 UNC	32,000
M 4	0,700	W 5/16"	18,000	G 7/8"	14,000	N 10 - 24 UNC	24,000
M 4.5	0,750	W 3/8"	16,000	G 1"	11,000	N 12 - 24 UNC	24,000
M 5	0,800	W 7/16"	14,000	G 1 1/8"	11,000	1/4" - 20 UNC	20,000
M 6	1,000	W 1/2"	12,000	G 1 1/4"	11,000	5/16" - 18 UNC	18,000
M 8	1,250	W 9/16"	12,000	G 1 3/8"	11,000	3/8" - 16 UNC	16,000
M 10	1,500	W 5/8"	11,000	G 1 1/2"	11,000	7/16" - 14 UNC	14,000
M 12	1,750	W 3/4"	10,000	G 1 3/4"	11,000	1/2" - 13 UNC	13,000
M 14	2,000	W 7/8"	9,000	G 2"	11,000	9/16" - 12 UNC	12,000
M 16	2,000	W 1"	8,000	G 2 1/4"	11,000	5/8" - 11 UNC	11,000
M 18	2,500	W 1 1/8"	7,000	G 2 1/2"	11,000	3/4" - 10 UNC	10,000
M 20	2,500	W 1 1/4"	7,000	G 2 3/4"	11,000	7/8" - 9 UNC	9,000
M 22	2,500	W 1 3/8"	6,000	G 3"	11,000	1" - 8 UNC	8,000
M 24	3,000	W 1 1/2"	6,000	G 3 1/4"	11,000	1 1/8" - 7 UNC	7,000
M 27	3,000	W 1 5/8"	5,000	G 3 1/2"	11,000	1 1/4" - 7 UNC	7,000
M 30	3,500	W 1 3/4"	5,000	G 3 3/4"	11,000	1 3/8" - 6 UNC	6,000
M 33	3,500	W 1 7/8"	4,500	G 4"	11,000	1 1/2" - 6 UNC	6,000
M 36	4,000	W 2"	4,500	G 5"	11,000	1 3/4" - 5 UNC	5,000
M 39	4,000	W 2 1/4"	4,000	G 6"	11,000	2" - 4 1/2 UNC	4,500
M 42	4,500	W 2 1/2"	4,000			2 1/4" - 4 1/2 UNC	4,500
M 45	4,500	W 2 3/4"	3,500			2 1/2" - 4 UNC	4,000
M 48	5,000	W 3"	3,500			2 3/4" - 4 UNC	4,000
M 52	5,000	W 3 1/4"	3,250			3" - 4 UNC	4,000
M 56	5,500	W 3 1/2"	3,250			3 1/4" - 4 UNC	4,000
M 60	5,500	W 3 3/4"	3,000			3 1/2" - 4 UNC	4,000
M 64	6,000	W 4"	3,000			3 3/4" - 4 UNC	4,000
M 68	6,000					4" - 4 UNC	4,000

Tabla de roscas con pasos

Descripción del cilindro**CYCLE840 con macho de compensación**

- 1 El control posiciona la herramienta en el eje del husillo sobre el punto de referencia en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad.
- 2 La herramienta taladra a la velocidad programada (S) a la profundidad de rosca (Z1). El avance es calculado para el ciclo de la velocidad (S) y del paso de rosca (P).
- 3 Tras alcanzar la profundidad de rosca (Z1) el husillo se para y se invierte la dirección de giro.
- 4 La herramienta permanece en la profundidad de taladrado final.
- 5 La herramienta retrocede con G1 a la distancia de seguridad.
- 6 Cambio del sentido de giro de nuevo, o parada del husillo.
- 7 La herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) a las coordenadas del punto central de taladrado en el plano de retirada.

Descripción del cilindro**CYCLE84 sin macho de compensación 1 corte**

- 1 El control posiciona la herramienta en el eje del husillo sobre el punto de referencia en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad.
- 2 El husillo es sincronizado y es conectado con la velocidad programada (S) (en base a %S).
- 3 La herramienta taladra con la sincronización-avance-husillo hasta la profundidad de rosca (Z1).
- 4 Tras alcanzar la profundidad de rosca (Z1) el husillo se para y permanece en la profundidad de taladrado.
- 5 Tras concluir el tiempo de espera se invierte la dirección de giro.
- 6 La herramienta se desplaza con la velocidad de husillo (SR)(en base a %S) para retirarse de la distancia de seguridad.
- 7 Parada del husillo.
- 8 La herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) a las coordenadas del punto central de taladrado en el plano de retirada.

Nota:

Con el mecanizado de secuencias individuales (SBL) activo el roscado se ejecuta sin interrumpir las secuencias.

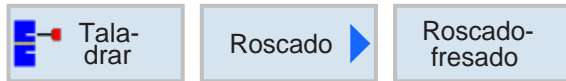


Descripción del cilindro**Evacuación de virutas**

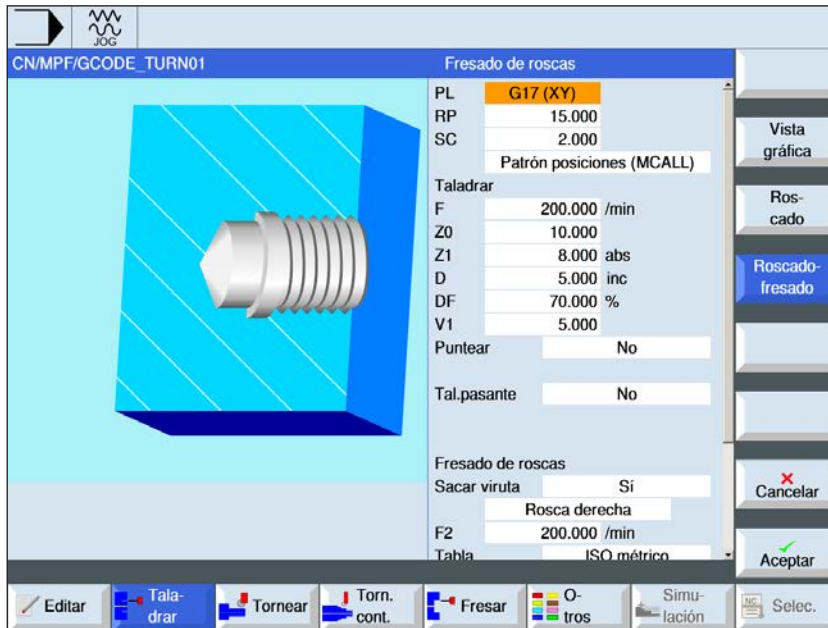
- 1 La herramienta taladra a la velocidad programada (S) (en base a %S) hasta la 1ª profundidad (profundización máxima D).
- 2 Parada del husillo.
- 3 La herramienta se desplaza con la velocidad de husillo para retirarse (SR) de la herramienta (en base a %S) y evacuar las virutas.
- 4 Se realiza una parada de husillo y se cumple el tiempo de espera.
- 5 La herramienta taladra con la velocidad de husillo (S) hasta la próxima profundización.
- 6 Repetir los pasos 2 a 5 hasta alcanzar la profundidad de taladrado final (Z1).
- 7 La herramienta se desplaza con la velocidad de husillo para retirarse (SR) de la herramienta (en base a %S). Se para el husillo y la herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) a las coordenadas del punto central de taladrado en el plano de retirada.

Descripción del cilindro**Rotura de virutas**

- 1 La herramienta taladra a la velocidad programada (S) (en base a %S) hasta la 1ª profundidad (profundización máxima D).
- 2 Se realiza una parada de husillo y se cumple el tiempo de espera.
- 3 La herramienta se retira el importe de retirada (V2) para romper las virutas.
- 4 La herramienta taladra con la velocidad de husillo (S) (en base a %S) hasta la próxima profundización.
- 5 Repetir los pasos 2 a 4 hasta alcanzar la profundidad de taladrado final (Z1).
- 7 La herramienta se desplaza con la velocidad de husillo para retirarse (SR) de la herramienta (en base a %S). Se para el husillo y la herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) a las coordenadas del punto central de taladrado en el plano de retirada.



Roscado-fresado (CYCLE78)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
PL	Plano de mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> G17 (XY) G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
RP	Plano de retirada	mm
SC	Distancia de seguridad	mm
Posición de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> Posición individual Taladrar una perforación en la posición programada Patrón de posiciones Posición con MCALL. 	
F	Avance de taladrado	mm/min mm/rev
Z0	punto de referencia Z	mm
Z1 X1	Longitud de rosca (incremental) o punto final de la rosca (absoluto)	
D	profundización máxima <ul style="list-style-type: none"> $D \geq Z1$: una aproximación a la profundidad de taladrado final. $D < Z1$: Varias aproximaciones para evacuación de virutas. 	
DF	<ul style="list-style-type: none"> porcentaje para cada siguiente aproximación DF=100: El importe de la aproximación no se cambia DF<100: El importe de la aproximación se reduce en sentido profundidad de taladrado final Z1 Ejemplo: última aproximación 5 mm; DF 80% próxima aproximación = $5 \times 80\% = 4.0$ mm subsiguiente aproximación = $4.0 \times 80\% = 3.2$ mm etc. importe para cada siguiente aproximación 	% mm

Parámetro	Descripción	Unidad
V1	<p>aproximación mínima (solo con DF porcentaje para cada penetración posterior). V1 solo está disponible si se ha programado DF<100.</p> <p>Si el importe de aproximación es muy pequeño se puede programar una profundización (V1) mínima.</p> <ul style="list-style-type: none"> • V1 < importe de aproximación (DF): Se aproxima el importe de aproximación. • V1 > importe de aproximación (DF): Se aproxima el valor programado en V1. 	mm
Taladrado inicial	<p>Comenzar a taladrar con avance reducido</p> <ul style="list-style-type: none"> • sí • no <p>El avance de taladrado reducido se consigue con: avance de taladrado F1 < 0,15 mm/rev: avance de primer taladrado = 30% de F1 avance de taladrado F1 > 0,15 mm/rev: avance de primer taladrado = 0,1 mm/U</p>	
AZ	<p>profundidad de taladrado inicial con avance de taladrado reducido (incremental) (solo con taladrado inicial "sí")</p>	
Perforación	<p>Profundidad residual de taladrado con avance de taladrado</p> <ul style="list-style-type: none"> • sí • no 	
ZR	<p>Profundidad de perforación restante al perforar (solo con perforación "sí")</p>	mm
FR	<p>Avance de perforación para profundidad restante de perforación (solo con perforación "sí")</p>	mm/mm mm/rev
Evacuación de virutas	<p>Evacuación de virutas antes del roscado</p> <ul style="list-style-type: none"> • sí • no <p>Antes del roscado desplazarse a la superficie de la herramienta para la evacuación de virutas.</p>	
Sentido de giro de la rosca	<ul style="list-style-type: none"> • rosca a derechas • rosca a izquierdas 	
F2	<p>Avance de aproximación profundidad roscado</p>	mm/min mm/diente
Tabla	<p>Selección de la tabla de roscas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • sin • ISO métrico • Whitworth BSW • Whitworth BSP • UNC 	
Selección	<p>Selección del valor de tabla p.ej.:</p> <ul style="list-style-type: none"> • M1; M5; etc. (ISO métrico) • W1/8"; etc. (Whitworth BSW) • G 1 3/4"; etc. (Whitworth BSP) • N8 - 32 UNC; etc. (UNC) <p>(véase también tabla de roscas con los pasos correspondientes)</p>	

Parámetro	Descripción	Unidad
P	Indicación de los pasos de rosca (solo cuando se ha seleccionado tabla "sin") <ul style="list-style-type: none"> • en MODULO: $MODUL = \text{paso}/\pi$ • en pasos por pulgada: Por ejemplo habitual en tubos roscados. Cuando se indica por pulgada en el primer campo de parámetros indicar el número entero, delante de la coma, y en el campo segundo y tercero los números tras la coma como fracción • en mm/rev • en pulgada/rev El paso de rosca depende de la herramienta utilizada.	MODULO marcha/" mm/rev pulg/rev
Z2	Importe de retirada antes del roscado (incremental) Con Z2 se determina la profundidad del roscado en dirección al eje de la herramienta. Z2 se refiere a la punta de la herramienta.	mm
∅	Diámetro nominal	mm
Dirección de fresado	<ul style="list-style-type: none"> • síncrono: Fresar la rosca con una sola pasada. • asíncrono: Fresar la rosca con una sola pasada. • síncrono - asíncrono: Fresar la rosca con 2 vuelta, ejecutando un fresado previo en sentido asíncrono con la sobremedida determinada y a continuación un fresado de acabado con el avance de fresado FS síncrono. 	
FS	Avance de acabado (solo cuando se ha seleccionado "síncrono - asíncrono")	mm/min mm/diente

Descripción del cilindro

- 1** El control posiciona la herramienta en el eje del husillo en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad.
- 2** La herramienta taladra con el avance de taladrado (F1) a la primera profundidad de taladrado (profundización máxima D). Si todavía no se ha alcanzado la profundidad de taladrado final (Z1), la herramienta se desplaza con marcha rápida (G0) para evacuar las virutas a la superficie de la pieza de trabajo. a continuación la herramienta se posiciona con marcha rápida (G0) hasta 1 mm sobre la profundidad de taladrado alcanzada hasta ahí, para seguir taladrado con el avance de taladrado (F1) con la próxima aproximación. a partir de la 2ª aproximación se tiene en cuenta el parámetro DF (porcentaje o importe para cada aproximación posterior).
- 3** Si para perforar se desea un avance distinto al retirarse (FR), la profundidad restante de taladrado (ZR) se perfora con ese avance.
- 4** La herramienta se desplaza a la posición inicial para el roscado.
- 5** El roscado (síncrono, asíncrono o asíncrono - síncrono) se ejecuta con avance de aproximación profundidad (F2). la entrada y la salida de la fresa en la rosca se efectúa en un semicírculo con aproximación simultánea en el eje de herramienta.



Posiciones y muestra de posición

En la programación de ciclos de mecanizado cabe la posibilidad de indicar posiciones o patrones de posiciones.

Una posición o un patrón de posiciones se crea después del ciclo de mecanizado.

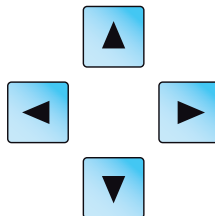
Con posiciones o patrones de posiciones se pueden mecanizar juntos varios trabajos de taladrado o roscado con el mismo diámetro en un ciclo. la posición definida o un patrón de posiciones se guardan en la lista de ciclos. Para ello dispone de varios patrones de posiciones:



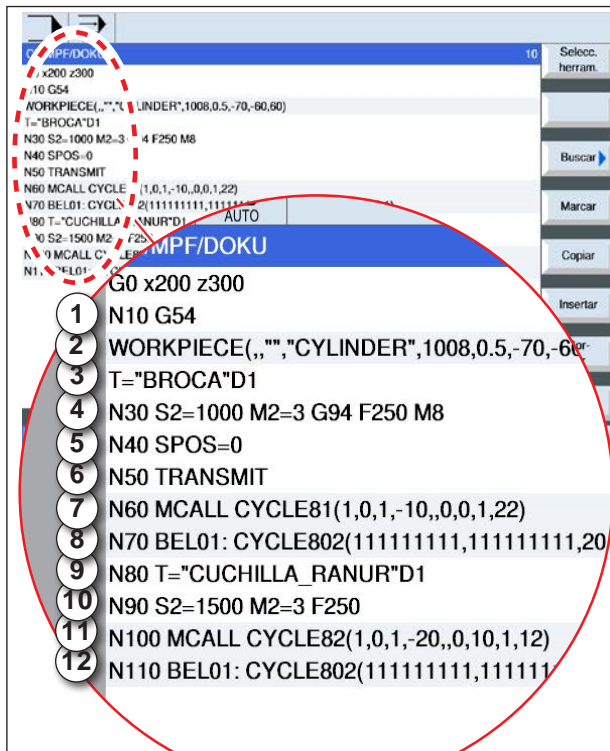
- Posiciones cualesquiera
- Posicionamiento en una línea, una rejilla o un marco
- Posicionamiento en un círculo completo o parcial

Se pueden programar varios patrones de posiciones consecutivas. Se ejecutan en el orden de programación.

Las tecnologías antes programadas y las posiciones programadas a continuación se enlazan automáticamente.



Si hay más ciclos de los que se muestran en la ventana, utilice las teclas de cursor para mover la lista.



Ejemplo de enlaces para los ciclos de mecanizado con patrones de posiciones

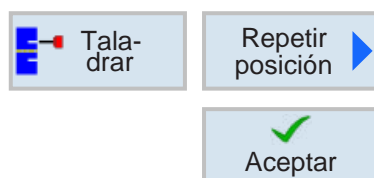
Representación de enlaces de patrones de posiciones con ciclos de código-G: Solo para herramientas accionadas

Un ciclo de mecanizado completo consta de un ciclo de mecanizado y el patrón de posiciones correspondiente.

El orden de programación tiene que ser cumplido:

Ejemplo:

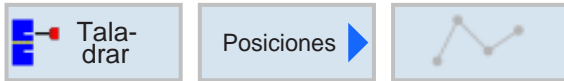
- 1 Abrir el decalaje de origen preajustado (G54).
- 2 Definir la pieza bruta
- 3 Llamar la herramienta de centrado con el número de filo 1.
- 4 Definir la velocidad (S) y el avance (F) y el sentido de giro de la centradora. Conectar el refrigerante con M8.
- 5 Posicionamiento del husillo.
- 6 Transformación polar para el mecanizado de la parte frontal
- 7 Para crear varias perforaciones primero hay que centrar.
Programar el ciclo de centrado (CYCLE81) con posición de mecanizado "patrón de posición MCALL".
- 8 Programar el patrón de posición para el ciclo de centrado.(CYCLE802)
- 9 Si fuese necesario realizar un cambio de herramienta.
- 10 Definir la velocidad (S) y el avance (F) de la broca. Conectar el refrigerante con M8.
- 11 Programar el ciclo de taladrado (CYCLE82) con posición de mecanizado "patrón de posición MCALL".
- 12 Programar el patrón de posiciones para el ciclo de taladrado, o repetir el patrón de posiciones anterior.



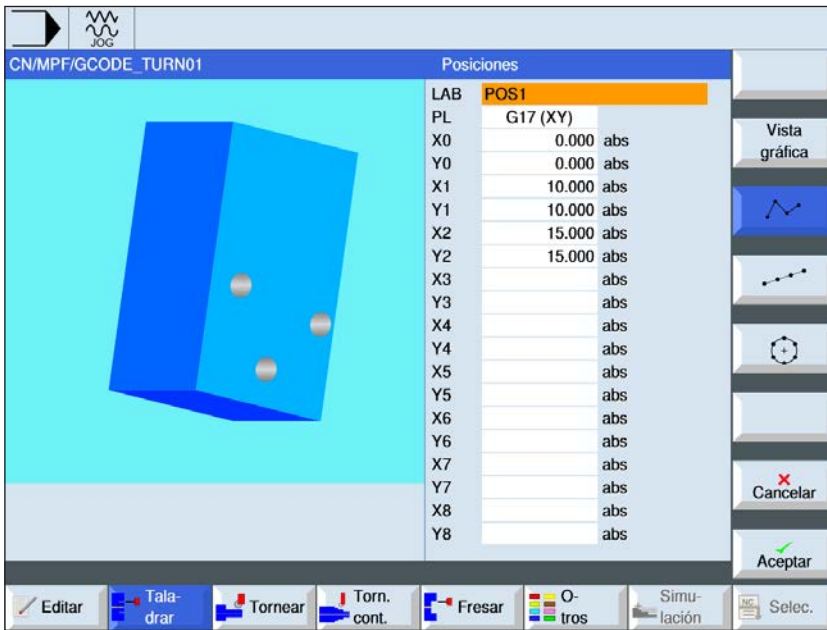
Repetir posiciones

Para acercarse de nuevo a posiciones ya programadas pulsar la tecla multifuncional.

- Indicar y confirmar la marca de salto para la repetición de posición.



Posiciones cualesquiera (CYCLE802)

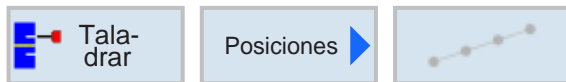


Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
LAB	Repetir la marca de salto para la posición	
PL	Plano de mecanizado: • G17 (XY) • G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
X0 Y0	coordenada-X de la 1ª posición (absoluta) coordenada-Y de la 1ª posición (absoluta)	mm
X1...X8 Y1...Y8	coordenadas X de la posición correspondiente (absolutas o incrementales) coordenadas y de la posición correspondiente (absolutas o incrementales)	mm

Descripción del cilindro

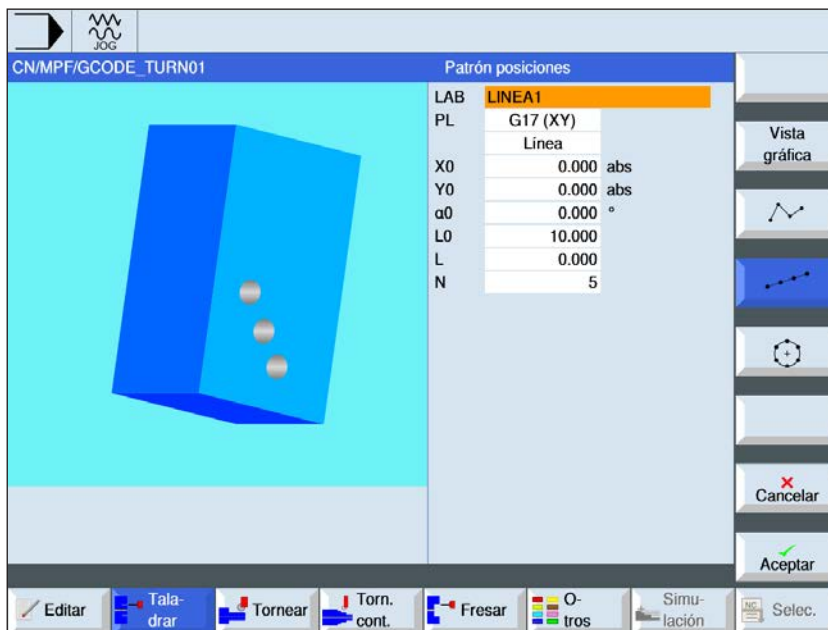
- 1 El control posiciona la herramienta programada. El mecanizado comienza siempre en el punto de referencia.
- 2 Dentro de un patrón de posiciones y al acercarse al próximo patrón de posiciones se retrocede al plano de retirada y a continuación se desplaza a la nueva posición o al nuevo patrón de posiciones en marcha rápida (G0).
- 3 En operaciones tecnológicas consecutivas (p.e. centrado - taladrado- roscado) tras llamar a la próxima herramienta (p.ej. broca) hay que programar el ciclo de taladrado correspondiente e inmediatamente después hay que llamar al patrón de posiciones a elaborar.



Patrón de posiciones línea(HOLES1), cuadrícula o marco (CYCLE801)



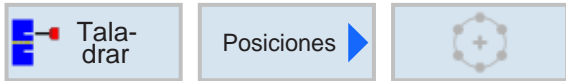
Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.



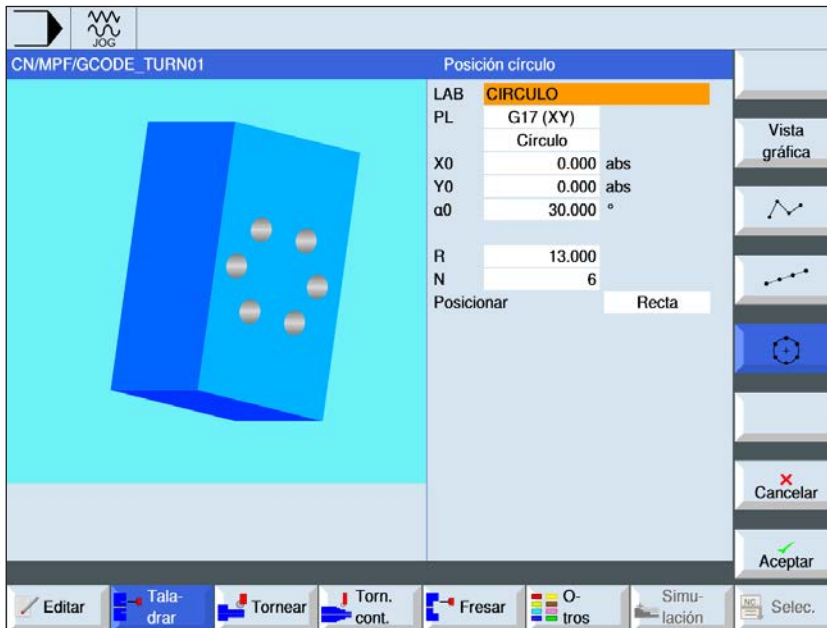
Parámetro	Descripción	Unidad
LAB	Repetir la marca de salto para la posición	
PL	Plano de mecanizado: • G17 (XY) • G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
Patrón de posiciones	• línea (HOLES1) • trama (CYCLE801) • bastidor (CYCLE801)	
X0, Z0	coordenada del punto de referencia (absoluta)	mm
α_0	ángulo de giro de la línea, respecto al eje X Ángulo positivo: la línea se gira en sentido antihorario. Ángulo negativo: la línea se gira en sentido horario.	grados
L0	distancia de la 1ª posición al punto de referencia - (solo si se ha seleccionado "patrón de posiciones línea")	mm
L	distancia entre las posiciones - (solo si se ha seleccionado "línea")	mm
N	cantidad de posiciones - (solo si se ha seleccionado "patrón de posiciones línea")	
L1, L2	distancia de líneas y columnas (solo con "cuadrícula o marco")	mm
N1, N2	cantidad de columnas y líneas (solo con "cuadrícula o marco")	

Descripción del cilindro

- 1 El mecanizado comienza siempre en la esquina más cercana del marco o de la cuadrícula, o bien al final de la línea. El patrón de posiciones marco se sigue trabajando en sentido antihorario.



Patrón de posiciones círculo (HOLES2)



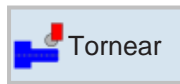
Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
LAB	Repetir la marca de salto para la posición	
PL	Plano de mecanizado: • G17 (XY) • G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
Patrón circular	• círculo completo • círculo parcial	
X0 Y0	coordenada del punto de referencia (absoluta)	mm
α0	ángulo de partida para la primera posición Ángulo positivo: el círculo completo se gira en sentido antihorario. Ángulo negativo: el círculo completo se gira en sentido horario.	grados
α1	ángulo incremental: solo con círculo parcial Después de concluir el primer taladrado se posicionan todas las demás posiciones alrededor de ese ángulo. Ángulo positivo: las demás posiciones se giran en sentido antihorario. Ángulo negativo: las demás posiciones se giran en sentido horario.	grados

Parámetro	Descripción	Unidad
R	Radio	mm
N	Cantidad de posiciones	
el eje	Movimiento de posicionamiento entre posiciones <ul style="list-style-type: none">• recta Se acerca a la posición siguiente en marcha rápida (G0) en una recta.• círculo Se acerca a la posición siguiente en una trayectoria circular con el avance programado (FP).	

Descripción del cilindro

- 1 El patrón circular se elabora según el ángulo en sentido horario o antihorario.



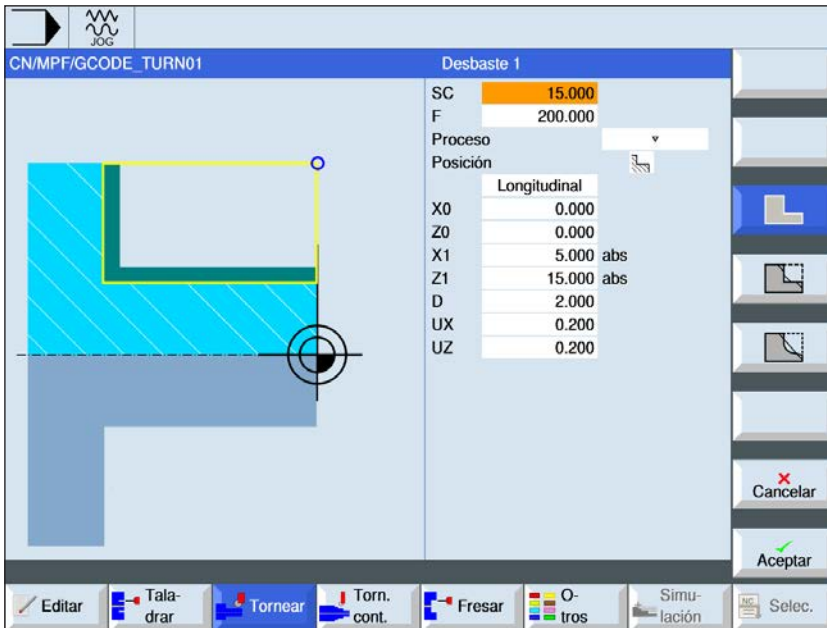
Tornear

Tornear

- Desbaste (CYCLE951)
- Punzada (CYCLE930)
- Destalonado (CYCLE940)
- Rosca (CYCLE940)
- Tronzado (CYCLE92)



Desbastado 1 (CYCLE951)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Seleccionar el ciclo de mellado

Para cada límite deseado pulsar la tecla multifuncional correspondiente. Los límites son representados por el control.



- Mellado 1

Parámetro	Descripción	Unidad
SC	Distancia de seguridad	mm
F	Avance: el tipo de avance activo se mantiene	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ ▾ acabar 	
Alojamiento	Alojamiento del mecanizado	

Parámetro	Descripción	Unidad
Dirección de elaboración	dirección de elaboración cambiante <ul style="list-style-type: none"> • plana • longitudinal 	
X0 Z0	punto de referencia en X Ø (absoluto, siempre diámetro) punto de referencia en Z (absoluto)	mm
X1 Z1	punto final X (abs) o punto final X respecto a X0 (incr) punto final Z (abs) o punto final Z respecto a Z0 (incr)	
D	profundización máxima - (no con acabado ▽ ▽ ▽)	mm
UX	sobremedida de acabado en X- (no con acabado ▽ ▽ ▽)	mm
UZ	sobremedida de acabado en Z- (no con acabado ▽ ▽ ▽)	mm

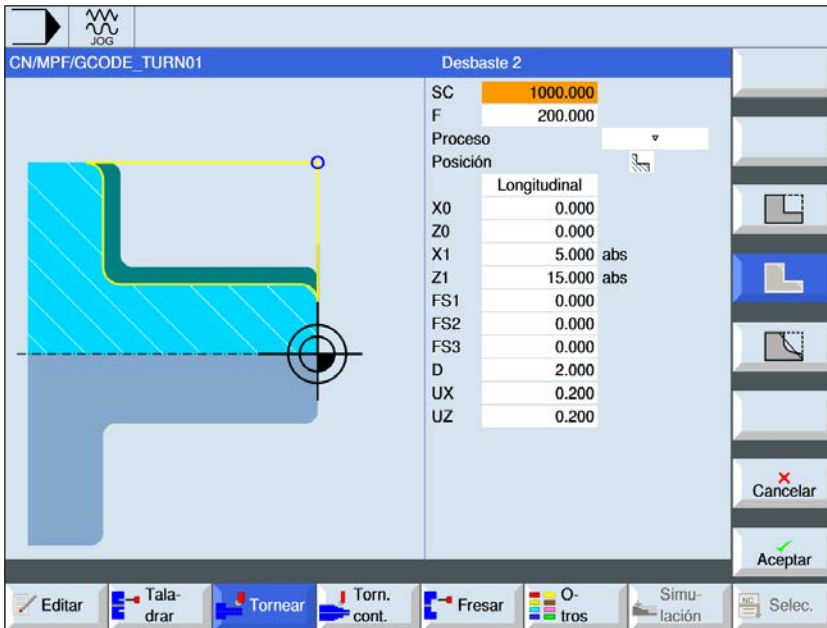
Nota:

Para el código-G solo hay este ciclo único de eliminación de material CYCLE951 con las diferentes matrices de entrada para las formas 1, 2 y 3.





Desbastado 2 (CYCLE951)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Seleccionar el ciclo de mellado

Para cada límite deseado pulsar la tecla multifuncional correspondiente. Los límites son representados por el control.



- Mellado 2

Parámetro	Descripción	Unidad
SC	Distancia de seguridad	
F	Avance: el tipo de avance activo se mantiene	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ ▾ acabar 	
Alojamiento	Alojamiento del mecanizado	

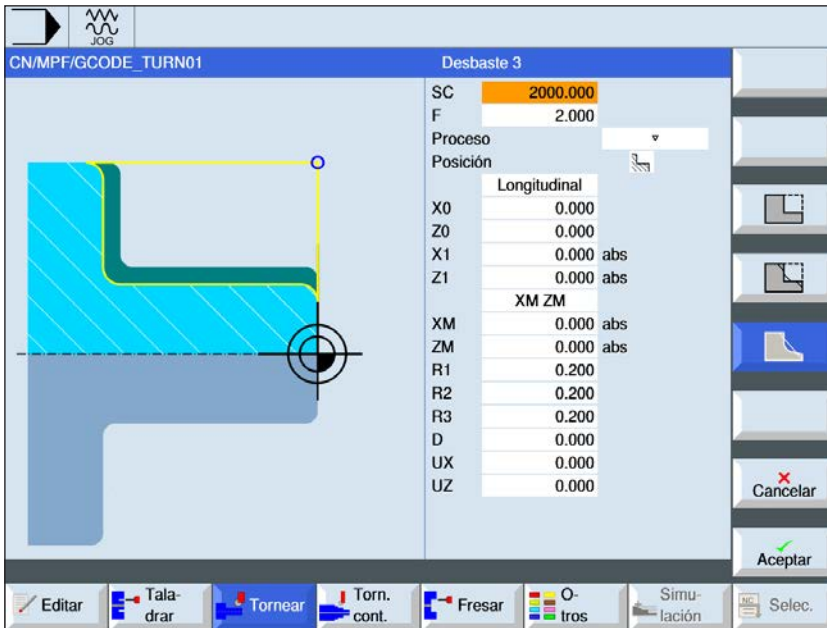
Parámetro	Descripción	Unidad
Dirección de elaboración	dirección de elaboración cambiante <ul style="list-style-type: none"> • plana • longitudinal 	
X0 Z0	punto de referencia en X Ø (absoluto, siempre diámetro) punto de referencia en Z (absoluto)	mm
X1 Z1	punto final X (abs) o punto final X respecto a X0 (incr) punto final Z (abs) o punto final Z respecto a Z0 (incr)	
D	profundización máxima - (no con ▽ ▽ ▽ acabado)	mm
UX	sobremedida de acabado en X- (no con acabado ▽ ▽ ▽)	mm
UZ	sobremedida de acabado en Z- (no con acabado ▽ ▽ ▽)	mm
F S 1 . . . F S 3 o R1...R3	ancho de chaflán (FS1...FS3) o radio del fondo del surco (R1...R3)	mm

**Nota:**

Para el código-G solo hay este ciclo único de eliminación de material CYCLE951 con las diferentes matrices de entrada para las formas 1, 2 y 3.



Desbastado 3 (CYCLE951)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Seleccionar el ciclo de mellado

Para cada límite deseado pulsar la tecla multifuncional correspondiente. Los límites son representados por el control.



- Mellado 3

Parámetro	Descripción	Unidad
SC	Distancia de seguridad	
F	Avance: el tipo de avance activo se mantiene	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ ▾ acabar 	
Alojamiento	Alojamiento del mecanizado	

Parámetro	Descripción	Unidad
Dirección de elaboración	dirección de elaboración cambiante <ul style="list-style-type: none"> • plana • longitudinal 	
X0 Z0	punto de referencia en X Ø (absoluto, siempre diámetro) punto de referencia en Z (absoluto)	mm
X1 Z1	punto final X (abs) o punto final X respecto a X0 (incr) punto final Z (abs) o punto final Z respecto a Z0 (incr)	
D	profundización máxima - (no con ▽ ▽ ▽ acabado)	mm
UX	sobremedida de acabado en X- (no con acabado ▽ ▽ ▽)	mm
UZ	sobremedida de acabado en Z- (no con acabado ▽ ▽ ▽)	mm
F S 1 . . . F S 3 o R1...R3	ancho de chaflán (FS1...FS3) o radio del fondo del surco (R1...R3)	mm
Selección de parámetros Punto intermedio	El punto intermedio se puede determinar indicando la posición o el ángulo. Están disponibles las siguientes combinaciones: <ul style="list-style-type: none"> • XM ZM • XM α1 • XM α2 • α1 ZM • α2 ZM • α1 α2 	
XM	punto intermedio X Ø (absoluto) o punto intermedio X respecto a X0 (incremental)	
ZM	punto intermedio Z (absoluto o incremental)	
α1 α2	ángulo del 1º borde ángulo del 2º borde	grados

Nota:

Para el código-G solo hay este ciclo único de eliminación de material CYCLE951 con las diferentes matrices de entrada para las formas 1, 2 y 3.

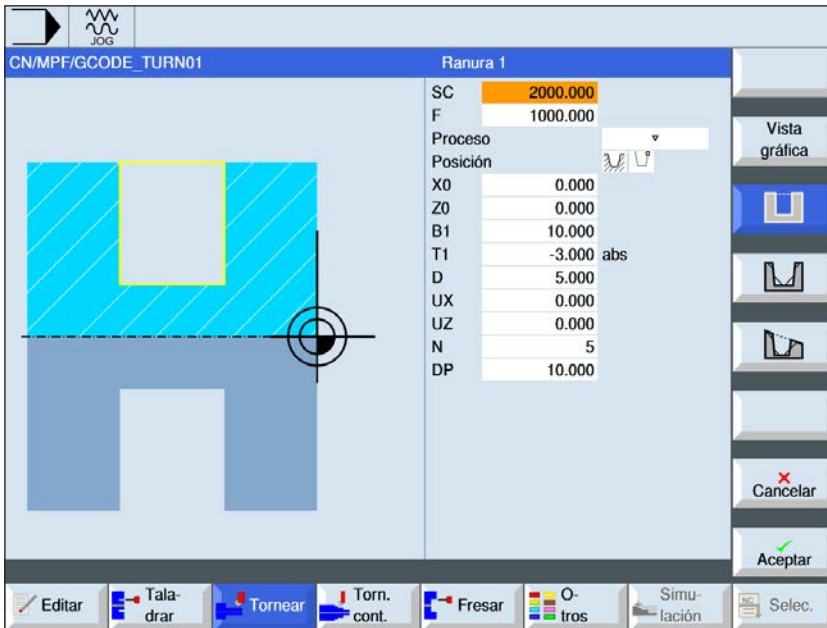


Descripción del cilindro

1. El control posiciona la herramienta en el eje del husillo sobre el punto de referencia en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad.
2. La herramienta se desplaza en marcha rápida a la 1ª profundización.
3. El 1º corte se mella con el avance de elaboración.
4. La herramienta pasa de nuevo con el avance de elaboración por el contorno o se eleva en marcha rápida.
5. La herramienta se desplaza en marcha rápida al punto de partida para la próxima profundización.
6. El próximo corte se mella con el avance de elaboración.
7. Se repiten los pasos 4 a 6 hasta que se haya alcanzado la profundidad final.
8. La herramienta retrocede con marcha rápida a la distancia de seguridad.



Cajeado 1 (CYCLE930)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Seleccionar el ciclo de cajeado

Para cada límite deseado pulsar la tecla multifuncional correspondiente. Los límites son representados por el control.



- Cajeado 1

Parámetro	Descripción	Unidad
SC	Distancia de seguridad	
F	Avance: el tipo de avance activo se mantiene	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ ▾ acabar • ▾ + ▾ ▾ ▾ (desbastar y acabar) 	
Alojamiento	Alojamiento del mecanizado	

Parámetro	Descripción	Unidad
X0 Z0	punto de referencia en X Ø Punto de referencia en Z	mm
B1	ancho de la ranura	mm
T1	profundidad de punzada Ø (abs) o profundidad de punzada respecto a X0 (incr)	
D	<ul style="list-style-type: none"> profundización máxima en la penetración – (solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽) con cero: penetración con un corte – (solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽) D = 0: 1. El corte se realiza hasta la profundidad final T1. D > 0: El 1º y el 2º corte se alternan para conseguir la profundización D, para alcanzar un mejor flujo de las virutas y evitar rotura de la herramienta, véase subir / bajar durante el desbastado. Un corte recíproco no se puede realizar si la herramienta solo puede llegar al fondo de punzado en una posición.	
UX o U	sobremedida de acabado en X o sobremedida de acabado en X y Z – (solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽)	mm
UZ	sobremedida de acabado en Z – (con UX, solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽)	
N	cantidad de punzadas (N = 1...65535)	
DP	distancia entre punzadas (incr) con N = 1 no se indica DP	mm

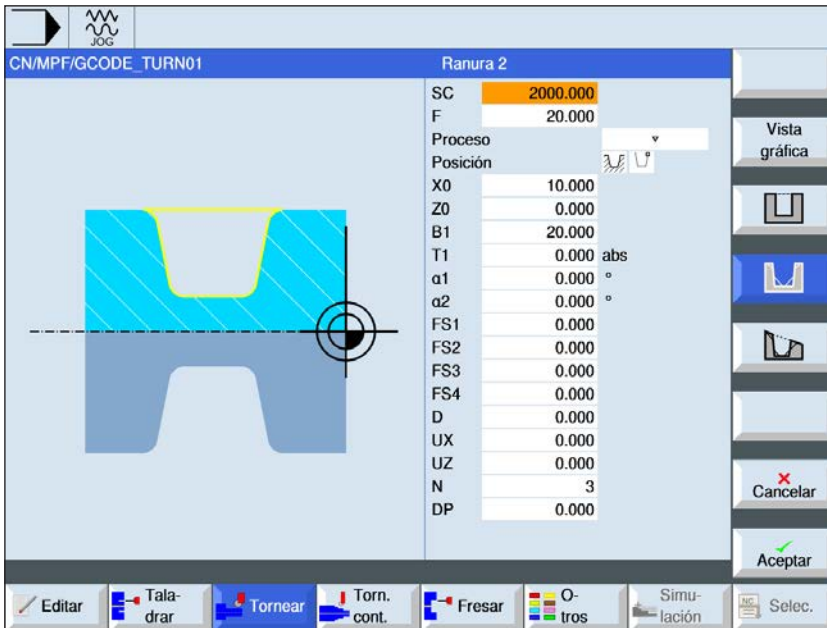
Nota:

Para el código-G solo hay este ciclo único de ranurado CYCLE930 con las diferentes matrices de entrada para las formas 1, 2 y 3.





Cajeado 2 (CYCLE930)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Seleccionar el ciclo de cajeado

Para cada límite deseado pulsar la tecla multifuncional correspondiente. Los límites son representados por el control.



- Cajeado 2

Parámetro	Descripción	Unidad
SC	Distancia de seguridad	
F	Avance: el tipo de avance activo se mantiene	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ ▾ acabar • ▾ + ▾ ▾ ▾ (desbastar y acabar) 	
Alojamiento	Alojamiento del mecanizado	

Parámetro	Descripción	Unidad
X0 Z0	punto de referencia en X Ø Punto de referencia en Z	mm
B1	ancho de la ranura	mm
T1	profundidad de punzada Ø (abs) o profundidad de punzada respecto a X0 (incr)	
D	<ul style="list-style-type: none"> profundización máxima en la penetración – (solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽) con cero: penetración con un corte – (solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽) D = 0: 1. El corte se realiza hasta la profundidad final T1. D > 0: El 1º y el 2º corte se alternan para conseguir la profundización D, para alcanzar un mejor flujo de las virutas y evitar rotura de la herramienta, véase subir / bajar durante el desbastado. Un corte recíproco no se puede realizar si la herramienta solo puede llegar al fondo de punzado en una posición.	
UX o U	sobremedida de acabado en X o sobremedida de acabado en X y Z – (solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽)	mm
UZ	sobremedida de acabado en Z – (con UX, solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽)	
N	cantidad de punzadas (N = 1...65535)	
DP	distancia entre punzadas (incr) con N = 1 no se indica DP	mm
α1, α2	ángulo del filete de rosca 1 o bien ángulo del filete de rosca 2 Con ángulos separados se pueden trazar punzadas asimétricas. Los ángulos pueden asumir valores entre 0 y < 90°.	grados
FS1...FS4 o R1... R4	Ancho de chaflán (FS1...FS4) o radio del fondo del surco (R1...R4)	mm

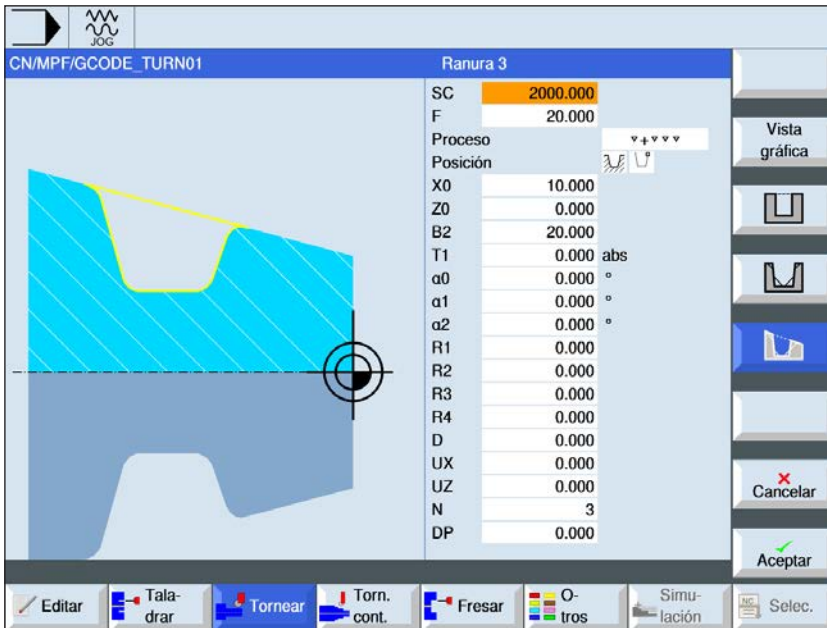
Nota:

Para el código-G solo hay este ciclo único de ranurado CYCLE930 con las diferentes matrices de entrada para las formas 1, 2 y 3.





Cajeado 3 (CYCLE930)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Seleccionar el ciclo de cajeado

Para cada límite deseado pulsar la tecla multifuncional correspondiente. Los límites son representados por el control.



- Cajeado 3

Parámetro	Descripción	Unidad
SC	Distancia de seguridad	
F	Avance: el tipo de avance activo se mantiene	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ ▾ acabar • ▾ + ▾ ▾ ▾ (desbastar y acabar) 	
Alojamiento	Alojamiento del mecanizado	

Parámetro	Descripción	Unidad
X0 Z0	punto de referencia en X Ø Punto de referencia en Z	mm
B1	ancho de la ranura	mm
T1	profundidad de punzada Ø (abs) o profundidad de punzada respecto a X0 (incr)	
D	<ul style="list-style-type: none"> profundización máxima en la penetración – (solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽) con cero: penetración con un corte – (solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽) D = 0: 1. El corte se realiza hasta la profundidad final T1. D > 0: El 1º y el 2º corte se alternan para conseguir la profundización D, para alcanzar un mejor flujo de las virutas y evitar rotura de la herramienta, véase subir / bajar durante el desbastado. Un corte recíproco no se puede realizar si la herramienta solo puede llegar al fondo de punzado en una posición.	
UX o U	sobremedida de acabado en X o sobremedida de acabado en X y Z – (solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽)	mm
UZ	sobremedida de acabado en Z – (con UX, solo con ▽ y ▽+ ▽ ▽)	
N	cantidad de punzadas (N = 1...65535)	
DP	distancia entre punzadas (incr) con N = 1 no se indica DP	mm
α0	Ángulo de la diagonal	grados
α1, α2	ángulo del filete de rosca 1 o bien ángulo del filete de rosca 2 Con ángulos separados se pueden trazar punzadas asimétricas. Los ángulos pueden asumir valores entre 0 y < 90°.	grados
FS1...FS4 o R1... R4	Ancho de chaflán (FS1...FS4) o radio del fondo del surco (R1...R4)	mm

Nota:

Para el código-G solo hay este ciclo único de ranurado CYCLE930 con las diferentes matrices de entrada para las formas 1, 2 y 3.



Descripción de ciclo desbastado

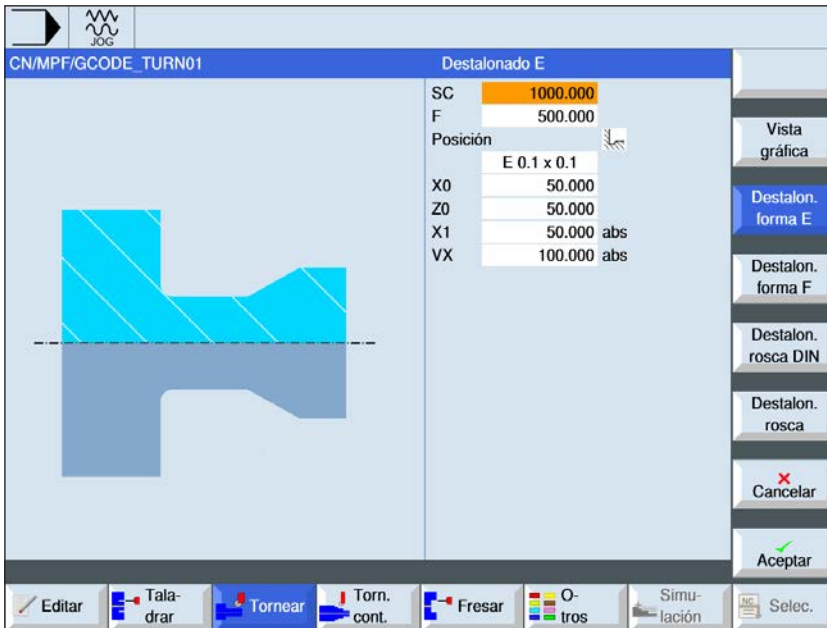
1. La herramienta se desplaza en marcha rápida primero al punto de partida calculado internamente en el ciclo.
2. La herramienta pincha en el centro alrededor de la profundización D.
3. La herramienta retrocede con marcha rápida a la distancia de seguridad D+.
4. La herramienta pincha al lado de la 1ª punzada alrededor de la profundización 2 D.
5. La herramienta retrocede con marcha rápida a la distancia de seguridad D+.
6. La herramienta pincha alternando en la 1ª y la 2ª punzada alrededor de la profundización 2 D, hasta la profundidad final T1.
Entre las punzadas, la herramienta retrocede con marcha rápida a cerca de la distancia de seguridad D +. Después de la última punzada la herramienta retrocede con marcha rápida a la distancia de seguridad.
7. Todas las demás punzadas se elaboran alternando directamente hasta al profundidad final T1.
Entre las punzadas, la herramienta retrocede con marcha rápida a la distancia de seguridad D + correspondiente.

Descripción del ciclo acabado

1. La herramienta se desplaza en marcha rápida primero al punto de partida calculado internamente en el ciclo.
2. La herramienta se desplaza con el avance de elaboración por un lado hasta bajar al suelo y después hasta el centro.
3. La herramienta retrocede con marcha rápida a la distancia de seguridad.
4. La herramienta se desplaza con el avance de elaboración por el otro lado hasta bajar al suelo y después hasta el centro.
5. La herramienta retrocede con marcha rápida a la distancia de seguridad.



Destalonado (CYCLE940)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

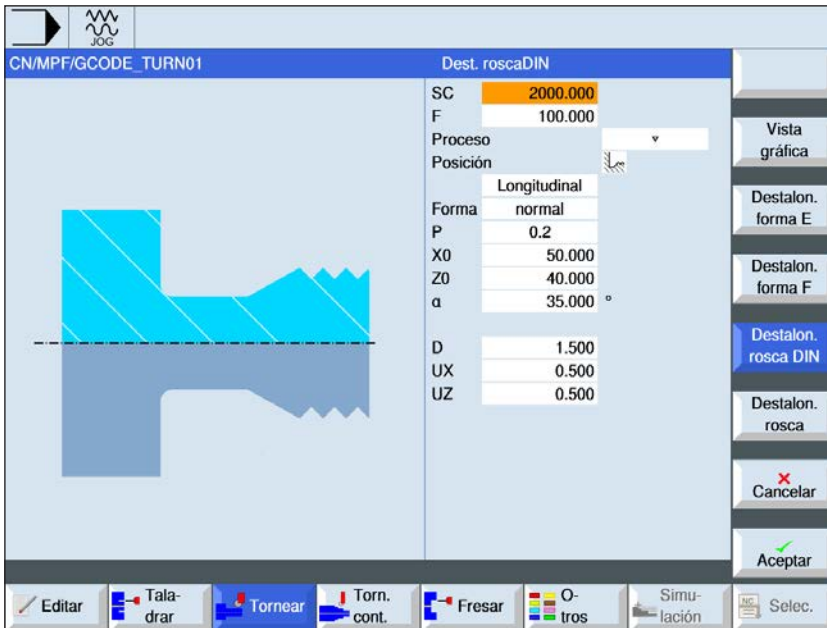
Parámetro	Descripción	Unidad
SC	Distancia de seguridad	
F	Avance: el tipo de avance activo se mantiene	
Alojamiento	Alojamiento del mecanizado: forma E y forma F	
tamaño de destalonado según tabla DIN	p.ej.: E1.0 x 0.4 (destalonado forma E) p.ej.: F0.6 x 0.3 (destalonado forma F)	
X0 Z0	coordenada del punto de referencia (abs) punto de referencia X Ø punto de referencia Z	mm
X1	medida fija en X Ø (abs) o medida fija en X (incr)	mm
Z1	medida fija en Z (abs) o medida fija en Z (incr) - (solo con destalonado forma F)	mm
VX	avance trasversal Ø (abs) o avance trasversal (incremental)	mm

Descripción del ciclo destalonado

1. la herramienta se desplaza en marcha rápida primero al punto de partida calculado internamente en el ciclo.
2. La punzada de destalonado se mecaniza con un corte con el avance de elaboración, comenzando en el lateral hasta la travesa VX.
3. La herramienta retrocede con marcha rápida al punto de partida



Destalonado GDIN (CYCLE940)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
SC	Distancia de seguridad	mm
F	Avance: el tipo de avance activo se mantiene	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ▾ desbastar ▾ ▾ ▾ acabar ▾ + ▾ ▾ ▾ (desbastar y acabar) 	
Alojamiento	Alojamiento del mecanizado:	
Dirección	Dirección del mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> • longitudinal • paralelo al contorno 	
Forma	Forma del mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> • normal • corto 	
P	paso de rosca (seleccionar de la tabla DIN adjunta o indicar)	mm/rev

Parámetro	Descripción	Unidad
X0 Z0	coordenada del punto de referencia (absoluta)	mm
α	ángulo de sumersión	grados
VX	avance transversal \emptyset (absoluto) o avance transversal (incremental) - (solo con $\nabla \nabla \nabla$ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$).	mm
D	profundización máxima – (solo con ∇ und $\nabla + \nabla \nabla \nabla$).	mm
U o UX	sobremedida de acabado en X o sobremedida de acabado en X y Z – (solo con ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$).	mm
UZ	sobremedida de acabado en Z – (solo con UX, ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$).	mm

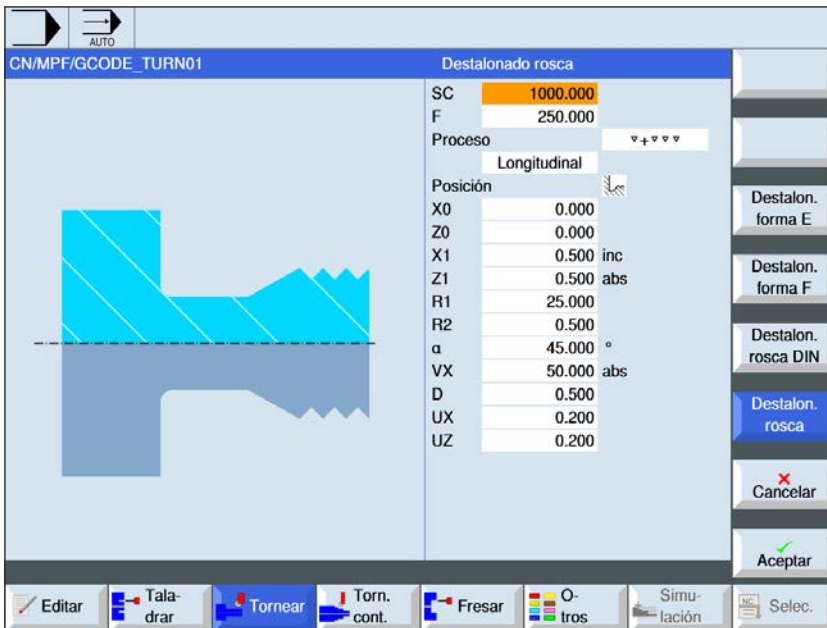
Descripción del ciclo destalonado

1. la herramienta se desplaza en marcha rápida primero al punto de partida calculado internamente en el ciclo.
2. El 1º corte se mella con el avance de elaboración comenzando en el lateral a lo largo de la forma del destalonado de la rosca hasta la distancia de seguridad.
3. la herramienta se desplaza en marcha rápida a la siguiente posición inicial.
4. Se repiten los pasos 2 y 3 hasta que se haya finalizado el destalonado de rosca.
5. La herramienta retrocede con marcha rápida al punto de partida.

En el acabado la herramienta se desplaza hasta el avance transversal VX.



Destalonado rosca DIN (CYCLE940)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

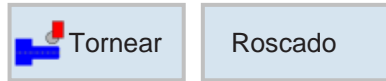
Parámetro	Descripción	Unidad
SC	Distancia de seguridad	mm
F	Avance: el tipo de avance activo se mantiene	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ▾ desbastar ▾ ▾ ▾ acabar ▾ + ▾ ▾ ▾ (desbastar y acabar) 	
Alojamiento	Alojamiento del mecanizado:	
Dirección	Dirección del mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> • longitudinal • paralelo al contorno 	
X0 Z0	coordenada del punto de referencia (absoluta)	mm

Parámetro	Descripción	Unidad
X1	profundidad de destalonado respecto a X Ø (absoluta) o profundidad de destalonado respecto a X (incremental)	
Z1	medida fija Z (absoluta o incremental)	
R1 R2	radio del fondo del surco 1 radio del fondo del surco 2	mm
α	ángulo de sumersión	grados
VX	traversa Ø (abs) o traversa (incremental) - (solo con $\nabla \nabla \nabla$ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$).	mm
D	profundización máxima – (solo con ∇ und $\nabla + \nabla \nabla \nabla$).	mm
U o UX	sobremedida de acabado en X o sobremedida de acabado en X y Z – (solo con ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$).	mm
UZ	sobremedida de acabado en Z – (solo con UZ, ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$).	mm

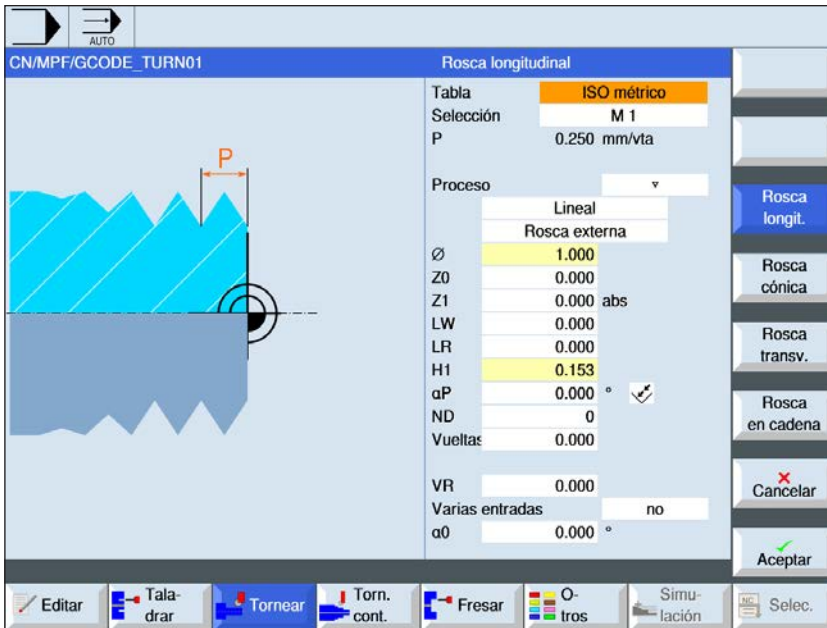
Descripción del ciclo destalonado

1. la herramienta se desplaza en marcha rápida primero al punto de partida calculado internamente en el ciclo.
2. El 1º corte se mella con el avance de elaboración comenzando en el lateral a lo largo de la forma del destalonado de la rosca hasta la distancia de seguridad.
3. la herramienta se desplaza en marcha rápida a la siguiente posición inicial.
4. Se repiten los pasos 2 y 3 hasta que se haya finalizado el destalonado de rosca.
5. La herramienta retrocede con marcha rápida al punto de partida.

En el acabado la herramienta se desplaza hasta el avance transversal VX.





Rosca longitudinal (CYCLE99)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
Tabla	Selección de la tabla de roscas: <ul style="list-style-type: none"> • sin • ISO métrico • Whitworth BSW • Whitworth BSP • UNC 	
Selección	Selección del valor de tabla p.ej.: <ul style="list-style-type: none"> • M1; M5; etc. (ISO métrico) • W1/8"; etc. (Whitworth BSW) • G 1 3/4"; etc. (Whitworth BSP) • N8 - 32 UNC; etc. (UNC) (véase también tabla de roscas con los pasos correspondientes)	
P	Cantidad de pasos / vueltas de rosca en la tabla "sin" o bien datos de pasos / vueltas de rosca correspondientes a la selección de la tabla de roscas: <ul style="list-style-type: none"> • paso de rosca en mm/revolución • paso de rosca en pulgada/revolución • vueltas de rosca por pulgada • paso de rosca en MODULO: 	marcha/" MODULO mm/rev pulgada/rev

Parámetro	Descripción	Unidad
G	<p>Modificación del paso de rosca por revolución - (solo con P = mm/rev o pulg/rev)</p> <p>G = 0: El paso de rosca P no se cambia. G > 0: El paso de rosca P aumenta el valor G en cada vuelta. G < 0: El paso de rosca P se reduce el valor G en cada vuelta.</p> <p>Si se conocen el incremento inicial y el final de la rosca se puede calcular la modificación del incremento a programar como sigue:</p> $G = \frac{ P_e^2 - P^2 }{2 * Z_1} \text{ [mm/U2]}$ <p>Significado de las abreviaturas: Pe: paso final de la rosca [mm/rev] P: paso inicial de la rosca [mm/rev] Z₁: longitud de la rosca [mm]</p> <p>Un incremento grande hace que las vueltas de la rosca dispongan de mayor distancia en la pieza de trabajo.</p>	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▽ desbastar • ▽ ▽ ▽ acabar • ▽ + ▽ ▽ ▽ desbastar y acabar 	
profundización (solo con ▽ y ▽ + ▽ ▽ ▽)	<ul style="list-style-type: none"> • Lineal: profundización con profundidad de corte constante • regresiva: profundización con sección de arranque de viruta constante 	
Roscado	rosca interior y rosca exterior	
X0	punto de referencia X de la tabla de roscas Ø (absoluto).	mm
Z0	punto de referencia Z (abs)	mm
Z1	Punto final de la rosca (absoluto) o longitud de la rosca (incremental)	mm
LW	adelanto de rosca (incremental) El punto inicial de la rosca es el punto de referencia (X0, Z0) adelantado por el importe del adelanto de rosca W. Puede utilizar el adelanto de rosca si debe iniciar los cortes individuales un poco antes, para mecanizar el inicio de la rosca con exactitud.	mm
o LW2	Entrada de rosca (incremental) Puede utilizar la entrada de rosca si no desea acercarse por el lateral a la rosca a mecanizar, sino que tiene que sumergirse en el material. (ejemplo ranura de lubricación en un árbol).	mm

Parámetro	Descripción	Unidad
o LW2 = LR	entrada de rosca = salida de rosca (incremental).	mm
LR	salida de rosca (incremental) Puede utilizar la salida de rosca cuando desea alejarse al final de la rosca en diagonal (ejemplo ranura de lubricación en un árbol).	mm
H1	profundidad de rosca de la tabla de rosca (incremental)	mm
DP	Inclinación de aproximación como flanco (incr) - (alternativa a inclinación de aproximación como ángulo) DP $\alpha > 0$: aproximación a lo largo del flanco trasero DP $\alpha < 0$: aproximación a lo largo del flanco delantero	
o αP	Inclinación de aproximación como ángulo - (alternativa a inclinación de aproximación como flanco) $\alpha > 0$: aproximación a lo largo del flanco trasero $\alpha < 0$: aproximación a lo largo del flanco delantero $\alpha = 0$: aproximación en ángulo recto a la dirección de corte. Si se debe aproximar a lo largo del flanco, el valor absoluto de ese parámetro solo debe ascender como máximo a la mitad del ángulo del filete de rosca de la herramienta.	grados
	Aproximación a lo largo del filete de rosca	
	Aproximación con filete de rosca cambiante (alternativa) En lugar de a lo largo del filete de rosca puede aproximarse con flancos cambiantes, para no cargar siempre el mismo filo de la herramienta. Así se puede aumentar la vida útil de la herramienta. $\alpha > 0$: Inicio en el flanco trasero $\alpha < 0$: Inicio en el flanco delantero	
D1 o ND (solo con ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	Primera profundidad de aproximación o cantidad de cortes de desbaste Al conmutar entre la cantidad de cortes de desbastado y la primera aproximación se muestra el valor correspondiente.	mm
U	sobremedida de acabado en X y Z – (solo con ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	mm
NN	cantidad cortes en vacío -(solo con $\nabla \nabla \nabla$ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	
VR	distancia de retirada (incremental)	mm

Parámetro	Descripción	Unidad
Multi vuelta	<ul style="list-style-type: none"> • sí • no 	
$\alpha 0$	desviación angular inicial	
N	cantidad de vueltas de rosca Las vueltas de rosca se distribuyen homogéneamente a la circunferencia de la pieza de torneado, colocando la 1ª vuelta siempre en 0°.	
DA	profundidad de cambio de vuelta (incr) Elaborar primero todas las vueltas de rosca una tras otras hasta la profundidad de cambio de vuelta DA, después elaborar todas las vueltas una tras otras hasta la profundidad 2 DA etc., hasta alcanzar la profundidad final. DA = 0: la profundidad de cambio de vuelta no se tiene en cuenta, e.d. cada vuelta se mecaniza antes de elaborar la vuelta siguiente.	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • completo o • a partir de vuelta N1 N1 (1...4) vuelta inicial N1 = 1...N o <ul style="list-style-type: none"> • solo vuelta NX NX (1...4) 1 de N vueltas	

Tabla de roscas

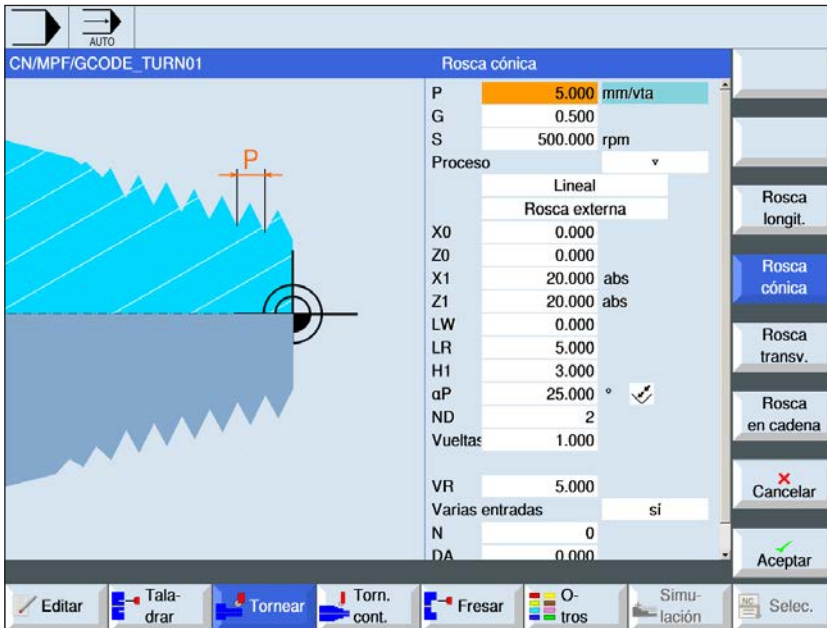
ISO_METRIC		WHITWORTH_BSW		WHITWORTH_BSP		UNC	
M 1	0,250	W 1/16"	60,000	G 1/16"	28,000	N 1 - 64 UNC	64,000
M 1,2	0,250	W 3/32"	48,000	G 1/8"	28,000	N 2 - 56 UNC	56,000
M 1,6	0,350	W 1/8"	40,000	G 1/4"	19,000	N 3 - 48 UNC	48,000
M 2	0,400	W 5/32"	32,000	G 3/8"	19,000	N 4 - 40 UNC	40,000
M 2,5	0,450	W 3/16"	24,000	G 1/2"	14,000	N 5 - 40 UNC	40,000
M 3	0,500	W 7/32"	24,000	G 5/8"	14,000	N 6 - 32 UNC	32,000
M 3,5	0,600	W 1/4"	20,000	G 3/4"	14,000	N 8 - 32 UNC	32,000
M 4	0,700	W 5/16"	18,000	G 7/8"	14,000	N 10 - 24 UNC	24,000
M 4.5	0,750	W 3/8"	16,000	G 1"	11,000	N 12 - 24 UNC	24,000
M 5	0,800	W 7/16"	14,000	G 1 1/8"	11,000	1/4" - 20 UNC	20,000
M 6	1,000	W 1/2"	12,000	G 1 1/4"	11,000	5/16" - 18 UNC	18,000
M 8	1,250	W 9/16"	12,000	G 1 3/8"	11,000	3/8" - 16 UNC	16,000
M 10	1,500	W 5/8"	11,000	G 1 1/2"	11,000	7/16" - 14 UNC	14,000
M 12	1,750	W 3/4"	10,000	G 1 3/4"	11,000	1/2" - 13 UNC	13,000
M 14	2,000	W 7/8"	9,000	G 2"	11,000	9/16" - 12 UNC	12,000
M 16	2,000	W 1"	8,000	G 2 1/4"	11,000	5/8" - 11 UNC	11,000
M 18	2,500	W 1 1/8"	7,000	G 2 1/2"	11,000	3/4" - 10 UNC	10,000
M 20	2,500	W 1 1/4"	7,000	G 2 3/4"	11,000	7/8" - 9 UNC	9,000
M 22	2,500	W 1 3/8"	6,000	G 3"	11,000	1" - 8 UNC	8,000
M 24	3,000	W 1 1/2"	6,000	G 3 1/4"	11,000	1 1/8" - 7 UNC	7,000
M 27	3,000	W 1 5/8"	5,000	G 3 1/2"	11,000	1 1/4" - 7 UNC	7,000
M 30	3,500	W 1 3/4"	5,000	G 3 3/4"	11,000	1 3/8" - 6 UNC	6,000
M 33	3,500	W 1 7/8"	4,500	G 4"	11,000	1 1/2" - 6 UNC	6,000
M 36	4,000	W 2"	4,500	G 5"	11,000	1 3/4" - 5 UNC	5,000
M 39	4,000	W 2 1/4"	4,000	G 6"	11,000	2" - 4 1/2 UNC	4,500
M 42	4,500	W 2 1/2"	4,000			2 1/4" - 4 1/2 UNC	4,500
M 45	4,500	W 2 3/4"	3,500			2 1/2" - 4 UNC	4,000
M 48	5,000	W 3"	3,500			2 3/4" - 4 UNC	4,000
M 52	5,000	W 3 1/4"	3,250			3" - 4 UNC	4,000
M 56	5,500	W 3 1/2"	3,250			3 1/4" - 4 UNC	4,000
M 60	5,500	W 3 3/4"	3,000			3 1/2" - 4 UNC	4,000
M 64	6,000	W 4"	3,000			3 3/4" - 4 UNC	4,000
M 68	6,000					4" - 4 UNC	4,000

Descripción del ciclo Rosca longitudinal

1. La herramienta se desplaza en marcha rápida al punto de partida calculado internamente en el ciclo.
2. Rosca con adelanto:
La herramienta se desplaza con marcha rápida a la primera posición inicial adelantada en el adelanto de rosca LW.
Rosca con entrada:
La herramienta se desplaza con marcha rápida a la primera posición inicial adelantada en la entrada de rosca LW2.
3. El 1º corte se elabora con el paso de rosca P hasta la salida de rosca LR.
4. Rosca con adelanto:
La herramienta se desplaza en marcha rápida a la distancia de retirada VR y después a la posición inicial siguiente.
Rosca con entrada:
La herramienta se desplaza en marcha rápida a la distancia de retirada VR y después de nuevo a la posición inicial siguiente.
5. Se repiten los pasos 3 y 4 hasta que se haya finalizado la rosca.
6. La herramienta retrocede con marcha rápida al plano de retirada.
Se puede interrumpir el mecanizado de la rosca en cualquier momento con la función "elevación rápida". Garantiza que la herramienta no daña la vuelta de la rosca al elevarse.





Rosca cono (CYCLE99)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
S / V	Velocidad del husillo o velocidad de corte constante	rev/min m/min
P	Cantidad de pasos / vueltas de rosca en la tabla "sin" o bien datos de pasos / vueltas de rosca correspondientes a la selección de la tabla de roscas: <ul style="list-style-type: none"> • paso de rosca en mm/revolución • paso de rosca en pulgada/revolución • vueltas de rosca por pulgada • paso de rosca en MODULO: 	marcha/" MODULO mm/rev pulgada/rev

Parámetro	Descripción	Unidad
G	<p>Modificación del paso de rosca por revolución - (solo con P = mm/rev o pulg/rev)</p> <p>G = 0: El paso de rosca P no se cambia. G > 0: El paso de rosca P aumenta el valor G en cada vuelta. G < 0: El paso de rosca P se reduce el valor G en cada vuelta. Si se conocen el incremento inicial y el final de la rosca se puede calcular la modificación del incremento a programar como sigue:</p> $G = \frac{ Pe^2 - P^2 }{2 * Z_1} \text{ [mm/U2]}$ <p>Significado de las abreviaturas: Pe: paso final de la rosca [mm/rev] P: paso inicial de la rosca [mm/rev] Z₁: longitud de la rosca [mm] Un incremento grande hace que las vueltas de la rosca dispongan de mayor distancia en la pieza de trabajo.</p>	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▽ desbastar • ▽ ▽ ▽ acabar • ▽ + ▽ ▽ ▽ desbastar y acabar 	
profundización (solo con ▽ y ▽ + ▽ ▽ ▽)	<ul style="list-style-type: none"> • Lineal: profundización con profundidad de corte constante • regresiva: profundización con sección de arranque de viruta constante 	
Roscado	rosca interior y rosca exterior	
X0	punto de referencia X de la tabla de roscas Ø (absoluto).	mm
Z0	Punto de referencia en Z	mm
X1 o X1α	punto final X Ø (abs) o punto final respecto a X0 (incr) Bisel de rosca Medida incremental: El signo también se evalúa.	mm o grados
Z1	Punto final de la rosca (absoluto) o longitud de la rosca (incremental)	mm
LW	adelanto de rosca (incremental) El punto inicial de la rosca es el punto de referencia (X0, Z0) adelantado por el importe del adelanto de rosca W. Puede utilizar el adelanto de rosca si debe iniciar los cortes individuales un poco antes, para mecanizar el inicio de la rosca con exactitud.	mm
o LW2	Entrada de rosca (incremental) Puede utilizar la entrada de rosca si no desea acercarse por el lateral a la rosca a mecanizar, sino que tiene que sumergirse en el material. (ejemplo ranura de lubricación en un árbol).	mm
o LW2 = LR	entrada de rosca = salida de rosca (incremental).	mm

Parámetro	Descripción	Unidad
LR	salida de rosca (incremental) Puede utilizar la salida de rosca cuando desea alejarse al final de la rosca en diagonal (ejemplo ranura de lubricación en un árbol).	mm
H1	profundidad de rosca de la tabla de rosca (incremental)	mm
DP	Inclinación de aproximación como flanco (incr) - (alternativa a inclinación de aproximación como ángulo) DP $\alpha > 0$: aproximación a lo largo del flanco trasero DP $\alpha < 0$: aproximación a lo largo del flanco delantero	
α o αP	Inclinación de aproximación como ángulo - (alternativa a inclinación de aproximación como flanco) $\alpha > 0$: aproximación a lo largo del flanco trasero $\alpha < 0$: aproximación a lo largo del flanco delantero $\alpha = 0$: aproximación en ángulo recto a la dirección de corte. Si se debe aproximar a lo largo del flanco, el valor absoluto de ese parámetro solo debe ascender como máximo a la mitad del ángulo del filete de rosca de la herramienta.	grados
	Aproximación a lo largo del filete de rosca	
	Aproximación con filete de rosca cambiante (alternativa) En lugar de a lo largo del filete de rosca puede aproximarse con flancos cambiantes, para no cargar siempre el mismo filo de la herramienta. Así se puede aumentar la vida útil de la herramienta. $\alpha > 0$: Inicio en el flanco trasero $\alpha < 0$: Inicio en el flanco delantero	
D1 o ND (solo con ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	Primera profundidad de aproximación o cantidad de cortes de desbaste Al conmutar entre la cantidad de cortes de desbastado y la primera aproximación se muestra el valor correspondiente.	mm
U	sobremedida de acabado en X y Z - (solo con ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	mm
NN	cantidad cortes en vacío -(solo con $\nabla \nabla \nabla$ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	
VR	distancia de retirada (incremental)	mm

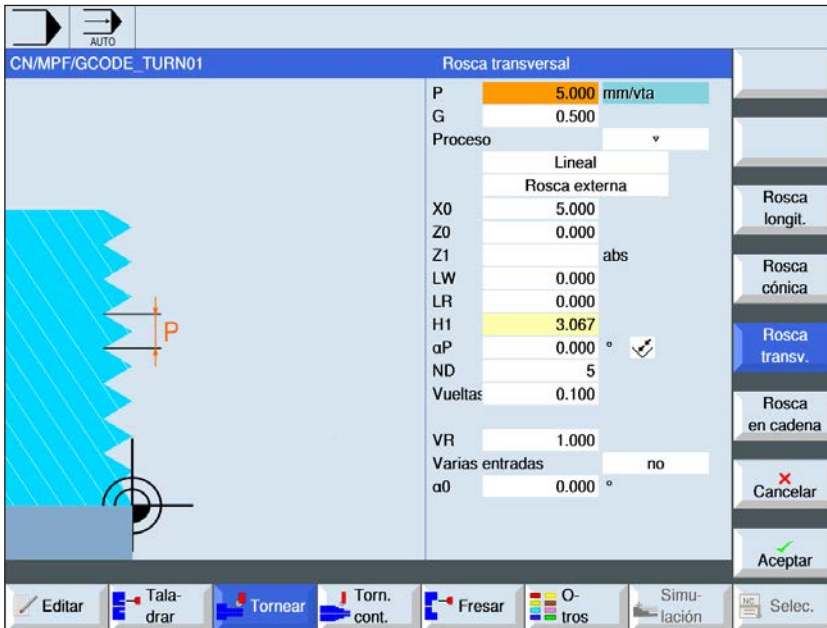
Parámetro	Descripción	Unidad
Multi vuelta	<ul style="list-style-type: none"> • sí • no 	
$\alpha 0$	desviación angular inicial	
N	cantidad de vueltas de rosca Las vueltas de rosca se distribuyen homogéneamente a la circunferencia de la pieza de torneado, colocando la 1ª vuelta siempre en 0°.	
DA	profundidad de cambio de vuelta (incr) Elaborar primero todas las vueltas de rosca una tras otras hasta la profundidad de cambio de vuelta DA, después elaborar todas las vueltas una tras otras hasta la profundidad 2 DA etc., hasta alcanzar la profundidad final. DA = 0: la profundidad de cambio de vuelta no se tiene en cuenta, e.d. cada vuelta se mecaniza antes de elaborar la vuelta siguiente.	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • completo o • a partir de vuelta N1 N1 (1...4) vuelta inicial N1 = 1...N o <ul style="list-style-type: none"> • solo vuelta NX NX (1...4) 1 de N vueltas	

Descripción del ciclo Rosca cónica

1. la herramienta se desplaza en marcha rápida al punto de partida calculado internamente en el ciclo.
2. Rosca con adelanto:
La herramienta se desplaza con marcha rápida a la primera posición inicial adelantada en el adelanto de rosca LW.
Rosca con entrada:
La herramienta se desplaza con marcha rápida a la primera posición inicial adelantada en la entrada de rosca LW2.
3. El 1º corte se elabora con el paso de rosca P hasta la salida de rosca LR.
4. Rosca con adelanto:
La herramienta se desplaza en marcha rápida a la distancia de retirada VR y después a la posición inicial siguiente.
Rosca con entrada:
La herramienta se desplaza en marcha rápida a la distancia de retirada VR y después de nuevo a la posición inicial siguiente.
5. Se repiten los pasos 3 y 4 hasta que se haya finalizado la rosca.
6. La herramienta retrocede con marcha rápida al plano de retirada.
Se puede interrumpir el mecanizado de la rosca en cualquier momento con la función "elevación rápida". Garantiza que la herramienta no daña la vuelta de la rosca al elevarse.





Rosca plana (CYCLE99)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
P	Cantidad de pasos / vueltas de rosca en la tabla "sin" o bien datos de pasos / vueltas de rosca correspondientes a la selección de la tabla de roscas: <ul style="list-style-type: none"> • paso de rosca en mm/revolución • paso de rosca en pulgada/revolución • vueltas de rosca por pulgada • paso de rosca en MODULO: 	marcha/" MODULO mm/rev pulgada/rev

Parámetro	Descripción	Unidad
G	<p>Modificación del paso de rosca por revolución - (solo con P = mm/rev o pulg/rev)</p> <p>G = 0: El paso de rosca P no se cambia. G > 0: El paso de rosca P aumenta el valor G en cada vuelta. G < 0: El paso de rosca P se reduce el valor G en cada vuelta. Si se conocen el incremento inicial y el final de la rosca se puede calcular la modificación del incremento a programar como sigue:</p> $G = \frac{ Pe^2 - P^2 }{2 * Z_1} \text{ [mm/U2]}$ <p>Significado de las abreviaturas: Pe: paso final de la rosca [mm/rev] P: paso inicial de la rosca [mm/rev] Z₁: longitud de la rosca [mm] Un incremento grande hace que las vueltas de la rosca dispongan de mayor distancia en la pieza de trabajo.</p>	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▽ desbastar • ▽ ▽ ▽ acabar • ▽ + ▽ ▽ ▽ (desbastar y acabar) 	
profundización (solo con ▽ + ▽ ▽ ▽)	<ul style="list-style-type: none"> • Lineal: profundización con profundidad de corte constante • regresiva: profundización con sección de arranque de viruta constante 	
Roscado	rosca interior y rosca exterior	
X0	punto de referencia X de la tabla de roscas Ø (absoluto).	mm
Z0	Punto de referencia en Z	mm
Z1	Punto final de la rosca (absoluto) o longitud de la rosca (incremental)	mm
LW	adelanto de rosca (incremental) El punto inicial de la rosca es el punto de referencia (X0, Z0) adelantado por el importe del adelanto de rosca W. Puede utilizar el adelanto de rosca si debe iniciar los cortes individuales un poco antes, para mecanizar el inicio de la rosca con exactitud.	mm
o LW2	Entrada de rosca (incremental) Puede utilizar la entrada de rosca si no desea acercarse por el lateral a la rosca a mecanizar, sino que tiene que sumergirse en el material. (ejemplo ranura de lubricación en un árbol).	mm

Parámetro	Descripción	Unidad
o LW2 = LR	entrada de rosca = salida de rosca (incremental).	mm
LR	salida de rosca (incremental) Puede utilizar la salida de rosca cuando desea alejarse al final de la rosca en diagonal (ejemplo ranura de lubricación en un árbol).	mm
H1	profundidad de rosca de la tabla de rosca (incremental)	mm
DP	Inclinación de aproximación como flanco (incr) - (alternativa a inclinación de aproximación como ángulo) DP $\alpha > 0$: aproximación a lo largo del flanco trasero DP $\alpha < 0$: aproximación a lo largo del flanco delantero	
o αP	Inclinación de aproximación como ángulo - (alternativa a inclinación de aproximación como flanco) $\alpha > 0$: aproximación a lo largo del flanco trasero $\alpha < 0$: aproximación a lo largo del flanco delantero $\alpha = 0$: aproximación en ángulo recto a la dirección de corte. Si se debe aproximar a lo largo del flanco, el valor absoluto de ese parámetro solo debe ascender como máximo a la mitad del ángulo del filete de rosca de la herramienta.	grados
	Aproximación a lo largo del filete de rosca	
	Aproximación con filete de rosca cambiante (alternativa) En lugar de a lo largo del filete de rosca puede aproximarse con flancos cambiantes, para no cargar siempre el mismo filo de la herramienta. Así se puede aumentar la vida útil de la herramienta. $\alpha > 0$: Inicio en el flanco trasero $\alpha < 0$: Inicio en el flanco delantero	
D1 o ND (solo con ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	Primera profundidad de aproximación o cantidad de cortes de desbaste Al conmutar entre la cantidad de cortes de desbastado y la primera aproximación se muestra el valor correspondiente.	mm
U	sobremedida de acabado en X y Z – (solo con ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	mm
NN	cantidad cortes en vacío -(solo con $\nabla \nabla \nabla$ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	
VR	distancia de retirada (incremental)	mm
Multi vuelta	<ul style="list-style-type: none"> • sí • no 	

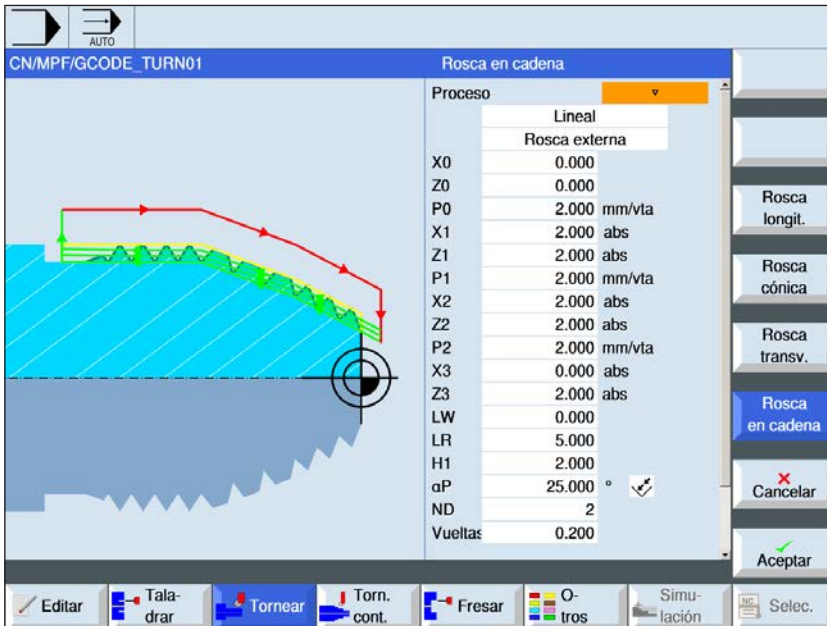
Parámetro	Descripción	Unidad
$\alpha 0$	desviación angular inicial	
N	cantidad de vueltas de rosca Las vueltas de rosca se distribuyen homogéneamente a la circunferencia de la pieza de torneado, colocando la 1ª vuelta siempre en 0°.	
DA	profundidad de cambio de vuelta (incr) Elaborar primero todas las vueltas de rosca una tras otras hasta la profundidad de cambio de vuelta DA, después elaborar todas las vueltas una tras otras hasta la profundidad 2 DA etc., hasta alcanzar la profundidad final. DA = 0: la profundidad de cambio de vuelta no se tiene en cuenta, e.d. cada vuelta se mecaniza antes de elaborar la vuelta siguiente.	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • completo o • a partir de vuelta N1 N1 (1...4) vuelta inicial N1 = 1...N o <ul style="list-style-type: none"> • solo vuelta NX NX (1...4) 1 de N vueltas	

Descripción del ciclo Rosca cónica

1. la herramienta se desplaza en marcha rápida al punto de partida calculado internamente en el ciclo.
2. Rosca con adelanto:
La herramienta se desplaza con marcha rápida a la primera posición inicial adelantada en el adelanto de rosca LW.
Rosca con entrada:
La herramienta se desplaza con marcha rápida a la primera posición inicial adelantada en la entrada de rosca LW2.
3. El 1º corte se elabora con el paso de rosca P hasta la salida de rosca LR.
4. Rosca con adelanto:
La herramienta se desplaza en marcha rápida a la distancia de retirada VR y después a la posición inicial siguiente.
Rosca con entrada:
La herramienta se desplaza en marcha rápida a la distancia de retirada VR y después de nuevo a la posición inicial siguiente.
5. Se repiten los pasos 3 y 4 hasta que se haya finalizado la rosca.
6. La herramienta retrocede con marcha rápida al plano de retirada.
Se puede interrumpir el mecanizado de la rosca en cualquier momento con la función "elevación rápida". Garantiza que la herramienta no daña la vuelta de la rosca al elevarse.




Rosca cadena (CYCLE98)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ▾ desbistar ▾ ▾ ▾ acabar ▾ + ▾ ▾ ▾ (desbistar y acabar) 	
	<ul style="list-style-type: none"> Lineal: profundización con profundidad de corte constante regresiva: profundización con sección de arranque de viruta constante 	
Roscado	rosca interior y rosca exterior	
X0	punto de referencia X de la tabla de roscas Ø (absoluto, siempre Ø).	mm
Z0	punto de referencia en Z (absoluto)	mm
P0	paso de rosca 1	mm/rev pulg/rev marcha/" MODULO
X1 o X1α	<ul style="list-style-type: none"> punto intermedio 1 X Ø (abs) o punto intermedio 1 respecto a X0 (incr) o bisel de rosca 1 Medida incremental: El signo también se evalúa.	mm grados
Z1	<ul style="list-style-type: none"> punto intermedio 1 Z (abs) o punto intermedio 1 respecto a Z0 (incr) 	
v	Paso de rosca 2 (unidad parametrizada como en P0)	mm/rev pulg/rev marcha/" MODULO

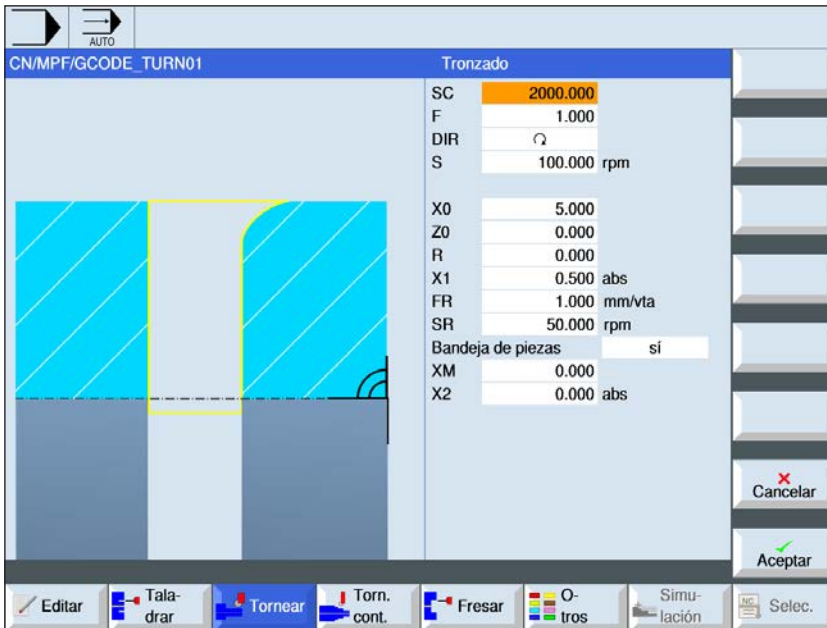
Parámetro	Descripción	Unidad
X2 o X2 α	<ul style="list-style-type: none"> punto intermedio 2 X \emptyset (abs) o punto intermedio 2 respecto a X1 (incr) o bisel de rosca 2 (abs o incr) Medida incremental: El signo también se evalúa.	mm grados
Z2	<ul style="list-style-type: none"> punto intermedio 2 Z (abs) o punto intermedio 2 respecto a Z1 (incr) 	
P2	Paso de rosca 3 (unidad parametrizada como en P0)	mm/rev pulg/rev marcha/" MODULO
X3	<ul style="list-style-type: none"> punto final X \emptyset (abs) o punto final 3 respecto a X2 (incr) o bisel de rosca 3 	
Z3	<ul style="list-style-type: none"> punto final Z \emptyset (abs) o punto final respecto a Z2 (incr) 	
LW	recorrido de la rosca	
LR	salida de la rosca	
H1	profundidad de la rosca	
DP o αP	Inclinación de aproximación (filete de rosca) o inclinación de aproximación (ángulo)	
	<ul style="list-style-type: none"> Aproximación a lo largo del filete de rosca Aproximación con filete de rosca cambiante 	
D1 o ND	Primera profundización o número de cortes de desbastado - (solo con ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	
U	sobremedida de acabado en X y Z - (solo con ∇ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	
NN	cantidad pasos en vacío -(solo con $\nabla \nabla \nabla$ y $\nabla + \nabla \nabla \nabla$)	
VR	Distancia de retirada	
Multi vuelta	<ul style="list-style-type: none"> sí no 	
$\alpha 0$	desviación angular inicial	
N	cantidad de vueltas de rosca Las vueltas de rosca se distribuyen homogéneamente a la circunferencia de la pieza de torneado, colocando la 1ª vuelta siempre en 0°.	
DA	profundidad de cambio de vuelta (incr)	

Descripción del ciclo Encadenado de roscas

- 1** Acercamiento del punto de partida calculado en el ciclo al comienzo del recorrido de des entrada para la primera rosca con marcha rápida (G0).
- 2** Aproximación para el desbastado correspondiente al tipo de aproximación.
- 3** El paso de roscado se repite en base al número de los cortes de desbastado programado.
- 4** En el paso siguiente se elimina la sobremedida con G33.
- 5** Correspondiendo al número de cortes en vacío se repite ese corte
- 6** Para todos los demás pasos de rosca se repite todo el movimiento.



Tronzado (CYCLE92)



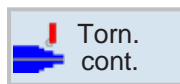
Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
SC	Distancia de seguridad	mm
F	Avance: el tipo de avance activo se mantiene	
S / V	velocidad del husillo	rev/min
DIR	Sentido de giro del husillo	
X0	punto de referencia en X Ø (abs, siempre diámetro)	mm
Z0	punto de referencia en Z absoluto	mm
FS o R	ancho de chaflán o radio del fondo del surco	mm
X1	profundidad para reducir la velocidad Ø (absoluta) o profundidad para reducir la velocidad respecto a X0 (incremental)	mm
FR	avance reducido	pulg/rev
SR	velocidad reducida	rev/min
C a p t a d o r de piezas	<ul style="list-style-type: none"> • sí • no 	
XM	Extraer el recolector de piezas profundo en X	mm
X2	profundidad final Ø (absoluta) o profundidad final respecto a X1 (incremental)	mm

Descripción del ciclo tronzado

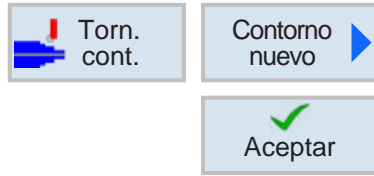
1. La herramienta se desplaza en marcha rápida primero al punto de partida calculado internamente en el ciclo.
2. Se elabora el filo de rosca o el radio con avance de elaboración.
3. La incisión se realiza con velocidad de elaboración hasta la profundidad X1.
4. La incisión se realiza con velocidad de elaboración hasta la profundidad X2 con avance reducido FR y velocidad reducida SR.
5. La herramienta retrocede con marcha rápida a la distancia de seguridad.

Según el modelo del torno se puede extraer un portaherramientas (colector de piezas) que recoge la pieza de trabajo mecanizada. La extensión del portaherramientas tiene que ser habilitada en una fecha del sistema.



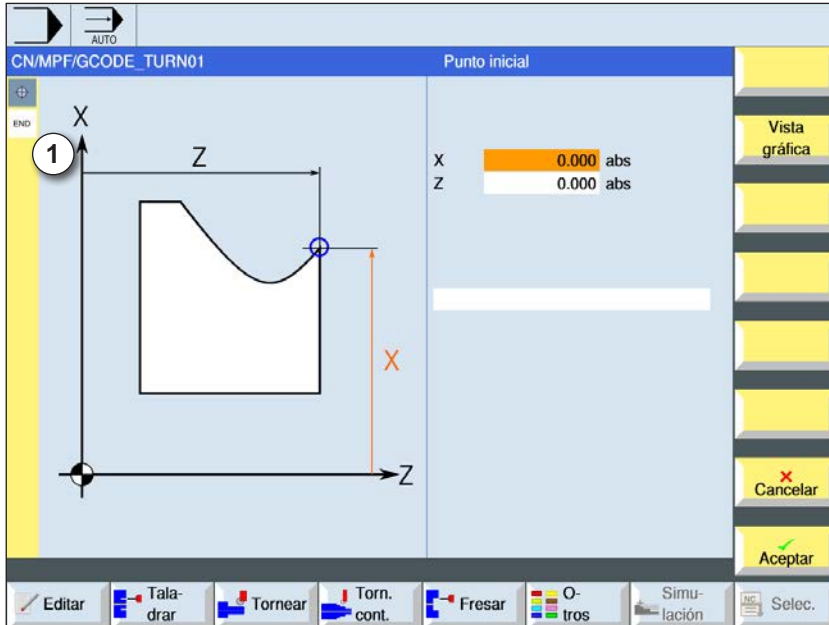
Contorneado

- Nuevo contorno
- Desbaste (CYCLE952)
- Tronzado (CYCLE952)
- Ranurado (CYCLE952)



Crear contorno nuevo

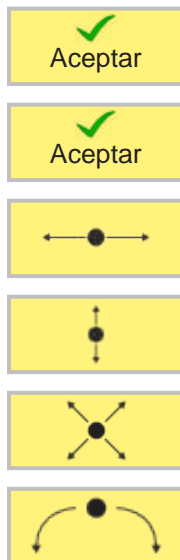
- Indicar nombre de contorno y confirmar con tecla multifuncional. Si el nombre de programa ya existe se abre un mensaje de error con la solicitud de indicar un nombre nuevo.



Nota:
Los elementos de contorno individuales de un contorno se representan simbólicamente en el orden indicado a la izquierda al lado de la pantalla gráfica (1).

1 Elementos de contorno

- A continuación indicar el punto inicial del contorno.
- Si fuese necesario indicar comandos adicionales en forma de código-G.
- Pulsar la tecla multifuncional para insertar el contorno en el programa de pieza de trabajo.
- Indicar elementos de contorno individuales y confirmar con tecla multifuncional:



elemento de recta en Z

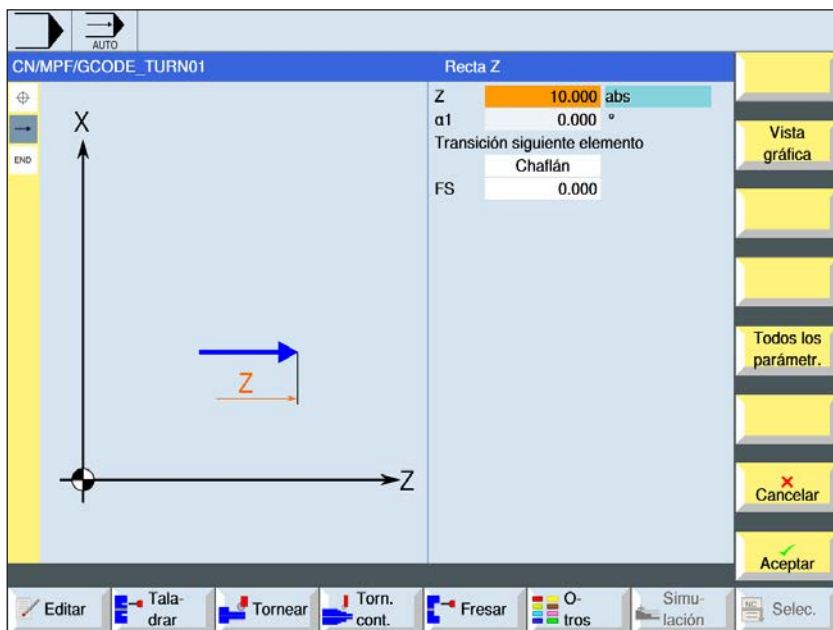
elemento de recta en X

elemento de recta en ZX

elemento de curva



Elemento de contorno recta Z

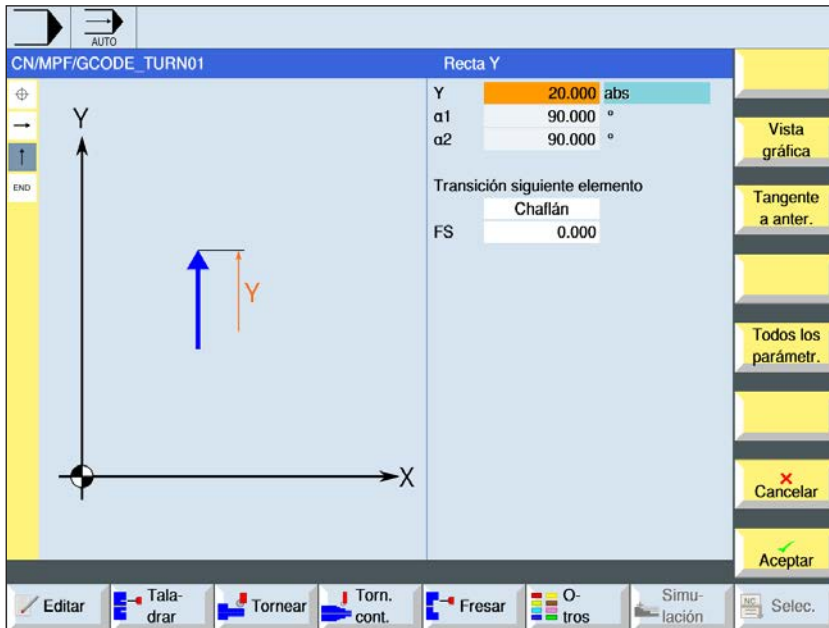


Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
Z	punto final Z (absoluto o incremental)	mm
α_1	ángulo inicial p.ej. al eje Z	grados
α_2	ángulo con el elemento subordinado	grados
paso al elemento siguiente	tipo de paso <ul style="list-style-type: none"> • Radio • Chafilán 	
R	Paso al elemento siguiente - radio	mm
FS	Paso al elemento siguiente - fase	mm
Comandos adicionales	Comandos código-G adicionales	



Elemento de contorno recta X

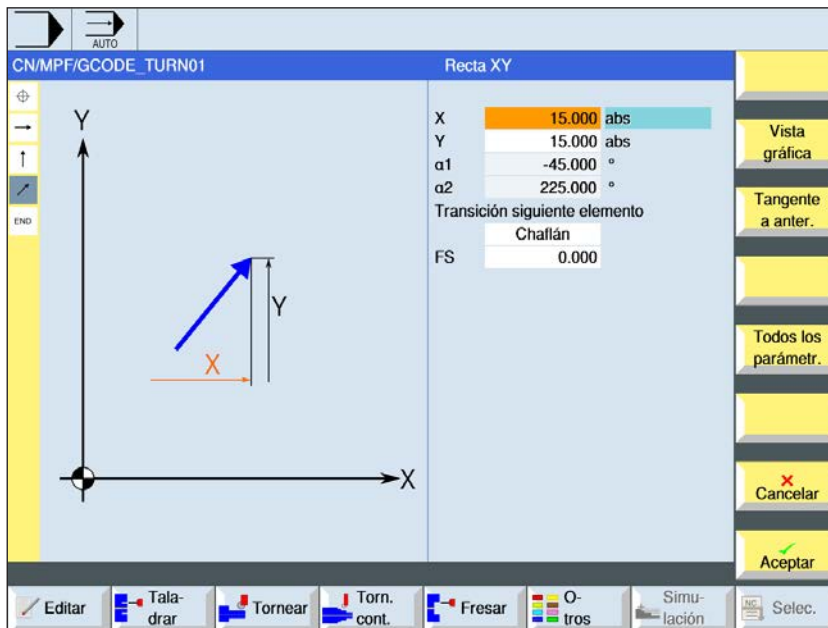


Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
X	punto final X Ø (absoluto) o X (incremental)	mm
$\alpha 1$	ángulo inicial con el eje Z	grados
$\alpha 2$	ángulo con el elemento subordinado	grados
paso al elemento siguiente	tipo de paso • Radio • Chaflán	
R	Paso al elemento siguiente - radio	mm
FS	Paso al elemento siguiente - fase	mm
Comandos adicionales	Comandos código-G adicionales	



Elemento de contorno recta ZX



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
X	punto final X Ø (absoluto) o punto final X (incremental)	mm
Z	punto final Z (absoluto o incremental)	mm
L	longitud	mm
$\alpha 1$	ángulo inicial con el eje Z	grados
$\alpha 2$	ángulo con el elemento subordinado	grados
paso al elemento siguiente	tipo de paso <ul style="list-style-type: none"> • Radio • Chaflán 	
R	Paso al elemento siguiente - radio	mm
FS	Paso al elemento siguiente - fase	mm
Comandos adicionales	Comandos código-G adicionales	



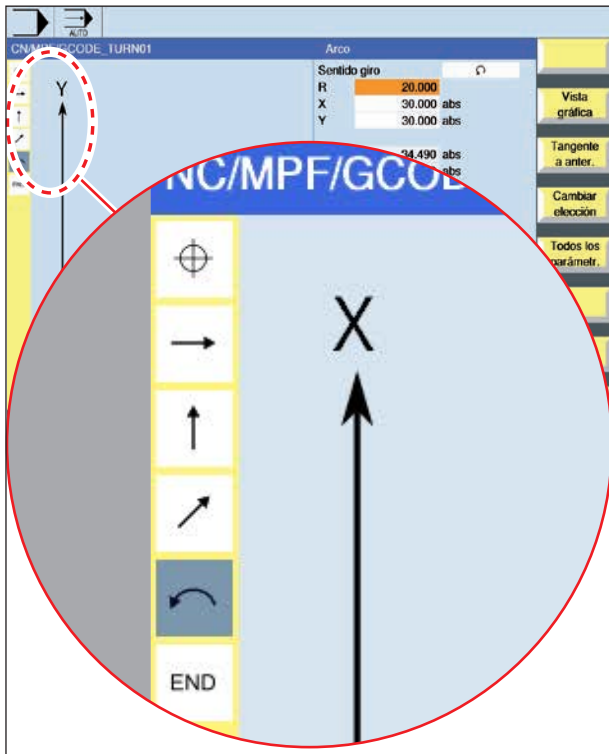
Elemento de contorno curva



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
Sentido de giro	<ul style="list-style-type: none"> Sentido de giro a la derecha Sentido de giro a la izquierda 	
R	Radio	mm
Z	punto final Z (absoluto o incremental)	mm
X	punto final X Ø (abs) o punto final X (incr)	mm
K	centro del arco K (absoluto o incremental)	mm
I	centro del arco I Ø (abs o centro del arco I (incr)	mm
$\alpha 1$	ángulo inicial con el eje Z	grados
$\alpha 2$	ángulo con el elemento subordinado	grados
$\beta 1$	ángulo final con el eje Z	grados
$\beta 2$	ángulo de apertura	grados
paso al elemento siguiente	tipo de paso <ul style="list-style-type: none"> Radio Chablán 	
R	Paso al elemento siguiente - radio	mm
FS	Paso al elemento siguiente - fase	mm
Comandos adicionales	Comandos código-G adicionales	

Otras funciones:	
Vista gráfica	<ul style="list-style-type: none">• cambiar vista Con esa tecla multifuncional se conmuta entre la ventana gráfica y la matriz de entrada.
Tangente a anter.	<ul style="list-style-type: none">• tangente al elemento previo Programar el paso al elemento previo como tangente.
Cambiar elección	<ul style="list-style-type: none">• modificar la selección de diálogo afectada Si ya se ha seleccionado antes un diálogo con esta tecla multifuncional se vuelve a modificar la selección de la solución.
Todos los parámetr.	<ul style="list-style-type: none">• indicación de otros parámetros Si elementos individuales de contorno deben mostrar más parámetros, p.ej. para indicar comandos adicionales.
Cerrar contorno	<ul style="list-style-type: none">• cerrar contorno Desde la posición actual se cierra el contorno con una recta hacia el punto inicial.



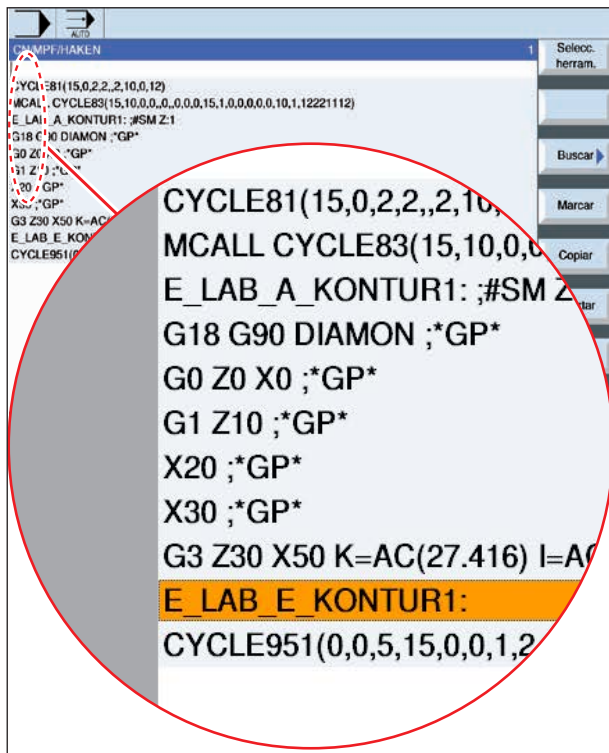
Representación con símbolos de los elementos de contorno:

Elemento de contorno	Símbolo	Significado
punto inicial		punto inicial del contorno
recta hacia arriba recta hacia abajo		recta en trama 90°
recta hacia la izquierda recta hacia la derecha		recta en trama 90°
recta cualesquiera		recta con inclinación cualesquiera
arco hacia la derecha arco hacia la izquierda		círculo
cierre de contorno	END	final de la descripción del contorno

El elemento de contorno puede aceptar diferentes tipos de línea y de color:

- negro: contorno programado
- naranja: elemento de contorno actual
- guión-punto-punto: elemento determinado por la pieza

El escalonamiento del sistema de coordenadas se adapta a las modificaciones de todo el contorno.



Representación de enlaces de elementos de contorno con ciclos de contorno:

Un ciclo de contorno completo consta del contorno correspondiente (1) y el ciclo de mecanizado (2).

El orden de programación tiene que ser cumplido: Primero se crea el contorno y después el ciclo de mecanizado (p.ej.: fresado de calles).

El control enlaza ambas partes del programa con un paréntesis simbólico (3) en la lista de ciclos.

Modificar contorno

Modificar elemento de contorno

- Abrir el programa a elaborar.
- Seleccionar con el cursor la secuencia de programa en la que se debe modificar el contorno. Se enumeran los elementos individuales del contorno.
- Posicionar el cursor en la posición de inserción o de modificación.
- Seleccionar el elemento de contorno deseado con la tecla multifuncional.
- Indicar el parámetro en la matriz de entrada o borrar el elemento y seleccionar un elemento nuevo.
- Pulsar la tecla multifuncional. El elemento de contorno deseado se inserta o modifica en el contorno.



Cambiar
elección

✓
Aceptar

Borrar elemento de contorno

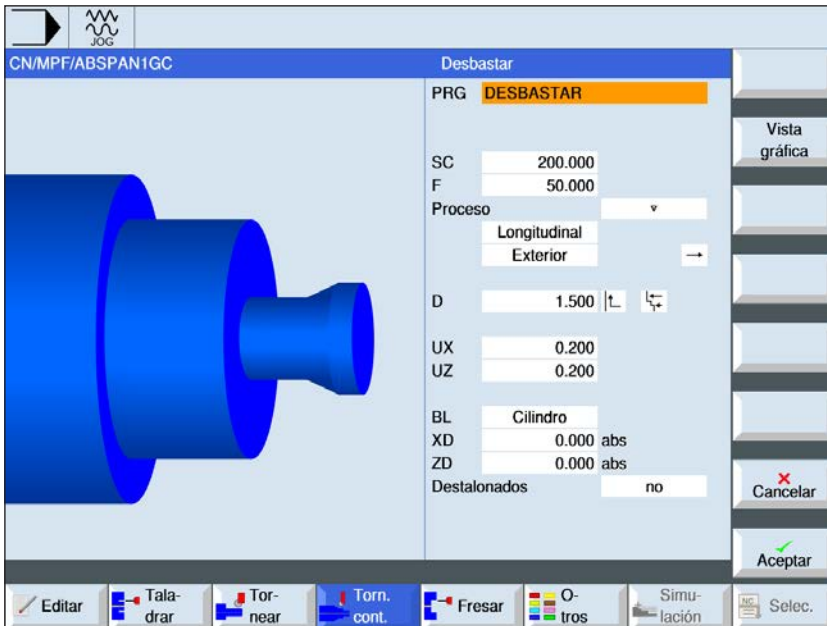
- Abrir el programa a elaborar.
- Posicionar el cursor sobre el elemento de contorno que debe ser borrado.
- Pulsar la tecla multifuncional.
- Pulsar la tecla multifuncional.

Borrar
elemento

✓
Borrar



Desbaste (CYCLE952)






Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Nota:

En los programas de código-G los programas a generar se depositan sin indicación de ruta en el directorio en el que se encuentra el programa principal. Hay que tener en cuenta que los programas existentes en el directorio, que tienen el mismo nombre que los programas a generar serán sobrescritos.

Parámetro	Descripción	Unidad
PRG	Nombre del programa a generar	
SC	Distancia de seguridad	mm
F	Avance	mm/min
RP	Plano de retirada	mm
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ▾ desbastar ▾ ▾ ▾ acabar 	
Dirección de elaboración	<ul style="list-style-type: none"> • longitudinal • plana • paralela al contorno 	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> • interior • exterior 	

Parámetro	Descripción	Unidad
	<ul style="list-style-type: none"> de adentro hacia afuera de afuera hacia adentro de zona frontal a trasera de zona trasera a frontal <p>La dirección de elaboración depende de la dirección de mellado o bien de la selección de la herramienta.</p>	
D	profundización máxima – (solo con ▽)	mm
DX	profundización máxima – (solo con paralelo al contorno alternativamente a D)	mm
UZ	sobremedida de acabado en Z- (no con acabado)	mm
	<ul style="list-style-type: none"> reparar siempre al lado del contorno 	
	<ul style="list-style-type: none"> distribución homogénea del corte 	
UX o U	sobremedida de acabado en X o sobremedida de acabado en X y Z – (solo con ▽)	mm
UZ	sobremedida de acabado en Z – (solo con UX)	mm
DI	Con cero corte continuo – (solo con ▽)	mm
BL	Descripción de la pieza bruta <ul style="list-style-type: none"> cilindro 	
XD	<p>solo con descripción de pieza bruta cilindro</p> <ul style="list-style-type: none"> con descripción de pieza bruta cilindro – medida fija o medida cilíndrica Ø (abs) medida fija o medida cilíndrica ø (incr) 	mm
ZD	<p>solo con descripción de pieza bruta cilindro</p> <ul style="list-style-type: none"> con descripción de pieza bruta cilindro medida fija o medida cilíndrica (abs o incr) 	mm
Medida fija	<p>medida fija para acabado previo (solo con ▽ ▽ ▽)</p> <ul style="list-style-type: none"> sí U1 dimensión de contorno no 	
U1	<p>dimensión de corrección en dirección X y Z (incr) - (solo con medida fija)</p> <ul style="list-style-type: none"> valor positivo: la dimensión de corrección permanece valor negativo: la dimensión de corrección es eliminada adicionalmente a la sobremedida de acabado 	mm
Destalona- mientos	<p>Elaborar los destalonamientos</p> <ul style="list-style-type: none"> sí no 	mm
FR	Avance de inmersión destalonamientos	mm

Repasado del contorno

Para evitar que al desbastar queden esquinas restantes

se puede seleccionar "repasar siempre en el contorno". Para ello se eliminan las narices que quedan en el contorno en el extremo en cada corte (por la geometría del filo). Con el ajuste "repasar hasta el punto de intersección anterior" se acelera la elaboración del contorno. Las esquinas residuales que se generan no se reconocen y mecanizan. Controle por eso el comportamiento antes del mecanizado con la simulación.

Profundidad de corte cambiante

En lugar de profundidad de corte D constante también se puede trabajar con profundidad de corte cambiante, para no recargar el filo de la herramienta siempre con la misma fuerza. Así se puede aumentar la vida útil de la herramienta. El porcentaje para la profundidad de corte cambiante está determinada en una fecha de la máquina.

Distribución del corte

Si desea evitar que se creen corte muy finos por la distribución de cortes en los aristas de contorno, se puede alinear la distribución de corte a los aristas del contorno. En ese mecanizado el contorno se dividido en apartados y para cada apartado se distribuye el corte de forma individual.

Delimitar el área de elaboración

Si desea mecanizar una zona determinada del

contorno con otra herramienta, se puede delimitar el área de elaboración de forma que solo se mecanice la parte deseada. Se pueden definir entre 1 y 4 líneas delimitadoras.

Interrupción del avance

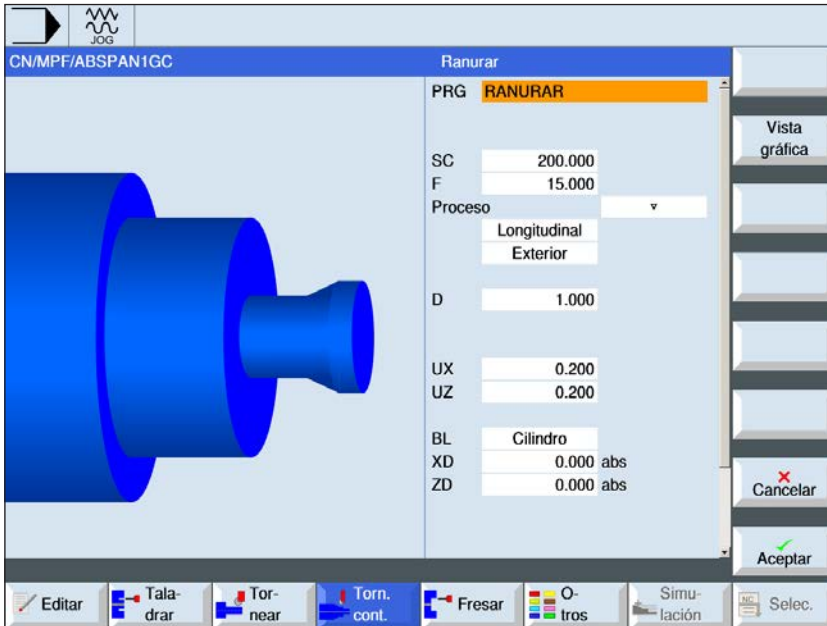
Si desea evitar que en el mecanizado se creen virutas muy largas se puede programar una interrupción del avance. El parámetro DI indica el recorrido después del que se debe interrumpir el avance.

Convención para definición de nombres

En programas de código G con mecanizado residual al indicar el nombre para el fichero que incluye el contorno de la pieza bruta actualizado, hay que observar que tiene que hacerse sin los símbolos accesorios ("_C" y número de dos cifras). En los sistemas con un canal los ciclos indican la extensión del nombre con los programas generadores.



Tronzado (CYCLE952)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
PRG	Nombre del programa a generar	
SC	Distancia de seguridad	mm
F	Avance	mm/min
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ▾ desbastar ▾ ▾ ▾ acabar 	
Dirección de elaboración	dirección de elaboración cambiante <ul style="list-style-type: none"> • plana • longitudinal 	
Alojamiento	<ul style="list-style-type: none"> • delantero (en dirección plana de mecanizado) • trasero (en dirección plana de mecanizado) • exterior (solo con dirección de mecanizado longitudinal) • interior (solo con dirección de mecanizado longitudinal) 	
D	profundización máxima (solo con ▾ desbastado)	mm
XDA	1. Herramienta de delimitación de punzada (abs) - (solo con dirección de mecanizado plana)	mm
XDB	2. Herramienta de delimitación de punzada (abs) - (solo con dirección de mecanizado plana)	mm
UX o U	sobremedida de acabado en X o sobremedida de acabado en X y Z – (solo con ▾ desbastado)	mm
UZ	sobremedida de acabado en Z – (solo con UX)	mm

Parámetro	Descripción	Unidad
BL	Descripción de la pieza bruta <ul style="list-style-type: none"> • cilindro • Medida fija • contorno 	
XD	solo con descripción de pieza bruta cilindro <ul style="list-style-type: none"> • con descripción de pieza bruta cilindro <ul style="list-style-type: none"> – medida fija o medida cilíndrica Ø (abs) – medida fija o medida cilíndrica ø (incr) 	mm
ZD	solo con descripción de pieza bruta cilindro <ul style="list-style-type: none"> • con descripción de pieza bruta cilindro <ul style="list-style-type: none"> medida fija o medida cilíndrica (abs o incr) 	mm
Medida fija	medida fija para acabado previo (solo con ▽ ▽ ▽ acabado) <ul style="list-style-type: none"> • sí U1 dimensión de contorno • no 	mm
U1	dimensión de corrección en dirección X y Z (incr) - (solo con medida fija)	mm
N	Cantidad de punzadas	
DP	distancia entre punzadas (incr)	mm

Antes de programar la punzada hay que indicar el contorno de la punzada.

Si la punzada es más ancha que la herramienta activa, el ancho se desviruta en varios pasos. Para ello la herramienta se desplaza en cada punzada un (máximo de) 80 % del ancho de la herramienta.

Al tronzar el ciclo tiene en cuenta una pieza bruta que puede constar de un cilindro, una medida fija en el contorno de pieza acabada o un contorno cualquiera de pieza bruta.

Información detallada sobre el punzado en el ciclo "desvirutar"

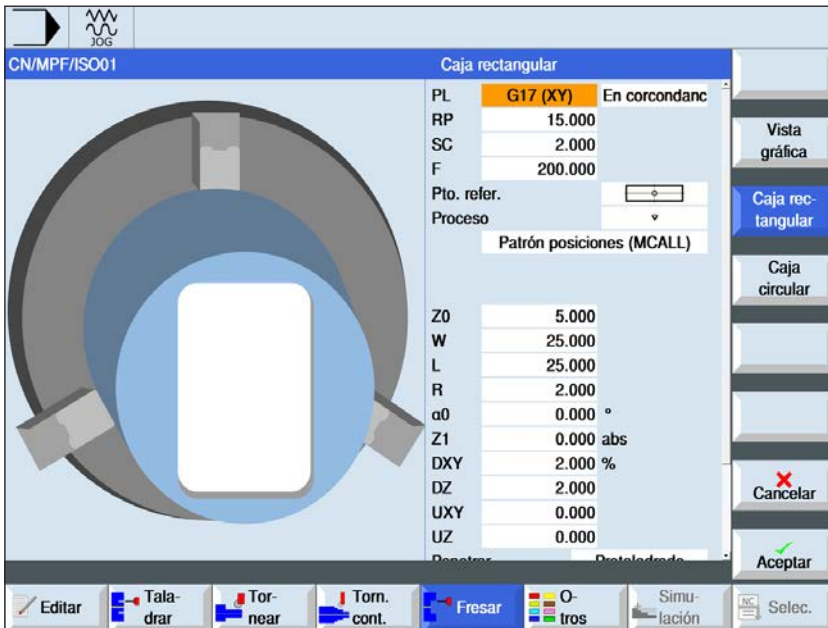


Fresar



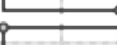


- Caja (POCKET3, POCKET4)
- Saliente (CYCLE76, CYCLE77)
- Polígono (CYCLE79)
- Ranura (SLOT1, SLOT2, CYCLE899)
- Roscado (CYCLE70)
- Grabado (CYCLE60)



Caja rectangular (POCKET3)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
PL	Plano de mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> G17 (XY) G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
RP	Plano de retirada	mm
SC	Distancia de seguridad	mm
F	Avance	mm/min
Dirección de fresado	<ul style="list-style-type: none"> síncrono asíncrono 	
Punto de referencia	<ul style="list-style-type: none">  (centro)  (abajo izquierda)  (abajo derecha)  (arriba izquierda)  (arriba derecha) 	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ▾ desbastar ▾ ▾ ▾ acabar ▾ ▾ ▾ borde acabado achaflanado 	
Posición de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> Patrón de posiciones Fresar la caja rectangular en la posición programada (X0, Y0, Z0). Posición individual Posición con MCALL 	

Parámetro	Descripción	Unidad
X0 Y0 Z0	Las posiciones se refieren al punto de referencia: (solo en "posición individual") punto de referencia en X, y y Z	mm
W	ancho de la caja	mm
L	largo de la caja	mm
R	radio de punta	mm
α_0	ángulo de giro	grados
Z1 X1	profundidad a Z0 (incremental) o profundidad de caja (absoluta) (solo cuando ∇ , $\nabla \nabla \nabla$ o $\nabla \nabla \nabla$ borde)	mm
DXY DYZ	<ul style="list-style-type: none"> • aproximación al plano máxima • aproximación al plano en %, como relación de la aproximación al plano (mm) con el diámetro de la fresadora de filo (mm); solo cuando ∇ o $\nabla \nabla \nabla$) 	mm %
DZ DX	profundización máxima (solo en desbastado); (solo cuando ∇ , $\nabla \nabla \nabla$ o $\nabla \nabla \nabla$ borde)	mm
UXY UYZ	sobremedida de acabado plano (solo cuando ∇ , $\nabla \nabla \nabla$ o $\nabla \nabla \nabla$ borde)	mm
UZ UX	sobremedida de acabado profundidad (solo cuando ∇ o $\nabla \nabla \nabla$)	mm
Modo de sumersión	<p>(solo con "por planos", ∇, $\nabla \nabla \nabla$ o $\nabla \nabla \nabla$ borde)</p> <ul style="list-style-type: none"> • pretaladrado: Desplazarse con G0 al punto central de la caja a la altura del plano de retirada y también con G' desplazarse al punto de referencia adelantado en la distancia de seguridad. Con la estrategia de penetración se mecaniza la caja rectangular, teniendo en cuenta las dimensiones brutas programadas. • vertical: sumergirse en vertical en el centro de la caja La profundidad de aproximación actual calculada se ejecuta en el centro de la caja con una sentencia. la fresadora tiene que cortar sobre el centro o hay que taladrar previamente. • helicoidal: Sumersión en una trayectoria espiral El punto central de la fresa se desplaza por la trayectoria espiral determinada por el radio y la profundidad por revolución (trayectoria helicoidal). Cuando alcanza la profundidad de aproximación se ejecuta una circunferencia para eliminar la trayectoria inclinada de la sumersión. • pendular: sumersión pendular sobre el eje central de la caja rectangular El punto central de la fresa pendula sobre una recta hasta alcanzar la profundización. Cuando alcanza la profundidad de aproximación se ejecuta una vez el recorrido sin aproximación para eliminar la trayectoria inclinada de la sumersión. 	

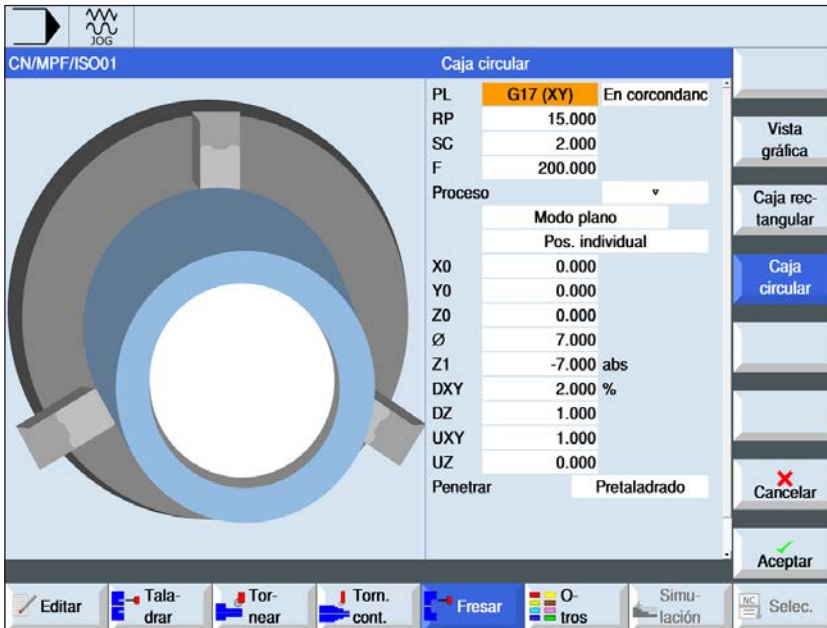
Parámetro	Descripción	Unidad
FZ FX	avance de aproximación hondo (solo con vertical)	mm/min mm/diente
EP	inclinación máxima de la espiral (solo con sumersión helicoidal)	mm/rev
ER	radio de la espiral (solo con sumersión helicoidal) El radio no debe ser mayor que el radio de fresado, pues sino permanece material.	mm
EW	ángulo máximo de sumersión (solo con sumersión pendular)	grados
Evacuación	(solo en achaflanado) <ul style="list-style-type: none"> • mecanizado completo La caja rectangular se fresa del material completo. • mecanizado posterior Ya existe una pequeña caja rectangular o una perforación que debe ser aumentada en uno o más ejes. Entonces hay que programar los parámetros AZ, W1 y L1. 	
AZ AX	profundidad del mecanizado previo (solo en mecanizado posterior)	mm
W1	anchura del mecanizado previo (solo en mecanizado posterior)	mm
L1	longitud del mecanizado previo (solo en mecanizado posterior)	mm
FS	ancho de chaflán para achaflanado - (solo con achaflanado)	mm
ZFS XFS	profundidad de sumersión de la punta de la herramienta (absoluto o incremental) - (solo con achaflanado)	mm

Descripción del cilindro

- 1** El control posiciona la herramienta en marcha rápida (G0) a la altura del plano de retirada en el punto central de la caja rectangular y a la distancia de seguridad.
- 2** La herramienta fresa en el material dependiendo de la estrategia seleccionada.
- 3a** Mecanizado ▽ Desbaste
Al desbastar se elabora uno tras otro los distintos planos partiendo del centro hasta alcanzar la profundidad Z1.
- 3b** Mecanizado ▽ ▽ Acabar
Al acabar se empieza siempre por el borde. Para ello se acerca al borde de la caja rectangular en un cuarto de circunferencia que desemboca en el radio de punta. En la última aproximación partiendo del centro se acaba el suelo.
- 3c** Mecanizado ▽ ▽ Borde acabado
El acabado del borde se realiza como el acabado, solamente sin la última aproximación (acabado del suelo).
- 3d** Mecanizado achaflanado
Al achaflanar se parte la arista del borde superior de la caja rectangular.
- 4** La elaboración de la caja rectangular se ejecuta con el tipo de mecanizado seleccionado siempre del interior hacia el exterior.
- 5** La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.



Caja circular (POCKET4)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
PL	Plano de mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> G17 (XY) G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
RP	Plano de retirada	mm
SC	Distancia de seguridad	mm
F	Avance	mm/min
Dirección de fresado	<ul style="list-style-type: none"> fresado síncrono fresado asíncrono 	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ▾ desbastar ▾ ▾ ▾ acabar ▾ ▾ ▾ borde acabado achaflanado 	
Tipo de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> por planos mecanizado de la caja circular por planos helicoidal mecanizado helicoidal de la caja circular 	
Posición de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> Posición individual Se fresa una caja circular en la posición programada (X0, Y0, Z0). Patrón de posiciones Se fresan varias cajas circulares en un patrón de posiciones (p.ej. circunferencia, círculo parcial, rejilla, etc.). 	
X0 Y0 Z0	Las posiciones se refieren al punto de referencia = punto central de la caja circular: (solo en "posición individual") punto de referencia en X, y y Z	mm

Parámetro	Descripción	Unidad
∅	diámetro de la caja	mm
Z1 X1	profundidad de caja (absoluta) o profundidad respecto a Z0 (incremental). (solo con "por planos", ▽, ▽ ▽ ▽ o ▽ ▽ ▽ borde)	mm
DX DY DYZ	<ul style="list-style-type: none"> • aproximación al plano máxima • aproximación al plano máxima como porcentaje del diámetro de fresado (solo con ▽ o ▽ ▽ ▽) 	mm %
DZ DX	profundización máxima (solo cuando ▽, ▽ ▽ ▽ o ▽ ▽ ▽ borde)	mm
UX UY UYZ	sobremedida de acabado plano (solo cuando ▽, ▽ ▽ ▽ o ▽ ▽ ▽ borde)	mm
UZ UX	sobremedida de acabado profundidad (solo cuando ▽ o ▽ ▽ ▽)	mm
sumersión	<p>(solo cuando por planos, ▽ o ▽ ▽ ▽)</p> <ul style="list-style-type: none"> • pretaladrado • vertical: sumergirse en vertical en el centro de la caja La profundidad de aproximación calculada se ejecuta en el centro de la caja en vertical. Avance: Avance de aproximación como se ha programado en FZ. Cuando se sumerge en vertical al centro de la caja la fresadora tiene que cortar sobre el centro o hay que taladrar previamente. • helicoidal: Sumersión en una trayectoria espiral El punto central de la fresa se desplaza con el avance de elaboración por la trayectoria espiral determinada por el radio y la profundidad por revolución. Cuando alcanza la profundidad de aproximación se ejecuta una circunferencia para eliminar la trayectoria inclinada de la sumersión. 	
FZ FX	avance de aproximación profundidad (solo con vertical)	mm/min mm/diente
EP	inclinación máxima de la espiral (solo con sumersión helicoidal) La inclinación de la espiral puede ser menor por las circunstancias geométricas.	mm/rev
ER	radio de la espiral (solo con sumersión helicoidal) El radio no debe ser mayor que el radio de fresado, pues sino permanece material.	mm
Evacuación	<ul style="list-style-type: none"> • mecanizado completo La caja rectangular debe ser fresada de un material completo (p.ej. hierro forjado) • mecanizado posterior Ya existe una caja rectangular o una perforación que debe ser ampliada. Los parámetros AZ, y ∅1 tienen que ser programados. 	
FS	ancho de chaflán para achaflanado - (solo con achaflanado)	mm
ZFS XFS	profundidad de sumersión de la punta de la herramienta (abs o incr) - (solo con achaflanado)	mm
AZ AX	profundidad del mecanizado previo (solo en mecanizado posterior)	mm
∅1	diámetro del mecanizado previo (solo en mecanizado posterior)	mm

Descripción del cilindro**Modo de sumersión por planos**

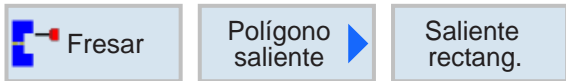
- 1 El control posiciona la herramienta en marcha rápida (G0) a la altura del plano de retirada en el punto central de la caja y a la distancia de seguridad.
- 2 La herramienta fresa en el material dependiendo de la estrategia seleccionada.
- 3a Mecanizado ▾ Desbaste
Al desbastar se elabora uno tras otro los distintos planos de la caja circular partiendo del centro hasta alcanzar la profundidad Z1.
- 3b Mecanizado ▾ ▾ Acabar
Al acabar se empieza siempre por el borde. Para ello se acerca al borde de la caja en un cuarto de circunferencia que desemboca en el radio de la caja. En la última aproximación partiendo del centro se acaba el suelo.
- 3c Mecanizado ▾ ▾ Borde acabado
El acabo del borde se ejecuta como el acabado. la última aproximación (acabado del suelo) no se realiza.
- 4 La elaboración de la caja circular se ejecuta con el tipo de mecanizado seleccionado siempre del interior hacia el exterior. El material se extraer "por estratos" en horizontal.
- 5 La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.

Mecanizado achaflanado

- 1 Mecanizadoachaflanado
Al achaflanar se parte la arista del borde superior de la caja rectangular.

Descripción del cilindro**Modo de sumersión helicoidal**

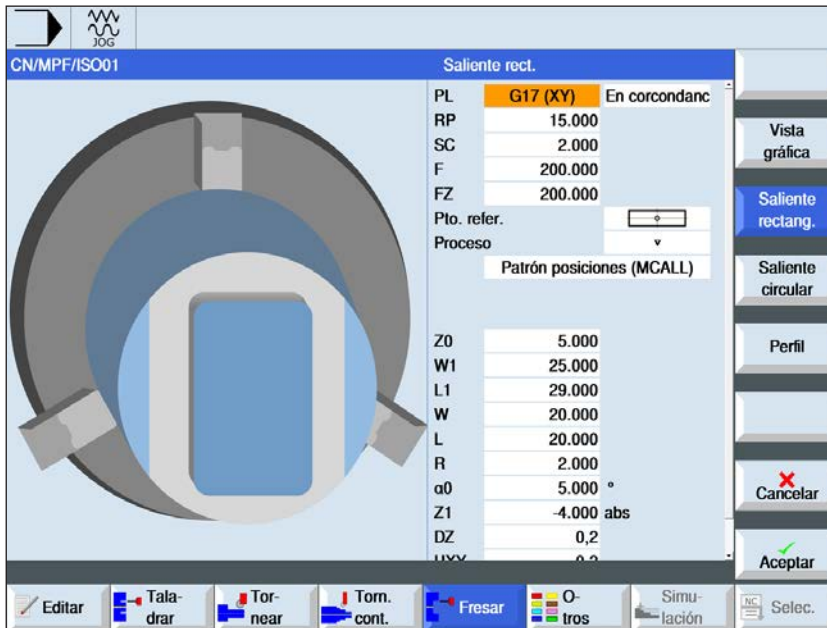
- 1 El control posiciona la herramienta en marcha rápida (G0) a la altura del plano de retirada en el punto central de la caja y a la distancia de seguridad.
- 2 La herramienta se coloca en el primer diámetro de elaboración fresa en el material dependiendo de la estrategia seleccionada.
- 3a Mecanizado ▾ Desbaste
Al desbastar la caja circular es elaborada con movimientos helicoidales desde arriba hacia abajo. En la profundidad de la caja se ejecuta una circunferencia, para eliminar el material restante. la herramienta se desplaza libre desde el borde de la caja y el fondo en cuarto de circunferencia y se retira con marcha rápida a la distancia de seguridad. Ese proceso se repite por capas desde dentro hacia afuera, hasta haber completado la caja circular.
- 3b Mecanizado ▾ ▾ Acabar
Al acabar primero se elabora el borde con un movimiento helicoidal hasta el fondo. En la profundidad de la caja se ejecuta una circunferencia, para eliminar el material restante. El suelo se fresa en espiral desde afuera hacia adentro. Desde el centro de la caja se retira con marcha rápida a la distancia de seguridad.
- 3c Mecanizado ▾ ▾ Borde acabado
Al acabar primero se elabora el borde con un movimiento helicoidal hasta el fondo. En la profundidad de la caja se ejecuta una circunferencia, para eliminar el material restante. la herramienta se desplaza libre desde el borde de la caja y el fondo en cuarto de circunferencia y se retira con marcha rápida a la distancia de seguridad.
- 4 La elaboración de la caja circular se ejecuta en el modo de elaboración seleccionado a la profundidad de la caja o bien hasta la profundidad de la caja con sobremedida de acabado.
- 5 La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.



Saliente rectangular (CYCLE76)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.



Parámetro	Descripción	Unidad
PL	Plano de mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> G17 (XY) G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
RP	Plano de retirada	mm
Dirección de fresado	<ul style="list-style-type: none"> fresado síncrono fresado asíncrono 	
SC	Distancia de seguridad	mm
F	Avance	mm/min
FZ FX	Avance de aproximación profundidad	mm/min
Punto de referencia	<ul style="list-style-type: none"> (centro) (abajo izquierda) (abajo derecha) (arriba izquierda) (arriba derecha) 	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ▾ desbistar ▾ ▾ acabar • 	
Posición de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> Posición individual Fresar el saliente rectangular en la posición programada (X0, Y0, Z0). Patrón de posiciones Fresar el saliente rectangular en un patrón de posiciones. Posición con MCALL 	

Parámetro	Descripción	Unidad
X0 Y0 Z0	Las posiciones se refieren al punto de referencia: (solo en "posición individual") punto de referencia en X, y y Z	mm
W	ancho del saliente	mm
L	largo del saliente	mm
R	radio de punta	mm
$\alpha 0$	ángulo de giro	grados
Z1 X1	profundidad del saliente (absoluta) o profundidad respecto a Z0 o a X0 (incremental) (solo con ▽ o ▽ ▽ ▽)	mm
DZ DX	profundización máxima (solo cuando ▽ o ▽ ▽ ▽)	mm
UXY UYZ	sobremedida plano en la longitud (L) del saliente rectangular y ancho (W) del saliente rectangular. Se consigue una pequeña sobremedida volviendo a abrir el ciclo y programando con una sobremedida inferior. (solo cuando ▽ o ▽ ▽ ▽)	mm
UZ UX	sobremedida de acabado profundidad (solo cuando ▽ o ▽ ▽ ▽)	mm
W1	ancho del saliente bruto Importante para determinar la posición de partida - (solo con ▽ o ▽ ▽ ▽)	mm
L1	longitud del saliente de pieza bruta. Importante para determinar la posición de partida - (solo con ▽ o ▽ ▽ ▽)	mm
FS	ancho de chaflán para achaflanado - (solo con achaflanado)	mm
ZFS XFS	profundidad de sumersión de la punta de la herramienta, absoluto o incremental (solo con achaflanado)	mm

Descripción del cilindro

1 El control posiciona la herramienta en marcha rápida (G0) a la altura del plano de retirada y a la distancia de seguridad. El punto inicial se halla en el eje X positivo girado en $\alpha 0$.

2 La herramienta se desplaza por el contorno del saliente lateral en semicírculo con el avance de elaboración. Primero se ejecuta la aproximación a la profundidad de elaboración, después el movimiento en el plano. El saliente rectangular se ejecuta en sentido horario o antihorario en función del sentido de elaboración programado (síncrono/asíncrono).

3a Mecanizado ▽ Desbaste

Al desbastar se rodea el saliente rectangular, hasta alcanzar la sobremedida programada.

3b Mecanizado ▽ ▽ Acabar

Al desbastar se rodea el saliente rectangular,

hasta alcanzar la sobremedida programada.

3c Mecanizado achaflanado

Al achaflanar se parte la arista del arista superior del saliente rectangular.

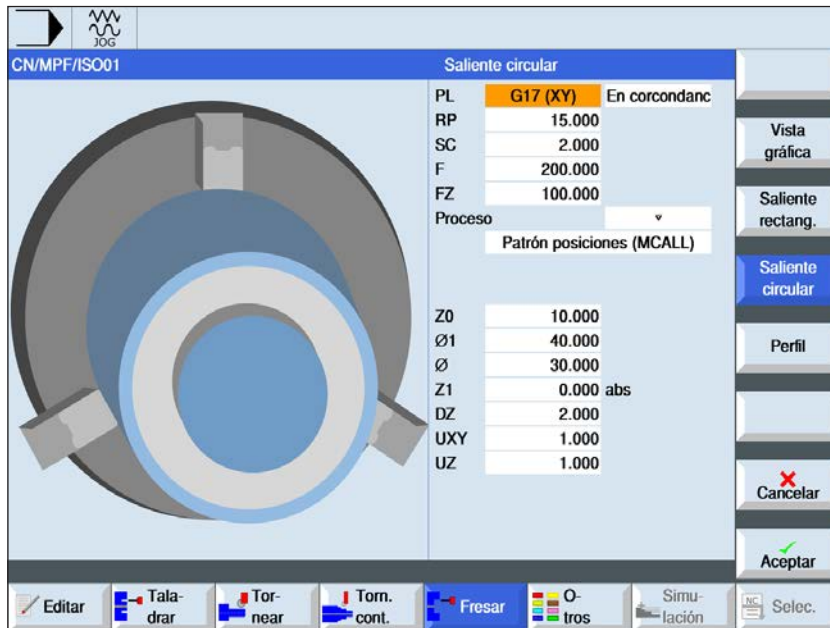
4 Una vez que ya se haya rodeado el saliente rectangular la herramienta abandona el contorno en semicírculo y se aproxima a la siguiente profundidad de mecanizado.

5 Se aproxima de nuevo en semicírculo al saliente rectangular y se rodea una vez. Ese proceso se repite hasta alcanzar la profundidad de saliente programada.

6 La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.



Saliente circular (CYCLE77)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
PL	Plano de mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> G17 (XY) G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
RP	Plano de retirada	mm
Dirección de fresado	<ul style="list-style-type: none"> fresado síncrono fresado asíncrono 	
SC	Distancia de seguridad	mm
F	Avance	mm/min
FZ FX	Avance de aproximación profundidad	mm/min
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ▾ desbastar ▾ ▾ acabar achaflanado 	
Posición de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> Posición individual Fresar el saliente circular en la posición programada (X0, Y0, Z0). Patrón de posiciones Fresar el saliente circular en un patrón de posiciones. Posición con MCALL 	
X0 Y0 Z0	Las posiciones se refieren al punto de referencia: (solo en "posición individual") punto de referencia en X, y y Z	mm
Ø	diámetro del saliente	mm
Z1 X1	profundidad del saliente (absoluta) o profundidad respecto a Z0 (incremental) (solo con ▾ o ▾ ▾ ▾)	mm

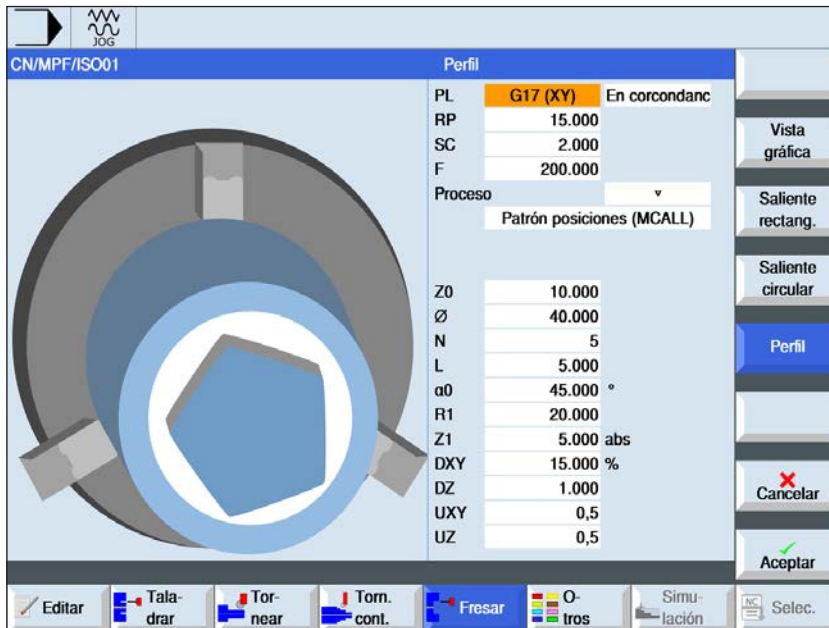
Parámetro	Descripción	Unidad
DZ DX	profundización máxima (solo cuando ▽ o ▽ ▽ ▽)	mm
UXY UYZ	sobremedida plano en la longitud (L) del saliente circular y ancho (W) del saliente circular. Se consigue una pequeña sobremedida volviendo a abrir el ciclo y programando con una sobremedida inferior. (solo cuando ▽ o ▽ ▽ ▽)	mm
UZ UX	sobremedida de acabado profundidad (solo cuando ▽ o ▽ ▽ ▽)	mm
∅1	diámetro del saliente de pieza bruta. (Importante para determinar la posición de partida)	mm
FS	ancho de chaflán para achaflanado - (solo con achaflanado)	mm
ZFS XFS	profundidad de sumersión de la punta de la herramienta, absoluto o incremental (solo con achaflanado)	mm

Descripción del cilindro

- 1 El control posiciona la herramienta en marcha rápida (G0) a la altura del plano de retirada y a la distancia de seguridad. El punto inicial se halla siempre en el eje X positivo.
- 2 La herramienta se desplaza por el contorno del saliente lateral en semicírculo con el avance de elaboración. Primero se ejecuta la aproximación a la profundidad de elaboración, después el movimiento en el plano. El saliente circular se ejecuta en sentido horario o antihorario en función del sentido de elaboración programado (síncrono/asíncrono).
- 3a Mecanizado ▽ Desbaste
Al desbastar se rodea el saliente circular, hasta alcanzar la sobremedida programada.
- 3b Mecanizado ▽ ▽ ▽ Acabar
Al desbastar se rodea el saliente circular, hasta alcanzar la sobremedida programada.
- 3c Mecanizado achaflanado
Al achaflanar se parte la arista del arista superior del saliente circular.
- 4 Una vez que ya se haya rodeado el saliente circular la herramienta abandona el contorno en semicírculo y se aproxima a la siguiente profundidad de mecanizado.
- 5 Se aproxima de nuevo en semicírculo al saliente circular y se rodea una vez. Ese proceso se repite hasta alcanzar la profundidad de saliente programada.
- 6 La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.



Polígono (CYCLE79)



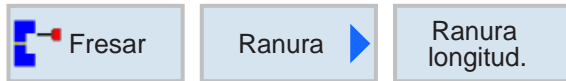
Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
PL	Plano de mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> • G17 (XY) • G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
RP	Plano de retirada	mm
Dirección de fresado	<ul style="list-style-type: none"> • fresado síncrono • fresado asíncrono 	
SC	Distancia de seguridad	mm
F	Avance	mm/min
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ acabar • ▾ ▾ borde • achaflanado 	
Posición de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • Posición individual Fresar el polígono en la posición programada (X0, Y0, Z0). • Patrón de posiciones Fresar el polígono en un patrón de posiciones. • Posición con MCALL 	
X0 Y0 Z0	Las posiciones se refieren al punto de referencia: (solo en "posición individual") punto de referencia en X, y y Z	mm
Ø	diámetro del saliente de pieza bruta	mm
N	cantidad de aristas	

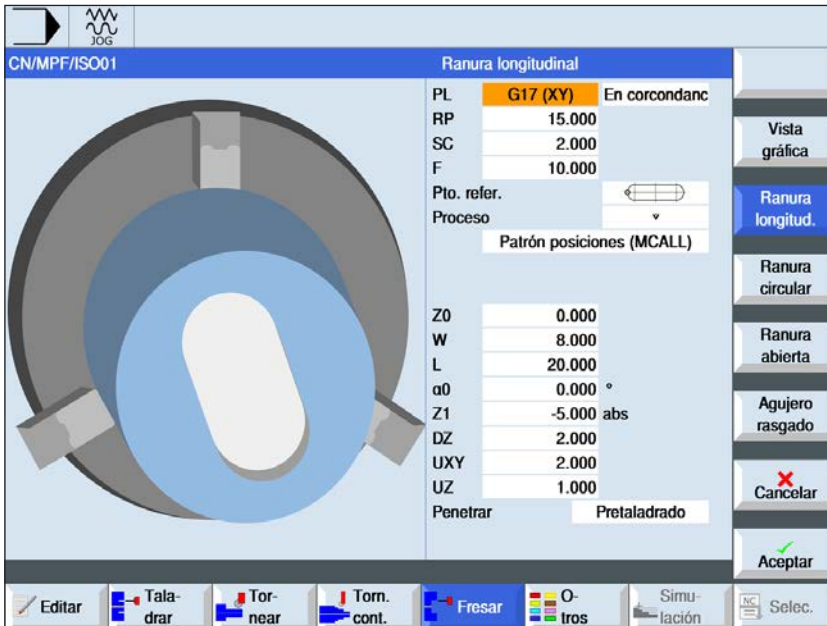
Parámetro	Descripción	Unidad
SW o L	ancho de llave o longitud de arista SW solo cuando N = 1 o si es un número par	mm
α_0	ángulo de giro	grados
R1 o FS1	radio del fondo del surco o ancho de chaflán	
Z1	profundidad de polígono (absoluta) o profundidad respecto a Z0 (incremental) (solo con ∇ , $\nabla \nabla \nabla$ o $\nabla \nabla \nabla$ borde)	mm
DXY DYZ	<ul style="list-style-type: none"> • aproximación al plano máxima • aproximación al plano máxima como porcentaje del diámetro de fresado (solo con ∇, o $\nabla \nabla \nabla$) 	mm %
DZ DX	profundización máxima (solo cuando ∇ o $\nabla \nabla \nabla$)	mm
UXY UYZ	sobremedida de acabado plano (solo cuando ∇ , $\nabla \nabla \nabla$ o $\nabla \nabla \nabla$ borde)	mm
UZ UX	sobremedida de acabado profundidad (solo cuando ∇ o $\nabla \nabla \nabla$)	mm
FS	ancho de chaflán para achaflanado - (solo con achaflanado)	mm
ZFS XFS	profundidad de inmersión punta de la herramienta absoluta o incremental (solo en achaflanado)	mm

Descripción del cilindro

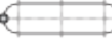
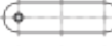
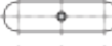
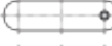
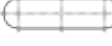
- 1 El control posiciona la herramienta en marcha rápida (G0) a la altura del plano de retirada y a la distancia de seguridad.
- 2 La herramienta se desplaza en cuarto de circunferencia con el avance de elaboración. Primero se ejecuta la aproximación a la profundidad de elaboración, después el movimiento en el plano. El canto múltiple se ejecuta en sentido horario o antihorario en función del sentido de elaboración programado (síncrono/asíncrono).
- 4 Una vez que ya se haya elaborado el primer plano la herramienta abandona el contorno en cuarto de circunferencia y se aproxima a la siguiente profundidad de mecanizado.
Un polígono con más de dos aristas se rodea en espiral, si se trata de uno o dos bordes se elabora cada canto por separado.
- 5 Al canto múltiple se aproxima de nuevo en cuarto de circunferencia. Ese proceso se repite hasta alcanzar la profundidad del canto múltiple programada.
- 6 La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.



Ranura longitudinal (SLOT1)



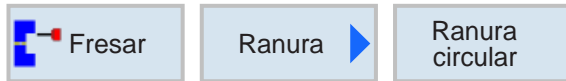
Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
PL	Plano de mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> • G17 (XY) • G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
RP	Plano de retirada	mm
Dirección de fresado	<ul style="list-style-type: none"> • fresado síncrono • fresado asíncrono 	
SC	Distancia de seguridad	mm
F	Avance	mm/min
Punto de referencia	<ul style="list-style-type: none"> •  (borde izquierdo) •  (izquierda interior) •  (centro) •  (derecha interior) •  (borde derecho) 	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▽ desbastar • ▽ ▽ acabar • ▽ ▽ ▽ borde acabado • achaflanado 	
Posición de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • Posición individual Fresar la ranura en la posición programada (X0, Y0, Z0). • Patrón de posiciones Fresar varias ranuras en el patrón de posiciones programado (p.ej. círculo parcial, rejilla, línea). 	

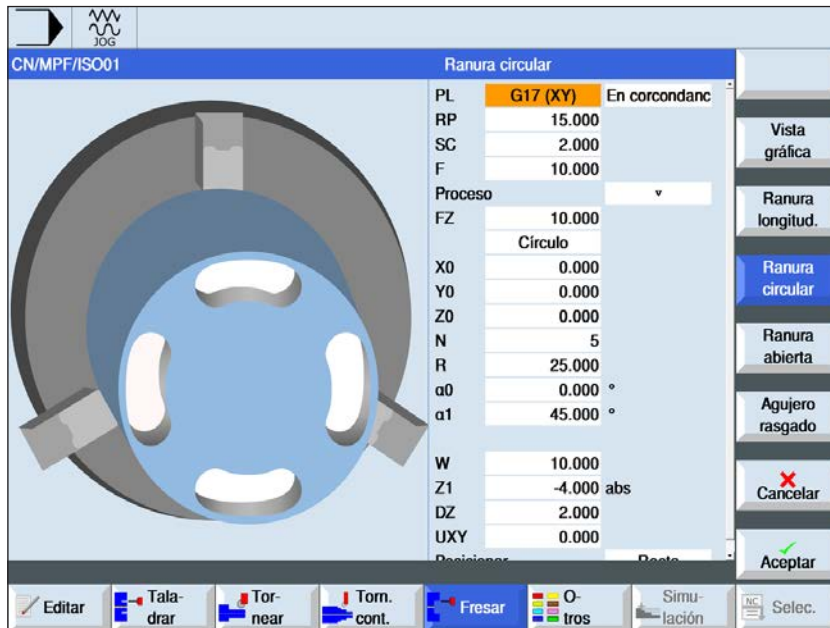
Parámetro	Descripción	Unidad
X0 Y0 Z0	Las posiciones se refieren al punto de referencia: (solo en "posición individual") punto de referencia en X, y y Z	mm
W	ancho de la ranura	mm
L	largo de la ranura	mm
$\alpha 0$	ángulo de giro	grados
Z1 X1	profundidad de ranura (absoluta) o profundidad respecto a Z0 (incremental) (solo con ∇ , $\nabla \nabla \nabla$, o $\nabla \nabla \nabla$ borde)	mm
DZ DX	profundización máxima (solo cuando ∇ , $\nabla \nabla \nabla$, o $\nabla \nabla \nabla$ borde)	mm
UXY UYZ	sobremedida plano en la longitud (L) de la ranura y ancho (W) de la ranura. (solo con ∇ , $\nabla \nabla \nabla$, o $\nabla \nabla \nabla$ borde)	mm
UZ UX	sobremedida de acabado profundidad (solo cuando ∇ o $\nabla \nabla \nabla$)	mm
sumersión	(solo cuando ∇ o $\nabla \nabla \nabla$) <ul style="list-style-type: none"> • pretaladrado: Acercamiento al punto de referencia adelantado en la distancia de seguridad con G0. • vertical: sumergirse en vertical en el centro de la ranura longitudinal El desplazamiento va del centro de la caja a la profundización. Con esta configuración la fresadora tiene que cortar sobre el centro. • helicoidal: Sumersión en una trayectoria espiral; El punto central de la fresa se desplaza por la trayectoria espiral determinada por el radio y la profundidad por revolución (trayectoria helicoidal). Cuando alcanza la profundidad de aproximación se ejecuta una ranura longitudinal para eliminar la trayectoria inclinada de la inmersión. • pendular: Sumersión en el eje central de la ranura longitudinal con un movimiento pendular: El punto central de la fresa pendula sobre una recta hasta alcanzar la profundización. Cuando alcanza la profundidad de aproximación se ejecuta una vez el recorrido sin aproximación para eliminar la trayectoria inclinada de la sumersión. 	
FZ FX	avance de aproximación profundidad (solo con vertical)	mm/min
EP	inclinación de la espiral	mm/rev
ER	radio de la espiral	mm
EW	ángulo máximo de sumersión (solo con sumersión pendular)	grados
FS	ancho de chaflán para achaflanado - (solo con achaflanado)	mm
ZFS XFS	profundidad de sumersión de la punta de la herramienta (solo con achaflanado)	mm

Descripción del cilindro

- 1** El control posiciona la herramienta en marcha rápida (G0) a la altura del plano de retirada y a la distancia de seguridad. El punto inicial se halla en el eje X positivo girado en $\alpha 0$.
- 2** La herramienta fresa en el material dependiendo de la estrategia seleccionada.
- 3** La elaboración de la ranura longitudinal se ejecuta con el tipo de mecanizado seleccionado siempre del interior hacia el exterior.
 - 3a** Mecanizado ▾ Desbaste
Al desbastar se elabora uno tras otro los distintos planos de la ranura hasta alcanzar la profundidad Z1.
 - 3b** Mecanizado ▾ ▾ ▾ Acabar
Al acabar se empieza siempre por el borde. Para ello se acerca al borde de la ranura en un cuarto de circunferencia que desemboca en el radio de punta. En la última aproximación partiendo del centro se acaba el suelo.
 - 3c** Mecanizado ▾ ▾ ▾ Borde acabado
El acabado del borde se realiza como el acabado, solamente sin la última aproximación (acabado del suelo).
 - 3d** Mecanizado achaflanado
Al achaflanar se parte la arista del borde superior de la ranura longitudinal.
- 4** La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.



Ranura circular (SLOT2)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
PL	Plano de mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> • G17 (XY) • G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
RP	Plano de retirada	mm
Dirección de fresado	<ul style="list-style-type: none"> • fresado síncrono • fresado asíncrono 	
SC	Distancia de seguridad	mm
F	Avance	mm/min
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ ▾ acabar • ▾ ▾ ▾ borde acabado • achaflanado 	
FZ FX	Avance de aproximación profundidad	mm/min
Patrón circular	<ul style="list-style-type: none"> • círculo completo Las ranuras circulares se posicionan en una circunferencia completa. la distancia de la ranura circular a la siguiente ranura siempre es igual y es calculada por el control. • círculo parcial Las ranuras circulares se posicionan en una circunferencia parcial. la distancia de una ranura circular a la siguiente se determina con el ángulo α_2. 	

Parámetro	Descripción	Unidad
X0 Y0 Z0	Las posiciones se refieren al punto central: punto de referencia X, Y, Z. Solo en posición individual	mm
N	cantidad de ranuras	
R	radio de la ranura circular	mm
α_0	ángulo inicial	grados
α_1	ángulo de abertura de la ranura	grados
α_2	ángulo incremental (solo si hay patrón circular círculo parcial)	grados
W	ancho de la ranura	mm
Z1	profundidad de ranura (absoluta) o profundidad respecto a Z0 (incremental) (solo con ∇ , $\nabla \nabla \nabla$, o $\nabla \nabla \nabla$ borde)	mm
DZ DX	profundización máxima (solo cuando ∇ , $\nabla \nabla \nabla$, o $\nabla \nabla \nabla$ borde)	mm
FS	ancho de chaflán para achaflanado - (solo con achaflanado)	mm
ZFS XFS	profundidad de sumersión de la punta de la herramienta (absoluto o incremental) - (solo con achaflanado)	mm
UXY UYZ	sobremedida de acabado plano (solo cuando ∇ , $\nabla \nabla \nabla$, o $\nabla \nabla \nabla$ borde)	mm
el eje	Movimiento de posicionamiento de las ranuras: <ul style="list-style-type: none"> • recta se acerca a la posición siguiente en marcha rápida en una recta. • círculo se acerca a la posición siguiente en una trayectoria circular con el avance programado FP. 	

**Nota:**

Para crear una ranura anular indicar para la cantidad (N)=1 y para el ángulo de abertura (α) = 360°.

Descripción del cilindro

1 El control posiciona la herramienta en marcha rápida (G0) a la altura del plano de retirada en el punto central del semicírculo en el extremo de la ranura y a la distancia de seguridad. El punto inicial se halla en el eje X positivo girado en α 0.

2 La herramienta fresa en el material dependiendo de la estrategia seleccionada con el avance de elaboración. la aproximación máx. en dirección-Z así como la sobremedida de acabado son tenidas en cuenta.

3a Mecanizado ▽ ▽ ▽ Desbaste

Al desbastar se elabora uno tras otro los distintos planos partiendo del punto central del semicírculo en el extremo de la ranura hasta alcanzar la profundidad Z1.

Diámetro mínimo de la herramienta de fresado: $1/2$ ancho de ranura W – sobremedida de acabado $UXY \leq$ diámetro de fresadora

3b Mecanizado ▽ ▽ ▽ Acabar

Al desbastar se rodea siempre primero el saliente, hasta alcanzar la profundidad Z1. Para ello se acerca al borde de la ranura en un cuarto de circunferencia que desemboca en el radio. Con la última aproximación se acaba el suelo partiendo del punto central del semicírculo en el extremo de la ranura.

Diámetro mínimo de la herramienta de fresado: $1/2$ ancho de ranura W \leq diámetro de fresadora

3c Mecanizado ▽ ▽ ▽ Borde acabado

El acabado del bordo se realiza como el acabado, solamente sin la última aproximación (acabado del suelo).

Diámetro mínimo de la herramienta de fresado: sobremedida de acabado $UXY \leq$ diámetro de fresadora

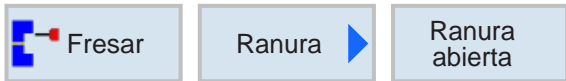
3d Mecanizado achaflanado

Al achaflanar se parte la arista del borde superior de la ranura circular.

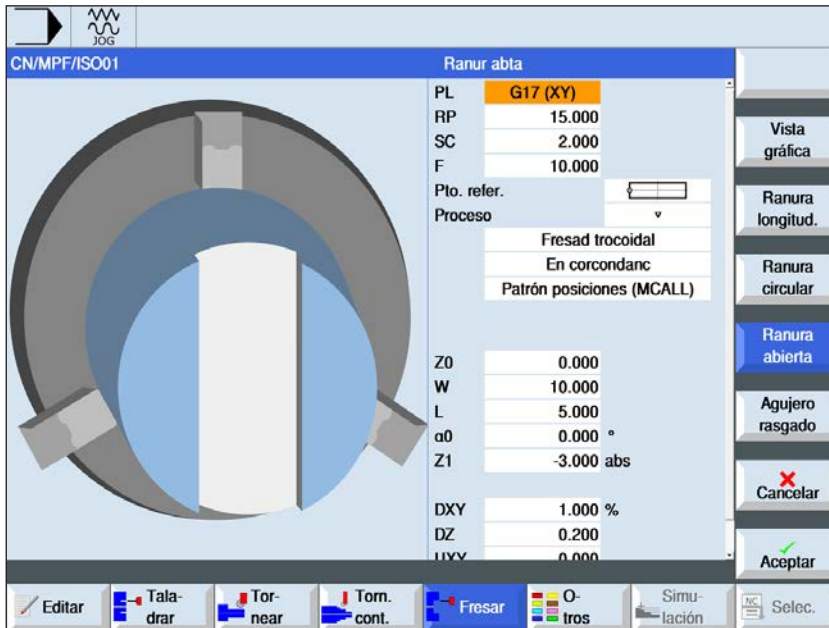
4 Cuando se ha concluido la primera ranura circular, la herramienta se desplaza en marcha rápida al plano de retirada.

5 La siguiente ranura circular es desplazada en una recata o una trayectoria circular y a continuación fresada.

6 La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.



Ranura abierta (CYCLE899)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
PL	Plano de mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> • G17 (XY) • G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
RP	Plano de retirada	mm
SC	Distancia de seguridad	mm
Dirección de fresado	Solo fresado por torbellino: <ul style="list-style-type: none"> • fresado síncrono • fresado asíncrono • fresado síncrono-asíncrono 	
F	Avance	mm/min
Punto de referencia	<ul style="list-style-type: none"> • (borde izquierdo) • (centro) • (borde derecho) 	
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ acabado previo • ▾ ▾ ▾ acabar • ▾ ▾ ▾ acabar suelo • ▾ ▾ ▾ borde acabado • achaflanado 	
Tecnología	<ul style="list-style-type: none"> • fresar en torbellino movimiento circular de la fresadora por la ranura con retroceso. • fresado por inmersión taladrados secuenciales longitudinales al eje de la herramienta. 	

Parámetro	Descripción	Unidad
Posición de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • Posición individual Fresar una ranura en la posición programada (X0, Y0, Z0). • Patrón de posiciones Fresar varias ranuras en un patrón de posiciones programado (p.ej.: circunferencia completa o rejilla) 	
X0 Y0 Z0	Las posiciones se refieren al punto de referencia: punto de referencia X, Y, Z. Solo en posición individual	mm
W	ancho de la ranura	mm
L	largo de la ranura	mm
α_0	ángulo de giro de la ranura	grados
Z1 X1	profundidad de ranura (absoluta) o profundidad respecto a Z0 (incremental) (solo con ▽, ▽ ▽, ▽ ▽ ▽, ▽ ▽ ▽ suelo o ▽ ▽ ▽ borde)	mm
DXY DYZ	<ul style="list-style-type: none"> • aproximación al plano máxima • Patrón de posiciones aproximación al plano máxima como porcentaje del diámetro de fresado (solo con ▽) 	mm %
DZ DX	profundización máxima (solo cuando ▽, ▽ ▽, ▽ ▽ ▽, o ▽ ▽ ▽ borde)	mm
UXY UYZ	sobremedida de acabado plano (borde de ranura) - (solo cuando ▽, ▽ ▽, o ▽ ▽ ▽ suelo)	mm
UZ UX	sobremedida de acabado plano (borde de ranura) (solo con ▽, ▽ ▽, o ▽ ▽ ▽ borde)	mm
FS	profundidad de sumersión de la punta de la herramienta (abs o incr) - (solo con achaflanado)	mm
ZFS XFS	profundidad de sumersión de la punta de la herramienta (abs o incr) - (solo con achaflanado)	mm

Condiciones marginales generales:

- acabado 1/2 ancho de ranura $W \leq$ diámetro de fresadora
- acabado borde sobremedida de acabado UXY \leq diámetro de fresadora
- achaflanado ángulo punta tiene que estar registrado en la tabla de herramientas.

Condiciones de frontera para fresado torbellino:

- Desbaste: 1/2 ancho de ranura W – sobremedida de acabado UXY \leq diámetro de fresadora
- ancho ranura: como mínimo 1,15 x diámetro de fresadora + sobremedida de acabado como máximo 2 x diámetro de fresadora + 2 x sobremedida de acabado
- aproximación radial: como mínimo 0,02 x diámetro fresadura como máximo 0,25 x diámetro fresadora
- profundización máxima \leq altura de corte de la fresadora

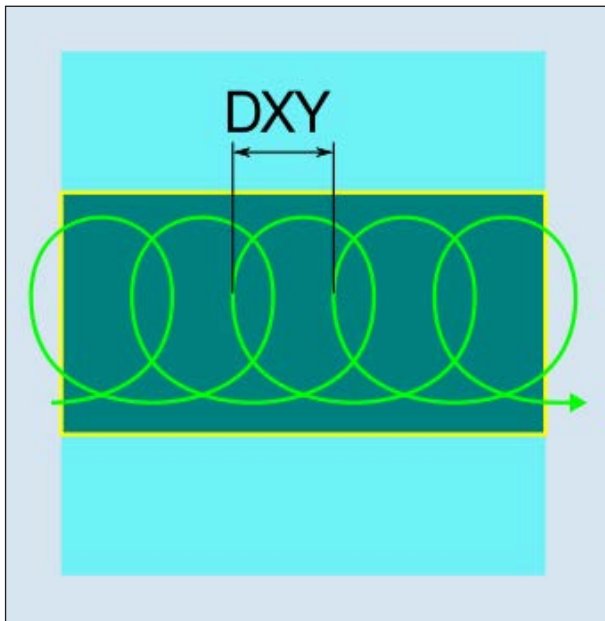
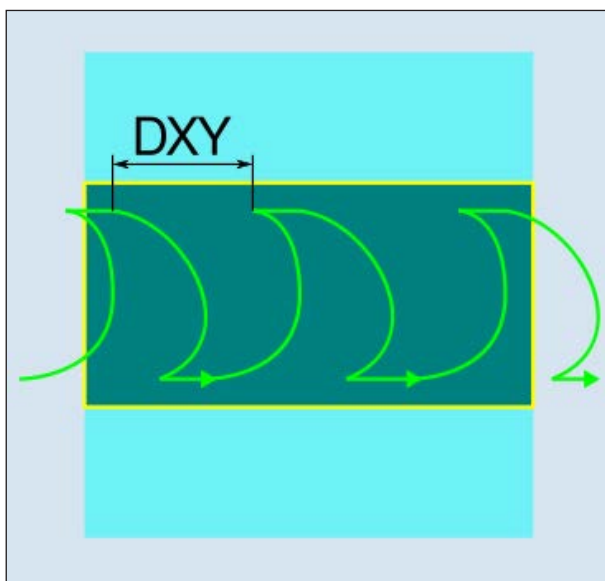
Condiciones de frontera para fresado por inmersión:

- Desbaste: 1/2 ancho de ranura W – sobremedida de acabado UXY \leq diámetro de fresadora
- aproximación radial máxima: la aproximación máxima depende del ancho de corte de la fresadora.
- Incremento: El incremento lateral se obtiene del ancho de ranura deseado, el diámetro de la fresadora y la sobremedida de acabado
- retirada: la retirada se efectúa alejándose en un ángulo de 45°, cuando el ángulo de eslingado es inferior a 180°. Sino se realiza una retirada vertical como al taladrar.
- descenso: Se desciende en vertical respecto a la superficie eslingada.
- distancia de seguridad: Desplácese más allá de la distancia de seguridad sobre el extremo de una pieza de trabajo, para evitar curvaturas de las paredes de la ranura en los extremos.

El ancho de corte de la fresadora para la aproximación radial máxima no se puede comprobar.

Descripción del cilindro**Fresar en torbellino**

- 1 El control posiciona la herramienta en marcha rápida (G0) en el punto inicial delante de la ranura y a la distancia de seguridad. El punto inicial se halla en el eje X positivo girado en $\alpha 0$.
- 2 La herramienta se configura a la profundidad de corte.
- 3 La elaboración de la ranura abierta se ejecuta con el tipo de mecanizado seleccionado siempre en toda la longitud de la ranura.

*Fresado torbellino sincrónico o asíncrono**Fresado torbellino sincrónico-asíncrono***3a Mecanizado ▽ Desbaste**

Se desbasta con movimientos circulares de la fresadora. Durante esos movimientos la fresadora va avanzando continuamente en el plano. Si la fresadora ya ha pasado por toda la ranura, retorna con un movimiento circular y elabora la siguiente capa (profundidad de aproximación). Ese proceso se repite hasta que se haya alcanzado la profundidad de ranura preconfigurada más la sobremedida de acabado.

3b Mecanizado ▽ ▽ acabado previo

Si en las paredes de la ranura permanece demasiado material residual, se extraer los saliente sobrantes hasta la sobremedida de acabado.

3c Mecanizado ▽ ▽ ▽ Acabar

Al acabar las paredes, la fresadora recorre las paredes de la ranura, al igual que con el desbastado en dirección Z también ejecuta paso a paso. Para ello la fresadora pasa con la distancia de seguridad sobre el inicio de la ranura y el extremo de la ranura, para garantizar una superficie homogénea de la pared de la ranura a todo lo largo.

3d Mecanizado ▽ ▽ ▽ acabar suelo

En el acabado del suelo la fresadora recorre la ranura concluida una vez de un lado al otro.

3e Mecanizado ▽ ▽ ▽ Borde acabado

El acabado del borde se realiza como el acabado, solamente sin la última aproximación (acabado del suelo).

3f Mecanizado achaflanado

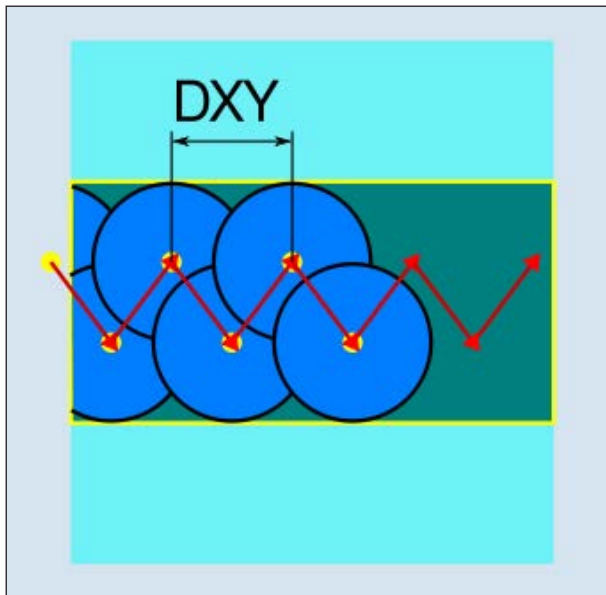
Al achaflanar se parte la arista del borde superior de la ranura.

- 4 La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.

Descripción del cilindro

Fresado por inmersión

- 1 El control posiciona la herramienta en marcha rápida (G0) en el punto inicial delante de la ranura y a la distancia de seguridad. El punto inicial se halla en el eje X positivo girado en $\alpha 0$.
- 2 La elaboración de la ranura abierta se ejecuta con el tipo de mecanizado seleccionado siempre en toda la longitud de la ranura.



Fresado por inmersión síncrono o asíncrono

3a Mecanizado ▽ Desbaste

El desbastado de la ranura se efectúa secuencialmente a lo largo de la ranura con movimientos de inmersión vertical de la fresadora con avance de trabajo. Después se realiza una retirada y un movimiento de posicionamiento al próximo punto de inmersión. La ranura se desplaza alternativamente la mitad del importe de aproximación en la pared izquierda y derecha. El primer movimiento de inmersión se ejecuta en el borde de la ranura introduciendo la fresadora media aproximación menos la distancia de seguridad. (Si la distancia de seguridad es mayor que la aproximación al aire libre). El ancho máximo de la ranura tiene que ser para ese ciclo menor que el doble del ancho de la fresador + sobremedida de acabado. Después de cada movimiento de inmersión la fresadora se levanta también con avance de trabajo a la distancia de seguridad. Eso se realiza, si es posible, en método retráctil, e.d. con un eslingado de la fresado inferior a 180° se eleva del fondo menos de 45° en sentido contrario de la mitad del ángulo del área de eslingado. a continuación la fresado pasa con marcha rápida sobre el material.

3b Mecanizado ▽ ▽ acabado previo

Si en las paredes de la ranura permanece demasiado material residual, se extraer los saliente sobrantes hasta la sobremedida de acabado.

3c Mecanizado ▽ ▽ ▽ Acabar

Al acabar las paredes, la fresadora recorre las paredes de la ranura, al igual que con el desbastado en dirección Z también ejecuta paso a paso. Para ello la fresadora pasa con la distancia de seguridad sobre el inicio de la ranura y el extremo de la ranura, para garantizar una superficie homogénea de la pared de la ranura a todo lo largo.

3d Mecanizado ▽ ▽ ▽ acabar suelo

En el acabado del suelo la fresadora recorre la ranura concluida una vez de un lado al otro.

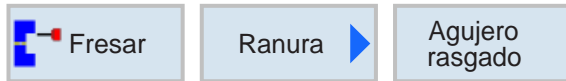
3e Mecanizado ▽ ▽ ▽ Borde acabado

El acabado del borde se realiza como el acabado, solamente sin la última aproximación (acabado del suelo).

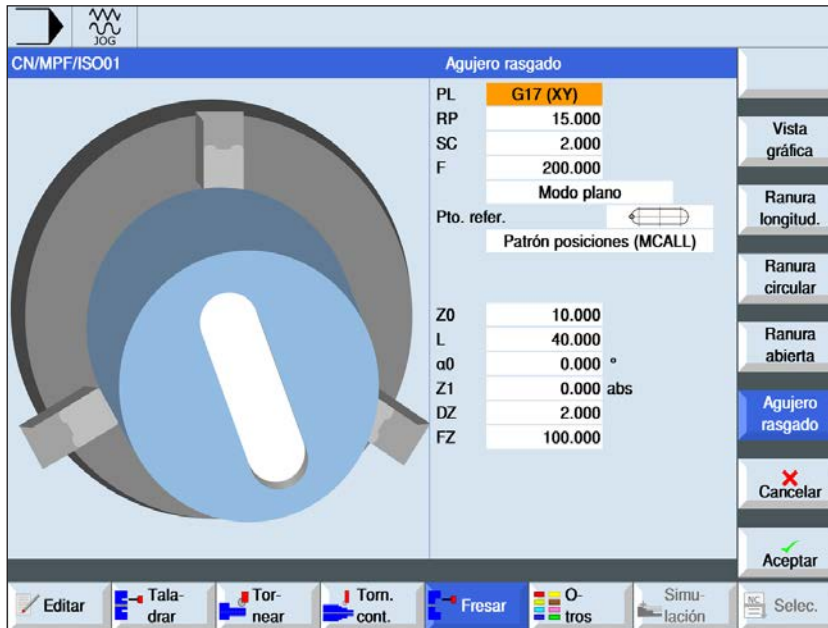
3f Mecanizado achaflanado

Al achaflanar se parte la arista del borde superior de la ranura.

- 4 La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.



Agujero rasgado (LONGHOLE)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
PL	Plano de mecanizado: • G17 (XY) • G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
RP	Plano de retirada	mm
SC	Distancia de seguridad	mm
F	Avance	mm/min
Tipo de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> por planos El desplazamiento va del centro de la caja a la profundización. Con esta configuración la fresadora tiene que cortar sobre el centro. pendular Sumersión en el eje central de la ranura longitudinal con un movimiento pendular: El punto central de la fresa pendula sobre una recta hasta alcanzar la profundización. Cuando alcanza la profundidad de aproximación se ejecuta una vez el recorrido sin aproximación para eliminar la trayectoria inclinada de la sumersión. 	
Punto de referencia	<ul style="list-style-type: none"> (borde izquierdo) (izquierda interior) (centro) (derecha interior) (borde derecho) 	

Parámetro	Descripción	Unidad
P o s i c i ó n de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • Posición individual Fresar el agujero longitudinal en la posición programada (X0, Y0, Z0). • Patrón de posiciones Varios agujeros longitudinales en el patrón de posiciones programado (z. B. circunferencia parcial, cuadrícula, línea). 	
X0 Y0 Z0	Las posiciones se refieren al punto de referencia: (solo en "posición individual") punto de referencia en X, y y Z	mm
L	largo del agujero rasgado	mm
$\alpha 0$	ángulo de giro	grados
Z1 X1	profundidad de agujero rasgado (absoluta) o profundidad respecto a Z0 (incremental).	mm
DZ DX	profundización máxima	mm
FZ FX	Avance de aproximación profundidad	mm/min

Nota:

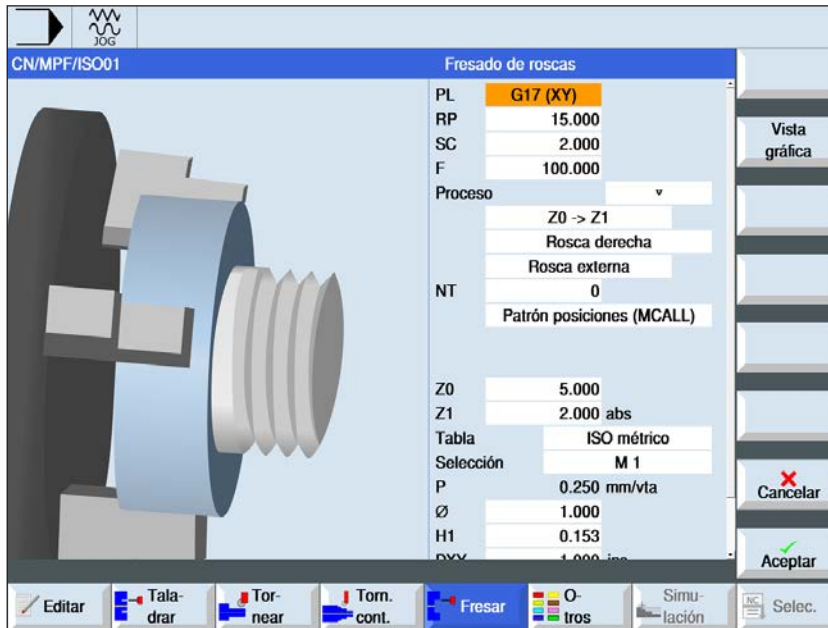
El ciclo solo se puede mecanizar con una herramienta de fresado que está equipada con un diente frontal cortando sobre el centro.

**Descripción del cilindro**

- 1 El control posiciona la herramienta en marcha rápida (G0) a la posición de partida para el ciclo. En ambos ejes del plano actual se acerca al punto final más cercano del primer agujero rasgado a mecanizar a la altura del plano de retirada (RC) en el eje de herramientas. Después se desciende a un punto de referencia adelantado la distancia de seguridad (SC).
- 2 Cada agujero rasgado se fresa con movimientos pendulares. El mecanizado en el plano se ejecuta con G1 y el valor de avance programado. En cada punto de viraje se efectúa la aproximación a la próxima profundidad de mecanizado calculada por el ciclo a G1 y al avance hasta que se alcance la profundidad final.
- 3 La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) al plano de retirada. Se acerca al siguiente agujero rasgado en el recorrido más corto.
- 4 Tras finalizar el mecanizado del último agujero rasgado la herramienta es trasladada a la última posición alcanzada en el plano de mecanizado hasta el plano de retirada con G0.



Roscado (CYCLE70)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
PL	Plano de mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> G17 (XY) G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
RP	Plano de retirada	mm
SC	Distancia de seguridad	mm
F	Avance	mm/min
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> ▾ desbastar ▾ ▾ acabar 	
Dirección de elaboración	<ul style="list-style-type: none"> Z0 → Z1 mecanizado de arriba hacia abajo Z1 → Z0 mecanizado de abajo hacia arriba 	
Sentido de giro de la rosca	<ul style="list-style-type: none"> rosca a derechas Se fresa una rosca a derechas. rosca a izquierdas Se fresa una rosca a izquierdas. 	
Alojamiento de la rosca	<ul style="list-style-type: none"> rosca interior Se fresa una rosca interior. Rosca exterior Se fresa una rosca exterior. 	

Parámetro	Descripción	Unidad
NT	Cantidad de dientes por filo Se pueden emplear placas de fresado de uno o más dientes. Los movimientos necesarios son realizados por el ciclo internamente, de forma que al alcanzar la posición del extremo de la rosca la punta del diente inferior de una placa de fresado coincide con la posición final programada. Según la geometría del filo de la placa de fresado hay que tener en cuenta un recorrido libre en el fondo de la pieza de trabajo.	
Posición de mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • Posición individual Fresar el agujero longitudinal en la posición programada (X0, Y0, Z0). • Patrón de posiciones Varios agujeros longitudinales en el patrón de posiciones programado (z. B. circunferencia parcial, cuadrícula, línea). 	
X0 Y0 Z0	Las posiciones se refieren al punto de referencia: (solo en "posición individual") punto de referencia en X, y y Z	mm
Z1 X1	punto final de la rosca (absoluto) o longitud de la rosca (incremental)	mm
Tabla	Selección de la tabla de roscas: <ul style="list-style-type: none"> • sin • ISO métrico • Whitworth BSW • Whitworth BSP • UNC 	
Selección	Selección del valor de tabla p.ej.: <ul style="list-style-type: none"> • M1; M5; etc. (ISO métrico) • W1/8"; etc. (Whitworth BSW) • G 1 3/4"; etc. (Whitworth BSP) • N8 - 32 UNC; etc. (UNC) (véase también tabla de roscas con los pasos correspondientes)	
P	Indicación de los pasos de rosca (solo cuando se ha seleccionado tabla "sin") <ul style="list-style-type: none"> • en MODULO: $MODUL = \text{paso} / \pi$ • en pasos por pulgada: habitual en tubos roscados. Cuando se indica por pulgada en el primer campo de parámetros indicar el número entero, delante de la coma, y en el campo segundo y tercero los números tras la coma como fracción • en mm/rev • en pulgada/rev El paso de rosca depende de la herramienta utilizada.	MODULO marcha/" mm/rev pulg/rev
∅	diámetro nominal Ejemplo: diámetro nominal de M12 = 12 mm	mm
H1	profundidad de la rosca	mm
DXY DYZ	aproximación máxima al plano	mm
αS	ángulo inicial	grados
U	sobremedida de acabado en X e y (solo con ▽ desbastar)	mm

Tabla de roscas

ISO_METRIC		WHITWORTH_BSW		WHITWORTH_BSP		UNC	
M 1	0,250	W 1/16"	60,000	G 1/16"	28,000	N 1 - 64 UNC	64,000
M 1.2	0,250	W 3/32"	48,000	G 1/8"	28,000	N 2 - 56 UNC	56,000
M 1.6	0,350	W 1/8"	40,000	G 1/4"	19,000	N 3 - 48 UNC	48,000
M 2	0,400	W 5/32"	32,000	G 3/8"	19,000	N 4 - 40 UNC	40,000
M 2.5	0,450	W 3/16"	24,000	G 1/2"	14,000	N 5 - 40 UNC	40,000
M 3	0,500	W 7/32"	24,000	G 5/8"	14,000	N 6 - 32 UNC	32,000
M 3.5	0,600	W 1/4"	20,000	G 3/4"	14,000	N 8 - 32 UNC	32,000
M 4	0,700	W 5/16"	18,000	G 7/8"	14,000	N 10 - 24 UNC	24,000
M 4.5	0,750	W 3/8"	16,000	G 1"	11,000	N 12 - 24 UNC	24,000
M 5	0,800	W 7/16"	14,000	G 1 1/8"	11,000	1/4" - 20 UNC	20,000
M 6	1,000	W 1/2"	12,000	G 1 1/4"	11,000	5/16" - 18 UNC	18,000
M 8	1,250	W 9/16"	12,000	G 1 3/8"	11,000	3/8" - 16 UNC	16,000
M 10	1,500	W 5/8"	11,000	G 1 1/2"	11,000	7/16" - 14 UNC	14,000
M 12	1,750	W 3/4"	10,000	G 1 3/4"	11,000	1/2" - 13 UNC	13,000
M 14	2,000	W 7/8"	9,000	G 2"	11,000	9/16" - 12 UNC	12,000
M 16	2,000	W 1"	8,000	G 2 1/4"	11,000	5/8" - 11 UNC	11,000
M 18	2,500	W 1 1/8"	7,000	G 2 1/2"	11,000	3/4" - 10 UNC	10,000
M 20	2,500	W 1 1/4"	7,000	G 2 3/4"	11,000	7/8" - 9 UNC	9,000
M 22	2,500	W 1 3/8"	6,000	G 3"	11,000	1" - 8 UNC	8,000
M 24	3,000	W 1 1/2"	6,000	G 3 1/4"	11,000	1 1/8" - 7 UNC	7,000
M 27	3,000	W 1 5/8"	5,000	G 3 1/2"	11,000	1 1/4" - 7 UNC	7,000
M 30	3,500	W 1 3/4"	5,000	G 3 3/4"	11,000	1 3/8" - 6 UNC	6,000
M 33	3,500	W 1 7/8"	4,500	G 4"	11,000	1 1/2" - 6 UNC	6,000
M 36	4,000	W 2"	4,500	G 5"	11,000	1 3/4" - 5 UNC	5,000
M 39	4,000	W 2 1/4"	4,000	G 6"	11,000	2" - 4 1/2 UNC	4,500
M 42	4,500	W 2 1/2"	4,000			2 1/4" - 4 1/2 UNC	4,500
M 45	4,500	W 2 3/4"	3,500			2 1/2" - 4 UNC	4,000
M 48	5,000	W 3"	3,500			2 3/4" - 4 UNC	4,000
M 52	5,000	W 3 1/4"	3,250			3" - 4 UNC	4,000
M 56	5,500	W 3 1/2"	3,250			3 1/4" - 4 UNC	4,000
M 60	5,500	W 3 3/4"	3,000			3 1/2" - 4 UNC	4,000
M 64	6,000	W 4"	3,000			3 3/4" - 4 UNC	4,000
M 68	6,000					4" - 4 UNC	4,000

Tabla de roscas con pasos

Descripción del cilindro**Rosca interior**

- 1 El control posiciona la herramienta en el eje del husillo sobre el punto de referencia en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad.
- 2 Acercarse al punto inicial del círculo de entrada en el plano actual con marcha rápida.
- 3 Aproximarse con marcha rápida a un punto inicial calculado por el control en el eje de herramienta .
- 4 Movimiento de entrada en el diámetro de rosca a un círculo de entrada calculado por el control en el avance programado, teniendo en cuenta la sobremedida de acabado y la aproximación máxima del plano.
- 5 Fresado de rosca en una trayectoria espiral en sentido horario o en sentido antihorario (depende de si es rosca a izquierdas o a derechas, si la cantidad de dientes de filo de una placa de fresado (NT) ≥ 2 solo 1 pasada, desplazada en sentido Z).
- 6 Movimiento de salida en una trayectoria circular con el mismo sentido de giro y el avance programado.
- 7 Con una cantidad programada de vueltas de rosca por filo NT > 2 se aproxima la herramienta la cantidad NT-1 en dirección Z (desplazada). Repetir los puntos 4 a 7 hasta que se haya alcanzado la profundidad de rosca programada.
- 8 Si la aproximación de plano es menor a la profundidad de rosca, se repiten los puntos 3 a 7 hasta alcanzar la profundidad de rosca + sobremedida programada.
- 9 La herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) a las coordenadas del punto central de la rosca en el plano de retirada.

Condiciones de frontera para fresar roscas interiores:

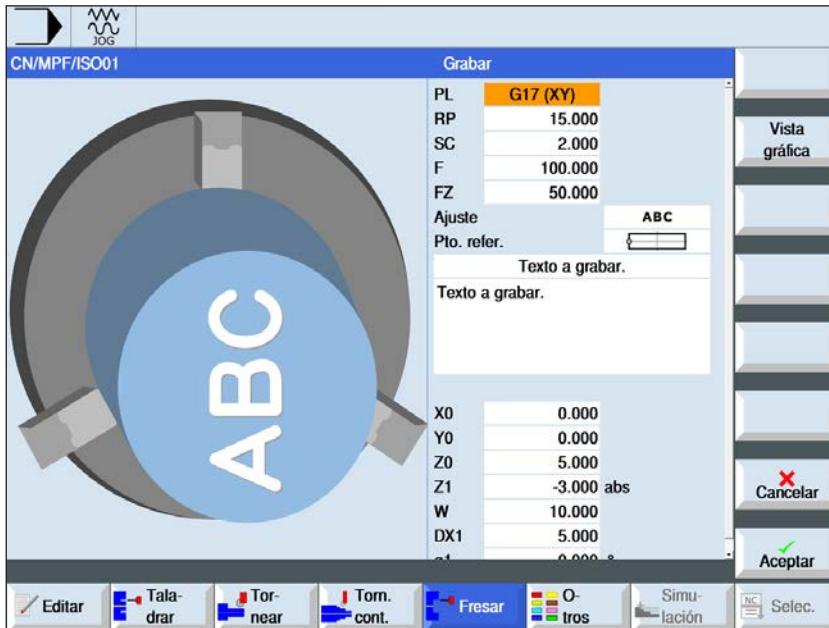
Al fresar roscas interiores el diámetro de fresado no debe superar el siguiente valor:
 diámetro de fresado < (diámetro nominal -2x profundidad de rosca H1)

Descripción del cilindro**Rosca exterior**

- 1 El control posiciona la herramienta en el eje del husillo sobre el punto de referencia en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad.
- 2 Acercarse al punto inicial del círculo de entrada en el plano actual con marcha rápida.
- 3 Aproximarse con marcha rápida a un punto inicial calculado por el control en el eje de herramienta .
- 4 Movimiento de entrada en el diámetro de rosca a un círculo de entrada calculado por el control en el avance programado, teniendo en cuenta la sobremedida de acabado y la aproximación máxima del plano.
- 5 Fresado de rosca en una trayectoria espiral en sentido horario o en sentido antihorario (depende de si es rosca a izquierdas o a derechas, si NT ≥ 2 solo 1 pasada, desplazada en sentido Z).
- 6 Movimiento de salida en una trayectoria circular en el sentido contrario de giro y con el avance programado.
- 7 Con una cantidad programada de vueltas de rosca por filo NT > 2 se aproxima la herramienta la cantidad NT-1 en dirección Z (desplazada). Repetir los puntos 4 a 7 hasta que se haya alcanzado la profundidad de rosca programada.
- 8 Si la aproximación de plano es menor a la profundidad de rosca, se repiten los puntos 3 a 7 hasta alcanzar la profundidad de rosca + sobremedida programada.
- 9 La herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) a las coordenadas del punto central de la rosca en el plano de retirada.



Grabado (CYCLE60)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
PL	Plano de mecanizado: • G17 (XY) • G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
RP	Plano de retirada	mm
SC	Distancia de seguridad	mm
F	Avance	mm/min
FZ	Avance de aproximación profundidad	mm/min mm/diente
Alineamiento	<ul style="list-style-type: none"> • (alineación lineal) • (alineación arcada) • (alineación arcada) 	
Punto de referencia	<ul style="list-style-type: none"> • (abajo izquierda) • (abajo derecha) • (abajo centro) • (arriba izquierda) • (arriba derecha) • (arriba centro) • (borde izquierdo) • (centro) • (borde derecho) 	

Parámetro	Descripción	Unidad
X0 o R Y0 o α Z0	punto de referencia X o punto de referencia longitud polar Y o punto de referencia ángulo polar punto de referencia Z	mm mm o grados mm
Texto grabado Nombre de la variable	<ul style="list-style-type: none"> • Texto a grabar (máximo 100 caracteres) • Nombre de la variable: <code>_TXT [1]</code>: Variable de cadena en la que se almacena el texto: Definida de antemano en el programa. 	
Z1 X1	profundidad de grabado (absoluta) o profundidad respecto a Z0 o X0 (incremental).	mm
W	altura de los caracteres	mm
DX1 o DX2 DY1 o DY2	distancia entre caracteres o ancho total - (solo con alineación lineal)	mm grados
DX1 o α 2 DY1 o α 2	distancia entre caracteres o ángulo de abertura - (solo con alineación arqueada)	mm grados
α 1	sentido del texto (solo con alineación lineal)	grados
XM o LM	punto central X (abs) o punto central longitud polar- (solo en alineación arqueada)	mm
YM o α M	punto central y (abs) o punto central ángulo polar- (solo en alineación arqueada)	mm

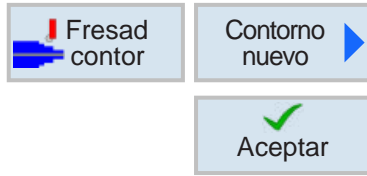
Descripción del cilindro

- 1 El control posiciona la herramienta en el eje del husillo sobre el punto inicial en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad.
- 2 La herramienta se desplaza con avance de aproximación FZ en la profundidad de elaboración Z1 y fresa el carácter.
- 3 La herramienta retrocede en marcha rápida a la distancia de seguridad y se desplaza en una recta hasta el próximo carácter.
- 4 Se repiten los pasos 2 y 3 hasta que se haya grabado todo el texto.
- 5 La herramienta se desplaza en marcha rápida (G0) a las coordenadas del punto central de la rosca en el plano de retirada.



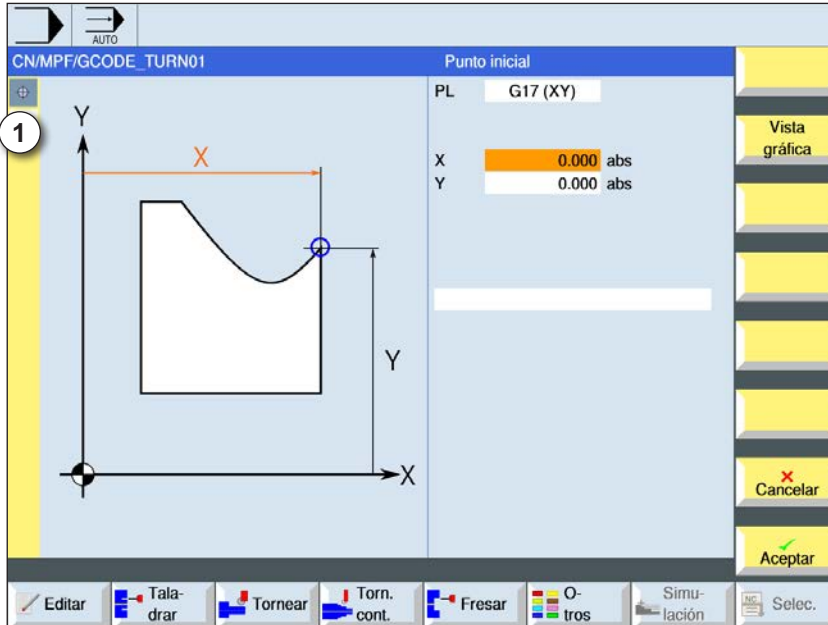
Fresado de contornos

- Nuevo contorno
- Llamada de contorno (CYCLE62)
- Contorneado (CYCLE72)
- Pretaladrado (CYCLE64)
- Caja (CYCLE63)
- Saliente (CYC63)



Crear contorno nuevo

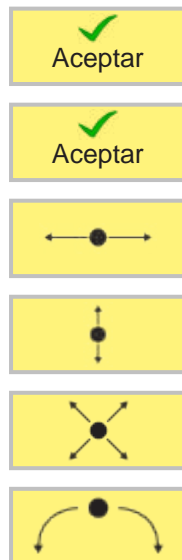
- Indicar nombre de contorno y confirmar con tecla multifuncional. Si el nombre de programa ya existe se abre un mensaje de error con la solicitud de indicar un nombre nuevo.



Nota:
Los elementos de contorno individuales de un contorno se representan simbólicamente en el orden indicado a la izquierda al lado de la pantalla gráfica (1).

1 Elementos de contorno

- A continuación indicar el punto inicial del contorno.
- Si fuese necesario indicar comandos adicionales en forma de código-G.
- Pulsar la tecla multifuncional para insertar el contorno en el programa de pieza de trabajo.
- Indicar elementos de contorno individuales y confirmar con tecla multifuncional:



elemento de recta en X

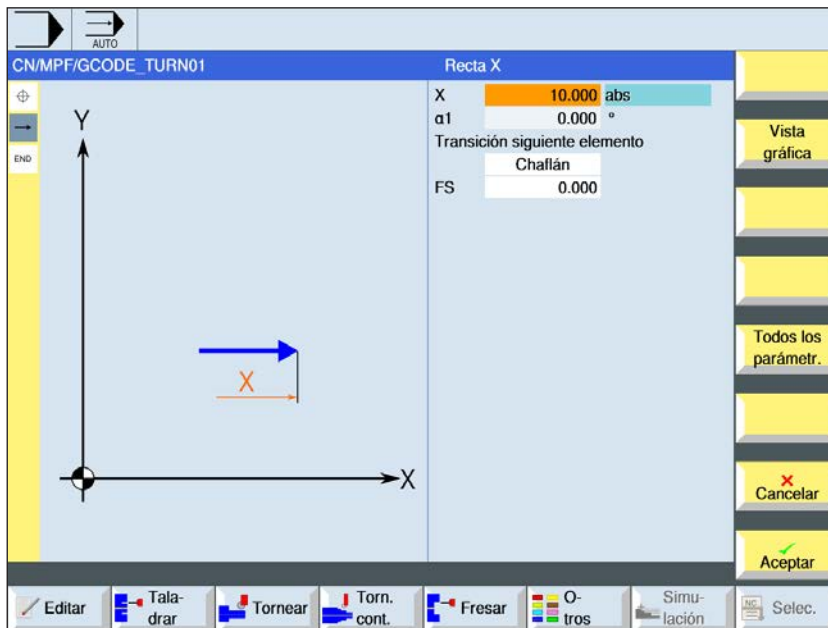
elemento de recta en Y

elemento de recta en XY

elemento de curva



Elemento de contorno recta X

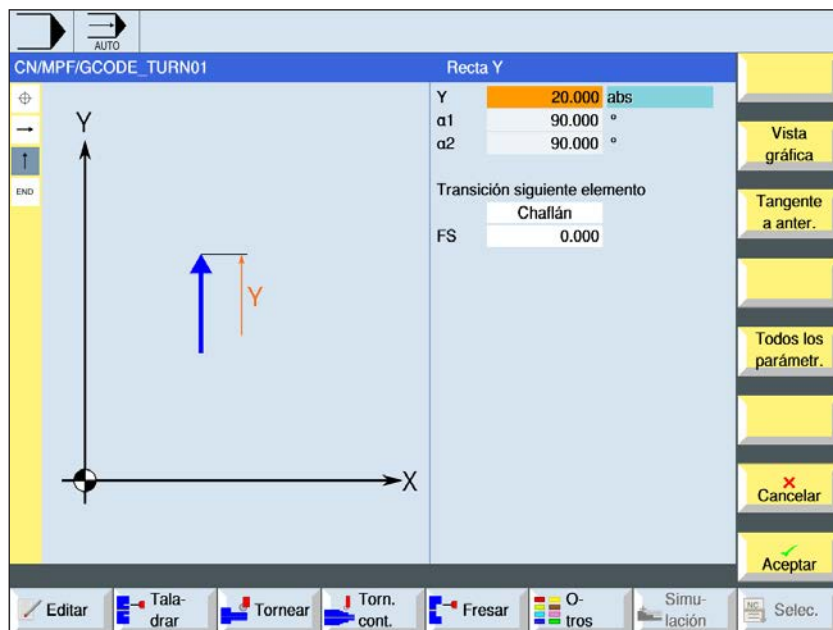


Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
X	punto final X (absoluto o incremental)	mm
$\alpha 1$	ángulo inicial p.ej. al eje X	grados
$\alpha 2$	ángulo con el elemento subordinado	grados
paso al elemento siguiente	tipo de paso <ul style="list-style-type: none"> • Radio • Chaflán 	
R	Paso al elemento siguiente - radio	mm
FS	Paso al elemento siguiente - fase	mm
Comandos adicionales	Comandos código-G adicionales	



Elemento de contorno recta Y

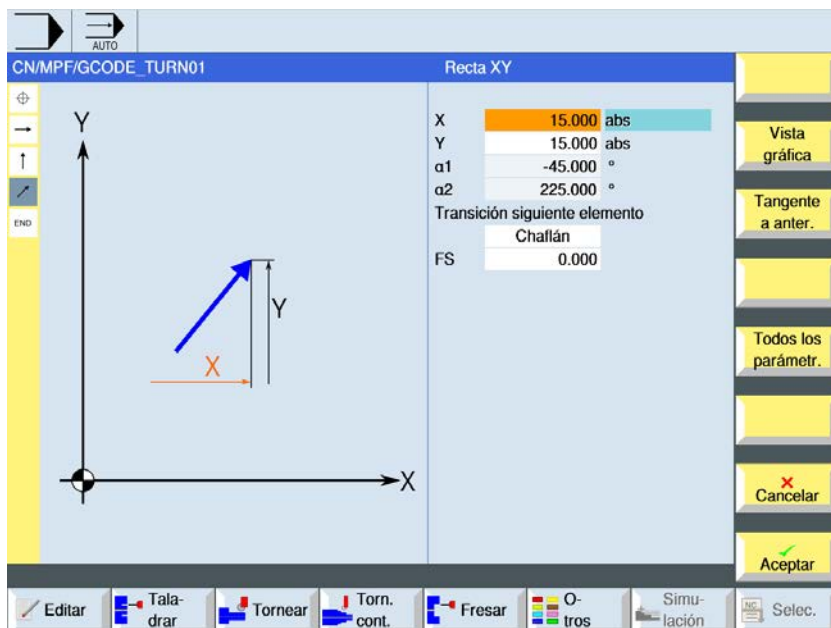


Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
Y	punto final y (absoluto o incremental)	mm
$\alpha 1$	ángulo inicial p.ej. al eje X	grados
$\alpha 2$	ángulo con el elemento subordinado	grados
paso al elemento siguiente	tipo de paso • Radio • Chaflán	
R	Paso al elemento siguiente - radio	mm
FS	Paso al elemento siguiente - fase	mm
Comandos adicionales	Comandos código-G adicionales	



Elemento de contorno recta XY



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
X	punto final X (absoluto o incremental)	mm
Y	punto final y (absoluto o incremental)	mm
L	longitud	mm
$\alpha 1$	ángulo inicial p.ej. al eje X	grados
$\alpha 2$	ángulo con el elemento subordinado	grados
paso al elemento siguiente	tipo de paso <ul style="list-style-type: none"> • Radio • Chaflán 	
R	Paso al elemento siguiente - radio	mm
FS	Paso al elemento siguiente - fase	mm
Comandos adicionales	Comandos código-G adicionales	



Elemento de contorno curva

Arco

Sentido giro

R 20.000

X 30.000 abs

Y 30.000 abs

I 34.490 abs

J 10.510 abs

$\alpha 1$ 167.028 °

$\alpha 2$ 302.028 °

$\beta 1$ 102.972 °

$\beta 2$ 295.944 °

Transición siguiente elemento
Chaflán

FS 0.000

Buttons: Vista gráfica, Tangente a anter., Cambiar elección, Todos los parámetr., Cancelar, Aceptar

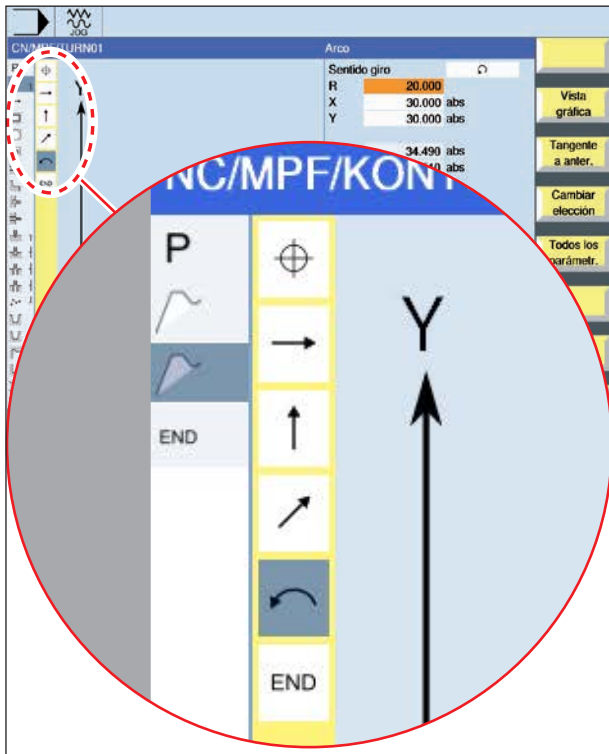
Bottom bar: Editar, Talar, Tornear, Torn. cont., Fresar, O-tros, Simulación, Selec.



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
Sentido de giro	<ul style="list-style-type: none"> Sentido de giro a la derecha Sentido de giro a la izquierda 	
R	Radio	mm
X Y	coordenadas del punto final en X e y (absoluta o incremental)	mm
I J	coordenadas del punto central de la circunferencia en X e y (absoluta o incremental)	mm
$\alpha 1$	ángulo inicial con el eje X	grados
$\alpha 2$	ángulo con el elemento subordinado	grados
$\beta 1$	ángulo final con el eje Z	grados
$\beta 2$	ángulo de apertura	grados
paso al elemento siguiente	tipo de paso <ul style="list-style-type: none"> Radio Chaflán 	
R	Paso al elemento siguiente - radio	mm
FS	Paso al elemento siguiente - fase	mm
Comandos adicionales	Comandos código-G adicionales	

	Otras funciones:
Vista gráfica	<ul style="list-style-type: none">• cambiar vista Con esa tecla multifuncional se conmuta entre la ventana gráfica y la matriz de entrada.
Tangente a anter.	<ul style="list-style-type: none">• tangente al elemento previo Programar el paso al elemento previo como tangente.
Elegir diálogo	<ul style="list-style-type: none">• selección de diálogo Si de los parámetros indicados resultan dos posibles contornos hay que seleccionar uno de ellos.
Aceptar diálogo	<ul style="list-style-type: none">• aceptar la posibilidad de contorno seleccionada con tecla multifuncional.
Cambiar elección	<ul style="list-style-type: none">• modificar la selección de diálogo afectada Si ya se ha seleccionado antes un diálogo con esta tecla multifuncional se vuelve a modificar la selección de la solución.
Todos los parámetr.	<ul style="list-style-type: none">• indicación de otros parámetros Si elementos individuales de contorno deben mostrar más parámetros, p.ej. para indicar comandos adicionales.
Cerrar contorno	<ul style="list-style-type: none">• cerrar contorno Desde la posición actual se cierra el contorno con una recta hacia el punto inicial.



Representación con símbolos de los elementos de contorno:

Elemento de contorno	Símbolo	Significado
punto inicial		punto inicial del contorno
recta hacia arriba recta hacia abajo		recta en trama 90°
recta hacia la izquierda recta hacia la derecha		recta en trama 90°
recta cualesquiera		recta con inclinación cualesquiera
arco hacia la derecha arco hacia la izquierda		círculo
cierre de contorno	END	final de la descripción del contorno

El elemento de contorno puede aceptar diferentes tipos de línea y de color:

- negro: contorno programado
- naranja: elemento de contorno actual
- guión-punto-punto: elemento determinado por la pieza

El escalonamiento del sistema de coordenadas se adapta a las modificaciones de todo el contorno.

Modificar contorno

Modificar elemento de contorno

- Abrir el programa a elaborar.
- Seleccionar con el cursor la secuencia de programa en la que se debe modificar el contorno. Se enumeran los elementos individuales del contorno.
- Posicionar el cursor en la posición de inserción o de modificación.
- Seleccionar el elemento de contorno deseado con la tecla multifuncional.
- Indicar el parámetro en la matriz de entrada o borrar el elemento y seleccionar un elemento nuevo.
- Pulsar la tecla multifuncional. El elemento de contorno deseado se inserta o modifica en el contorno.



Cambiar
elección

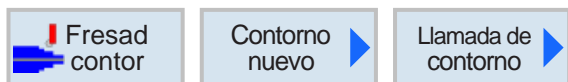
✓
Aceptar

Borrar
elemento

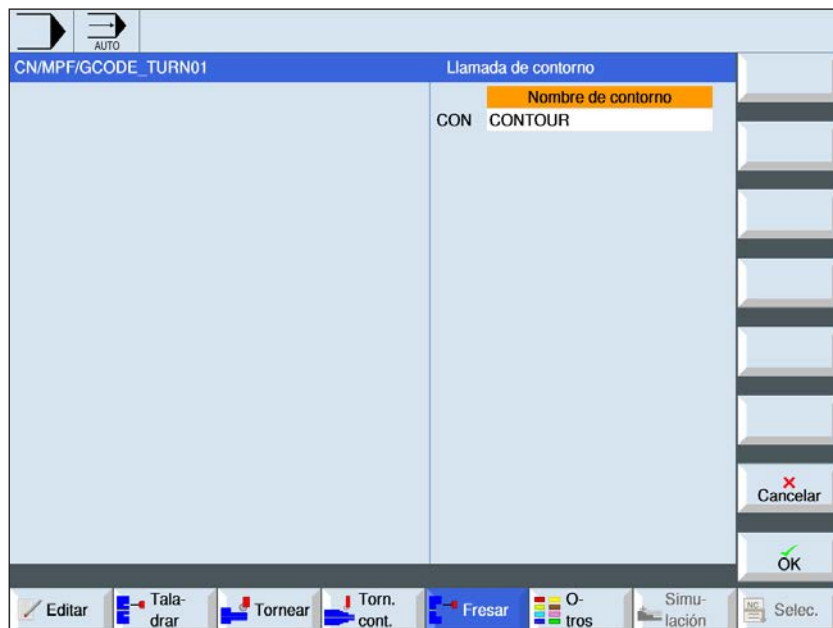
✓
Borrar

Borrar elemento de contorno

- Abrir el programa a elaborar.
- Posicionar el cursor sobre el elemento de contorno que debe ser borrado.
- Pulsar la tecla multifuncional.
- Pulsar la tecla multifuncional.



Llamada de contorno (CYCLE62)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
Selección de contorno	<ul style="list-style-type: none"> Nombre de contorno Etiquetas Subprograma Etiquetas en el subprograma 	
Nombre de contorno	CON: Nombre de contorno	
Etiquetas	<ul style="list-style-type: none"> LAB1: Etiqueta 1 LAB2: Etiqueta 2 	
Subprograma	PRG: Subprograma	
etiquetas en el Subprograma	<ul style="list-style-type: none"> PRG: Subprograma LAB1: Etiqueta 1 LAB2: Etiqueta 2 	

Descripción del cilindro

Llamando un contorno se crea una referencia al contorno seleccionado. Tiene a su disposición las siguientes posibles selecciones de la llamada de contorno:

1 Nombre de contorno

El contorno se encuentra en el programa principal que llama.

2 Etiquetas

El contorno se encuentra en el programa principal que llama y está delimitado por las etiquetas indicadas.

3 Subprograma

El contorno se encuentra en un subprograma en la misma herramienta.

4 Etiquetas en el subprograma

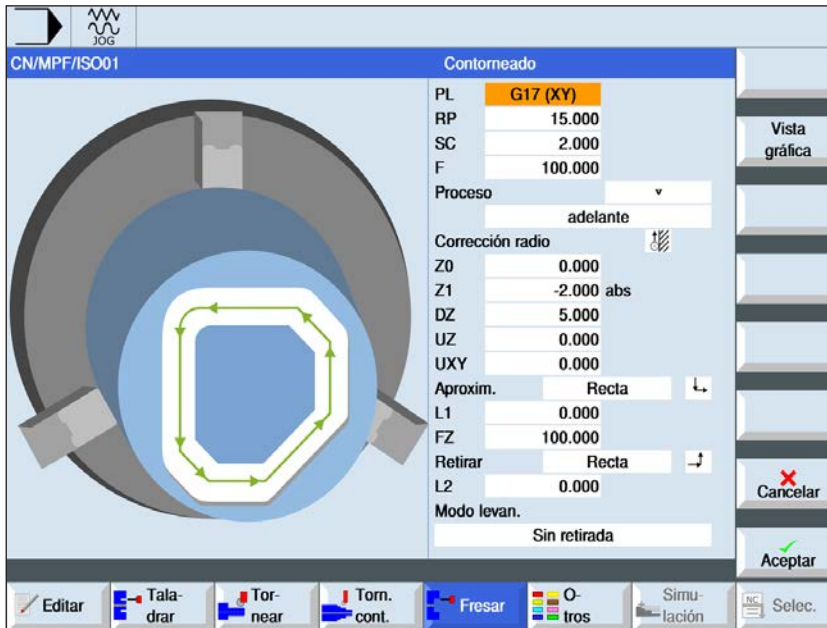
El contorno se encuentra en un subprograma y está delimitado por las etiquetas indicadas.










Contorneado (CYCLE72)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.



Parámetro	Descripción	Unidad
PL	Plano de mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> • G17 (XY) • G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
RP	Plano de retirada	mm
SC	Distancia de seguridad	mm
F	Avance	mm/min
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ ▾ acabar • achaflanado 	
Dirección de elaboración	<ul style="list-style-type: none"> • hacia delante: El mecanizado se ejecuta en la dirección de contorno programada. • Hacia atrás: El mecanizado se ejecuta en la dirección contraria a la de contorno programada. 	
Corrección de radio	<ul style="list-style-type: none"> •  a la izquierda (mecanizado a la izquierda del contorno) •  a la derecha (mecanizado a la derecha del contorno) •  desconectado Un contorno programado también se puede mecanizar en la trayectoria del punto central. Se puede subir y bajar en una línea recta o vertical. Se puede emplear el movimiento vertical p.ej. con contornos cerrados.	
X0 Z0	punto de referencia en Z o X	mm

Parámetro	Descripción	Unidad
Z1 X1	profundidad final (absoluta) o profundidad final respecto a Z0 o X0 (incremental) (solo con ▽, o ▽ ▽ ▽)	mm
DZ DX	profundización máxima (solo cuando ▽, o ▽ ▽ ▽)	mm
UZ UX	sobremedida de acabado profundidad (solo cuando ▽)	mm
FS	ancho de chaflán para achaflanado - (solo con mecanizado por achaflanado)	mm
ZFS YFS XFS	profundidad de inmersión de la punta de la herramienta (abs o incr) - (solo con mecanizado por achaflanado)	mm
UXY UYZ	sobremedida de acabado plano (solo cuando ▽)	mm
Modo de acercamiento	Modo de acercamiento plano <ul style="list-style-type: none"> • recta biselado en el recinto • cuarto de circunferencia: parte de una espiral (solo en contorneado a izquierda y a derecha del contorno) • semicírculo: parte de una espiral (solo en contorneado a izquierda y a derecha del contorno) • vertical: en vertical a la trayectoria (solo para contorneado en la trayectoria del punto central) 	
Estrategia de acercamiento	Solo en acercamiento cuarto de circunferencia, semicírculo o recta: <ul style="list-style-type: none"> •  eje a eje •  local 	
R1	Radio de acercamiento: Solo en acercamiento cuarto de circunferencia o semicírculo	mm
L1	Longitud de acercamiento: Solo en acercamiento recta	mm
FZ	Avance de aproximación profundidad	mm
Modo de alejamiento	Modo de alejamiento plano <ul style="list-style-type: none"> • recta biselado en el recinto • cuarto de circunferencia: parte de una espiral (solo en contorneado a izquierda y a derecha del contorno) • semicírculo: parte de una espiral (solo en contorneado a izquierda y a derecha del contorno) 	
Estrategia de bajada	<ul style="list-style-type: none"> •  eje a eje •  local 	
R2	Radio de alejamiento: Solo en acercamiento cuarto de circunferencia o semicírculo	mm
L2	Longitud de alejamiento: Solo en alejamiento recta	mm

Parámetro	Descripción	Unidad
M o d o de elevación	Si hacen falta varias profundizaciones, indicar la altura de retirada a la que se retira la herramienta entre las aproximaciones individuales (del paso del final del contorno al principio). Modo de elevación antes de volver a aproximarse <ul style="list-style-type: none"> • sin retirada • a RP...retraction plane • Z0 + distancia de seguridad • alrededor de la distancia de seguridad 	
FR	Avance de retirada para el posicionamiento intermedio - (no en modo de elevación "sin retirada")	mm/min
FS	ancho de chaflán para achaflanado (solo con mecanizado por achaflanado)	mm
ZFS	profundidad de sumersión de la punta de la herramienta (absoluto o incremental) - (solo con mecanizado por achaflanado)	mm

Modo para acercarse y bajar

Al contorno se puede acercar o bajar en cuarto de circunferencia, semicírculo o recta.

- En cuarto de circunferencia o semicírculo hay que indicar el radio de la trayectoria del punto central de la fresadora.
- En rectas hay que indicar la distancia del borde exterior de la fresadora con el punto inicial del contorno o el punto final de contorno.

También se puede realizar una programación mixta, p.ej. acercarse en cuarto de circunferencia, alejarse en semicírculo.

Estrategia para acercarse-bajar

Puede seleccionar entre acercamiento-bajada llano y acercamiento-bajada espacial:

- acercamiento llano: primero se acerca a la profundidad y a continuación en el nivel de elaboración.
- acercamiento espacial: se acerca simultáneamente en profundidad y plano de elaboración.
- El alejamiento se ejecuta en el orden inverso.

También se puede realizar una programación mixta, p.ej. acercamiento en el plano de elaboración, alejamiento espacial.

Contorneado en la trayectoria del punto central

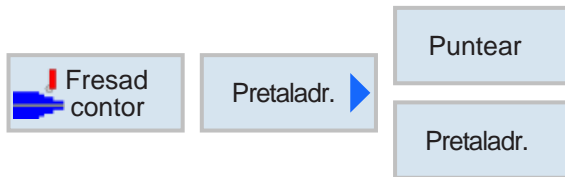
Un contorno programado también se puede mecanizar en la trayectoria del punto central, si se ha desconectado la corrección del radio. Se puede subir y bajar en una línea recta o vertical. Puede emplear el acercamiento/bajada p.ej. para contornos cerrados.

Programación del ciclo de contorno con el contorno correspondiente:

Un ciclo de contorno completo consta del contorno correspondiente y el ciclo de mecanizado. El orden de programación tiene que ser cumplido:
1 Primero se crea el contorno y después el ciclo de mecanizado (p.ej.: contorneado).

El control enlaza ambas partes del programa con un paréntesis simbólico en la lista de ciclos.

- 2** Programar llamada de contorno (CYCLE62). Seleccionar el contorno a mecanizar.
- 3** Contorneado (achaflanado)
El contorno se mecaniza teniendo en cuenta las diferentes estrategias de acercamiento y alejamiento.
- 4** Contorneado (acabado)
Si se ha programado una sobremedida de acabado al desbastar, se elabora de nuevo el contorno.
- 5** Contorneado (achaflanado)
Si se ha previsto una rotura de contorno, la pieza es preparada con una herramienta especial.



Pretaladrado de caja de contorno (CYCLE64)

Además del pretaladrado, en este ciclo cabe la posibilidad del centrado. Para ello se abren programas de centrado o de taladrado previo generados por el ciclo.

Si una fresadora no se puede sumergir centrada al evacuar las cajas de contorno es necesario taladrar previamente. La cantidad y las posiciones de las perforaciones necesarias dependen de las circunstancias especiales, como p.ej. tipo de contorno, herramienta, aproximación al plano, sobremedida de acabado.

Programación

- 1 contorno caja 1
- 2 centrado
- 3 contorno caja 2
- 4 centrado
- 5 contorno caja 1
- 6 taladrado previo
- 7 contorno caja 2
- 8 taladrado previo
- 9 contorno caja 1
- 10 evacuación
- 11 contorno caja 2
- 12 evacuación

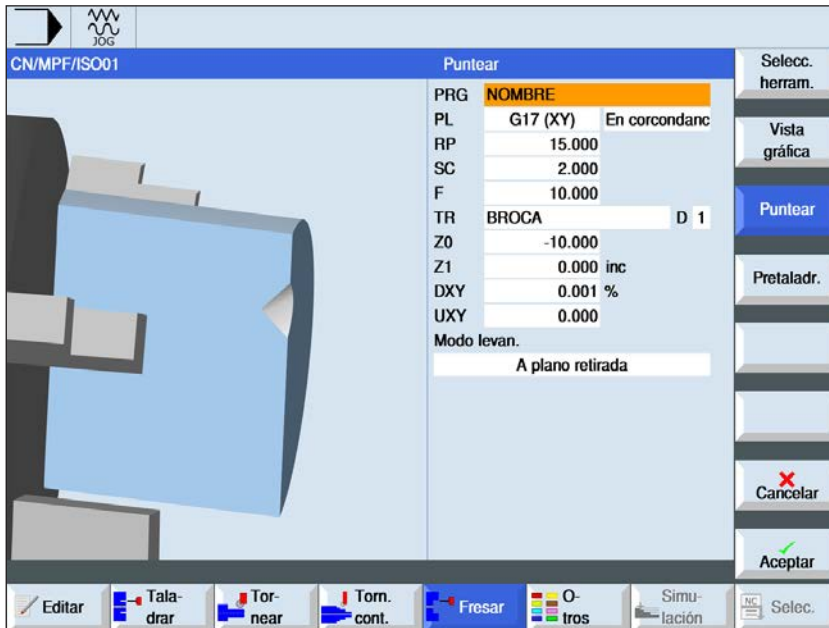
Si se ha completado una caja (cuando centrado, taladrado previo y evacuación una detrás de la otra), y los parámetros adicionales no se llenan al centrar/taladrar previamente, el ciclo asume esos valores de parámetros por el paso de elaboración evacuar (desbaste). En la programación código-G esos valores deben ser indicados de nuevo extra.



Centrado (CYCLE64)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.



Parámetro	Descripción	Unidad
PRG	Nombre para el programa a generar	
PL	Plano de mecanizado: • G17 (XY) • G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
RP	Plano de retirada	mm
D i r e c c i ó n de fresado	• fresado síncrono • fresado asíncrono	
SC	Distancia de seguridad	mm
F	Avance	mm/min
TR	Herramienta de referencia Herramienta que se empleará en el paso de elaboración "evacuación" Sirve para calcular la posición de inmersión.	
X0 Z0	punto de referencia Z o X	mm
Z1 X1	profundidad de caja (absoluta) o profundidad respecto a Z0 o X0 (incremental).	mm

Parámetro	Descripción	Unidad
DXY DYZ	<ul style="list-style-type: none"> • aproximación al plano máxima • aproximación al plano máxima como porcentaje del diámetro de la fresadora 	mm %
UXY UYZ	sobremedida plano	mm
M o d o de elevación	<p>Modo de elevación antes de volver a aproximarse</p> <p>Si en el mecanizado hacen falta varios puntos de inmersión, se puede programar la altura de retirada:</p> <ul style="list-style-type: none"> • en RP • Z0 + distancia de seguridad <p>Al pasar al próximo punto de inmersión la herramienta se retira a esa altura. Si en el área de la caja no hay elementos mayores que Z0, se puede programar Z0 + distancia de seguridad como modo de elevación.</p>	mm

Programación del ciclo de centrado con el contorno correspondiente:

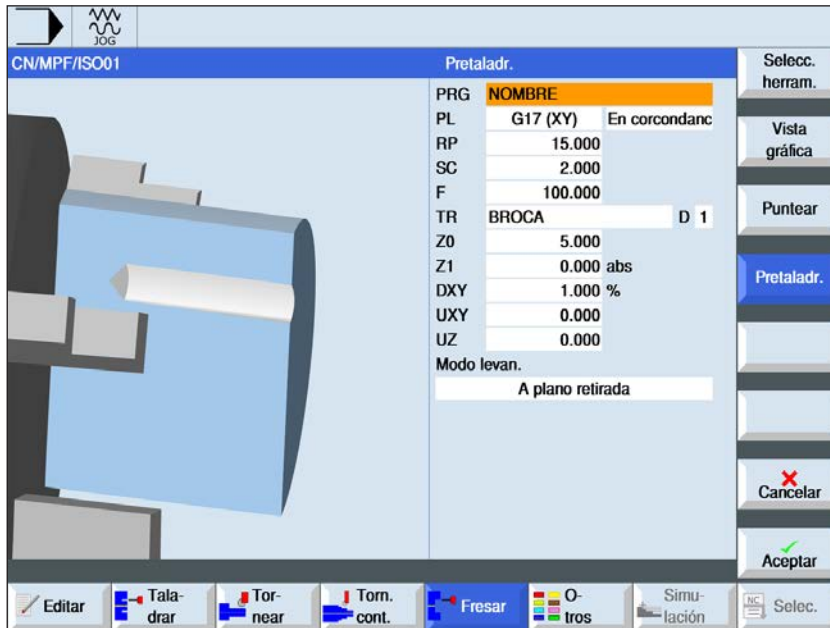
Un ciclo de contorno completo consta del contorno correspondiente y el ciclo de mecanizado. El orden de programación tiene que ser cumplido:

- 1 Primero se crea el contorno y después el ciclo de mecanizado (p.ej.: Centrado (CYCLE64)). El control enlaza ambas partes del programa con un paréntesis simbólico en la lista de ciclos.

- 2 Programar llamada de contorno (CYCLE62). Seleccionar el contorno a mecanizar.
- 3 Centrado (CYCLE64)
El contorno se mecaniza teniendo en cuenta los parámetros indicados.



Pretaladrado (CYCLE64)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
PRG	Nombre para el programa a generar	
PL	Plano de mecanizado: • G17 (XY) • G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
RP	Plano de retirada	mm
Dirección de fresado	• fresado síncrono • fresado asíncrono	
SC	Distancia de seguridad	mm
F	Avance	mm/min
TR	Herramienta de referencia Herramienta que se empleará en el paso de elaboración "evacuación" Sirve para calcular la posición de inmersión.	
X0 Z0	punto de referencia Z o X	mm
Z1 X1	profundidad de caja (absoluta) o profundidad respecto a Z0 o X0 (incremental).	mm

Parámetro	Descripción	Unidad
DXY DYZ	<ul style="list-style-type: none"> • aproximación al plano máxima • aproximación al plano máxima como porcentaje del diámetro de la fresadora 	mm %
UXY UYZ	sobremedida plano	mm
UZ UX	sobremedida profundidad	mm
M o d o de elevación	<p>Modo de elevación antes de volver a aproximarse</p> <p>Si en el mecanizado hacen falta varios puntos de inmersión, se puede programar la altura de retirada:</p> <ul style="list-style-type: none"> • en RP • Z0 + distancia de seguridad <p>Al pasar al próximo punto de inmersión la herramienta se retira a esa altura. Si en el área de la caja no hay elementos mayores que Z0, se puede programar Z0 + distancia de seguridad como modo de elevación.</p>	mm

Programación del ciclo de pretaladrado con el contorno correspondiente:

Un ciclo de contorno completo consta del contorno correspondiente y el ciclo de mecanizado. El orden de programación tiene que ser cumplido:

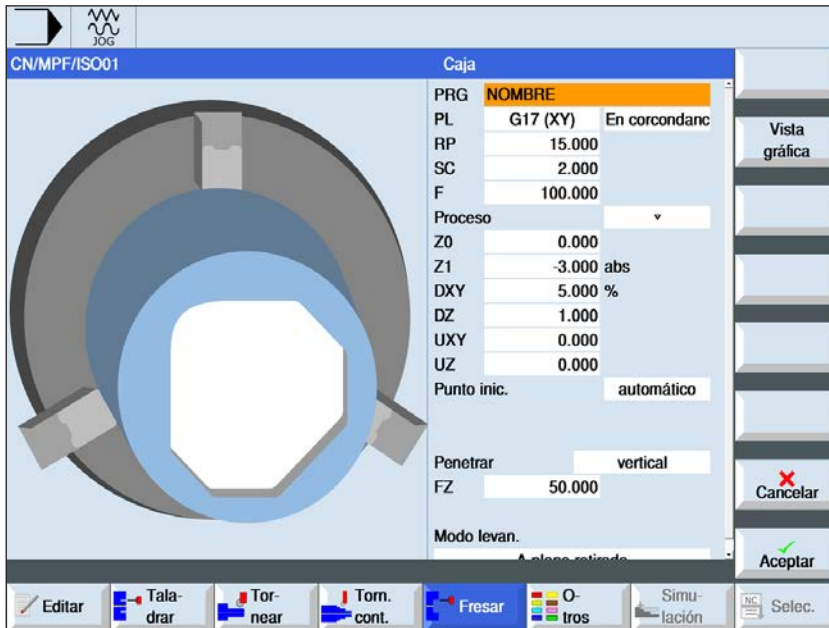
- 1 Primero se crea el contorno y después el ciclo de mecanizado (p.ej.: Pretaladrado (CYCLE64)).

El control enlaza ambas partes del programa con un paréntesis simbólico en la lista de ciclos.

- 2 Programar llamada de contorno (CYCLE62).
Seleccionar el contorno a mecanizar.
- 3 Pretaladrado (CYCLE64)
El contorno se mecaniza teniendo en cuenta los parámetros indicados.



Fresar caja (CYCLE63)




Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
PRG	Nombre para el programa a generar	
PL	Plano de mecanizado: <ul style="list-style-type: none"> • G17 (XY) • G19 (YZ) si no se ha seleccionado nada, se usa el estatus de la última configuración	
RP	Plano de retirada	mm
Dirección de fresado	<ul style="list-style-type: none"> • fresado síncrono • fresado asíncrono 	
SC	Distancia de seguridad	mm
F	Avance	mm/min
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ ▾ acabar suelo • ▾ ▾ ▾ borde acabado • achaflanado 	
X0 Z0	punto de referencia Z o X	mm
Z1 X1	profundidad de caja (absoluta) o profundidad respecto a Z0 o X0 (incremental).	mm
DXY DYZ	<ul style="list-style-type: none"> • aproximación al plano máxima • aproximación al plano máxima como porcentaje del diámetro de la fresadora (solo cuando ▾ , o ▾ ▾ ▾ suelo) 	mm %

Parámetro	Descripción	Unidad
DZ DX	profundización máxima (solo cuando ▽, o ▽ ▽ ▽ borde)	mm
UXY UYZ	sobremedida plano	mm
UZ UX	sobremedida profundidad	mm
punto inicial	<ul style="list-style-type: none"> • manual El punto inicial se indica a mano • automático El punto inicial se calcula automáticamente (solo cuando ▽, o ▽ ▽ ▽ suelo) 	
ZS XS YS	coordenadas del punto inicial en X, y y en Z (solo con el punto inicial "manual")	
sumersión	(solo cuando ▽, o ▽ ▽ ▽ suelo) <ul style="list-style-type: none"> • vertical: sumergirse en vertical en el centro de la caja; La profundidad de aproximación actual calculada se ejecuta en el centro de la caja con una sentencia. Con esta configuración la fresadora tiene que cortar sobre el centro o hay que taladrar previamente. • helicoidal: Sumersión en una trayectoria espiral; El punto central de la fresa se desplaza por la trayectoria espiral determinada por el radio y la profundidad por revolución (trayectoria helicoidal). Cuando alcanza la profundidad de aproximación se ejecuta una circunferencia para eliminar la trayectoria inclinada de la sumersión. • pendular: Sumersión en el eje central de la ranura longitudinal con un movimiento pendular: El punto central de la fresa pendula sobre una recta hasta alcanzar la profundización. Cuando alcanza la profundidad de aproximación se ejecuta una vez el recorrido sin aproximación para eliminar la trayectoria inclinada de la sumersión. 	
FZ FX	avance de aproximación profundidad (solo con sumersión vertical y ▽, o ▽ ▽ ▽ suelo)	mm/min
EP	inclinación máxima de la espiral - (solo con sumersión helicoidal)	mm/rev
ER	radio de la espiral (solo con sumersión helicoidal) El radio no debe ser mayor que el radio de fresado, pues sino permanece material.	mm
EW	ángulo máximo de sumersión (solo con sumersión pendular)	grados

Parámetro	Descripción	Unidad
Modo de elevación antes de volver a aproximarse	<p>Modo de elevación antes de volver a aproximarse</p> <p>Si en el mecanizado hacen falta varios puntos de inmersión, se puede programar la altura de retirada.</p> <ul style="list-style-type: none"> • en RP • Z0 + distancia de seguridad <p>Al pasar al próximo punto de inmersión la herramienta se retira a esa altura. Si en el área de la caja no hay elementos mayores que Z0, se puede programar Z0 + distancia de seguridad como modo de elevación.</p> <p>(solo cuando ▽ , ▽ ▽ ▽ suelo, o ▽ ▽ ▽ borde)</p>	mm
FS	ancho de chaflán para achaflanado - (solo con achaflanado)	mm
ZFS XFS	profundidad de inmersión de la punta de la herramienta, (absoluto o incremental) (solo con achaflanado)	mm

Nota:


El punto inicial se puede situar fuera de la caja cuando se indica a mano. Eso puede ser útil para p.ej. evacuar una caja lateral abierta. El mecanizado comienza entonces sin inmersión, con un movimiento recto en el lateral abierto de la caja.

Contorno para cajas o islas

Los contornos para cajas o islas tienen que ser cerrados, e.d. el punto inicial es a la vez el punto final. También se pueden fresar cajas que contienen varias islas en el interior. Las islas pueden estar parcialmente fuera de la caja o en una intersección. El primer contorno indicado se interpreta como contorno de la caja, todos los demás como isla.

Calcular automáticamente / indicar a mano el punto inicial

Con "Calcular automáticamente punto inicial" se puede calcular el punto óptimo para la inmersión. Con "indicar a mano punto inicial" el punto de inmersión se fija en la máscara de parámetros. Se obtiene del contorno de la caja, las islas y el diámetro de la fresadora, que tienen que sumergirse en diferentes lugares, así el registro manual solo determina el primer punto de inmersión, los demás se calculan automáticamente.

Mecanizado

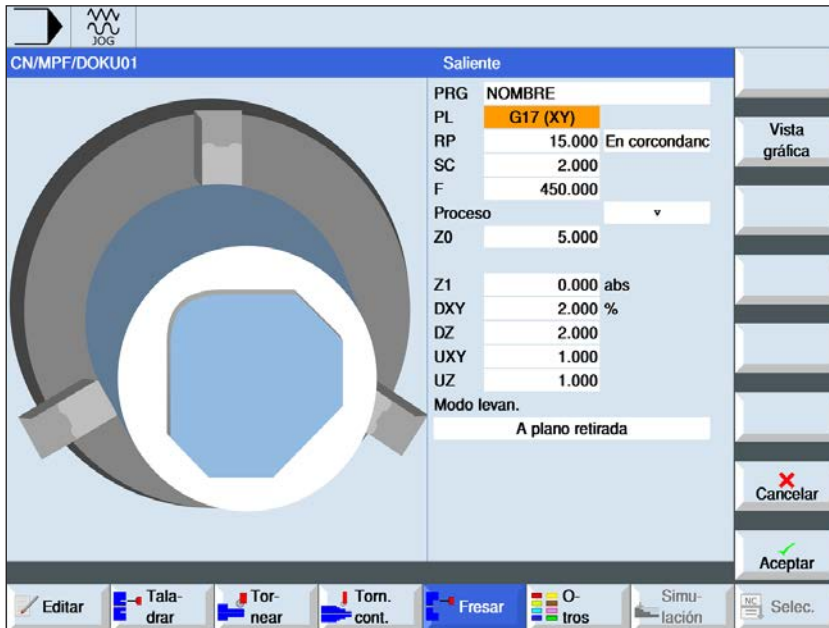
En el mecanizado de cajas de contorno con islas/ contorno de pieza bruta con saliente se programa como sigue:

Ejemplo:

- 1 Indicar contorno de caja/contorno pieza bruta
- 2 Indicar contorno islas/saliente
- 3 Programar la llamada de contorno para el contorno de caja/pieza bruta o isla/contorno de saliente.
- 4 Programar centrado (solo posible en contorno cajas).
- 5 Programar pretaladrado (solo posible en contorno cajas).
- 6 Evacuar/mechanizar desbaste caja/saliente.
- 7 Evacuar material restante/mechanizar desbaste.
- 8 Acabado (suelo/borde)
- 9 Achaflanado



Fresar saliente (CYCLE63)



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

Parámetro	Descripción	Unidad
PRG	Nombre para el programa a generar	
PL	Plano de mecanizado: • G17 (XY)	
RP	Plano de retirada	mm
Dirección de fresado	• fresado síncrono • fresado asíncrono	
SC	Distancia de seguridad	mm
F	Avance	mm/min
Mecanizado	<ul style="list-style-type: none"> • ▾ desbastar • ▾ ▾ ▾ acabar suelo • ▾ ▾ ▾ borde acabado • achaflanado 	
Z0	punto de referencia Z	mm
Z1	profundidad de caja (absoluta) o profundidad respecto a Z0 (incremental).	mm
DXY	<ul style="list-style-type: none"> • aproximación al plano máxima • aproximación al plano máxima como porcentaje del diámetro de la fresadora (solo cuando ▾, o ▾ ▾ ▾ suelo) 	mm %

Parámetro	Descripción	Unidad
DZ	profundización máxima (solo cuando ▽, o ▽ ▽ ▽ borde)	mm
UXY	sobremedida plano	mm
UZ	sobremedida profundidad	mm
Modo de elevación antes de volver a aproximarse	<p>Modo de elevación antes de volver a aproximarse</p> <p>Si en el mecanizado hacen falta varios puntos de inmersión, se puede programar la altura de retirada.</p> <ul style="list-style-type: none"> • en RP • Z0 + distancia de seguridad <p>Al pasar al próximo punto de inmersión la herramienta se retira a esa altura. Si en el área de la caja no hay elementos mayores que Z0, se puede programar Z0 + distancia de seguridad como modo de elevación.</p> <p>(solo cuando ▽, ▽ ▽ ▽ suelo, o ▽ ▽ ▽ borde)</p>	mm
FS	ancho de chaflán para achaflanado - (solo con achaflanado)	mm
ZFS	profundidad de sumersión de la punta de la herramienta, absoluto o incremental (solo con achaflanado)	mm

Contorno para cajas o islas

Los contornos para cajas o islas tienen que ser cerrados, e.d. el punto inicial es a la vez el punto final. También se pueden fresar cajas que contienen varias islas en el interior. Las islas pueden estar parcialmente fuera de la caja o en una intersección. El primer contorno indicado se interpreta como contorno de la caja, todos los demás como isla.

Calcular automáticamente / indicar a mano el punto inicial

Con "Calcular automáticamente punto inicial" se puede calcular el punto óptimo para la inmersión. Con "indicar a mano punto inicial" el punto de inmersión se fija en la máscara de parámetros. Se obtiene del contorno de la caja, las islas y el diámetro de la fresadora, que tienen que sumergirse en diferentes lugares, así el registro manual solo determina el primer punto de inmersión, los demás se calculan automáticamente.

Contornos de salientes

Los contornos de los salientes tienen que estar cerrados. El punto inicial y el punto final del contorno tienen que ser idénticos. Se pueden definir varios salientes, que se pueden cruzar. El primer contorno indicado se interpreta como contorno de la pieza bruta, todos los demás como saliente.

Mecanizado

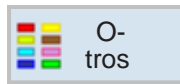
En el mecanizado de cajas de contorno con islas/ contorno de pieza bruta con saliente se programa como sigue:

Ejemplo:

1. Indicar contorno de caja/contorno pieza bruta
2. Indicar contorno islas/saliente
3. Centrado (solo posible en contorno cajas)
4. Pretaladrado (solo posible en contorno cajas)
5. Evacuar/mechanizar desbaste caja/saliente
6. Evacuar material restante/mechanizar desbaste
7. Acabado (suelo/borde)
8. Achaflanado

Descripción del cilindro**Rotura de virutas**

- 1** El control posiciona la herramienta en el eje del husillo sobre el punto de referencia en marcha rápida (G0) con la distancia de seguridad. El punto inicial es calculado por el ciclo.
- 2** La herramienta se pasa primero a profundidad de elaboración y después se desplaza al contorno de saliente lateral en cuarto de circunferencia, con avance de elaboración.
- 3** El saliente se limpia paralelo al contorno de afuera hacia adentro. La dirección está determinada por el sentido de giro de elaboración (síncrono o asíncrono).
- 4** Una vez que ya se haya limpiado el primer plano la herramienta abandona el contorno en cuarto de circunferencia y se aproxima a la siguiente profundidad de mecanizado.
- 5** La herramienta se acerca en cuarto de circunferencia al saliente que se limpia de nuevo paralelo al contorno de afuera hacia adentro.
- 6** Se repiten los pasos 4 y 5 hasta que se haya alcanzado la profundidad de saliente programada.
- 7** La herramienta retrocede con marcha rápida (G0) a la distancia de seguridad.



Otros

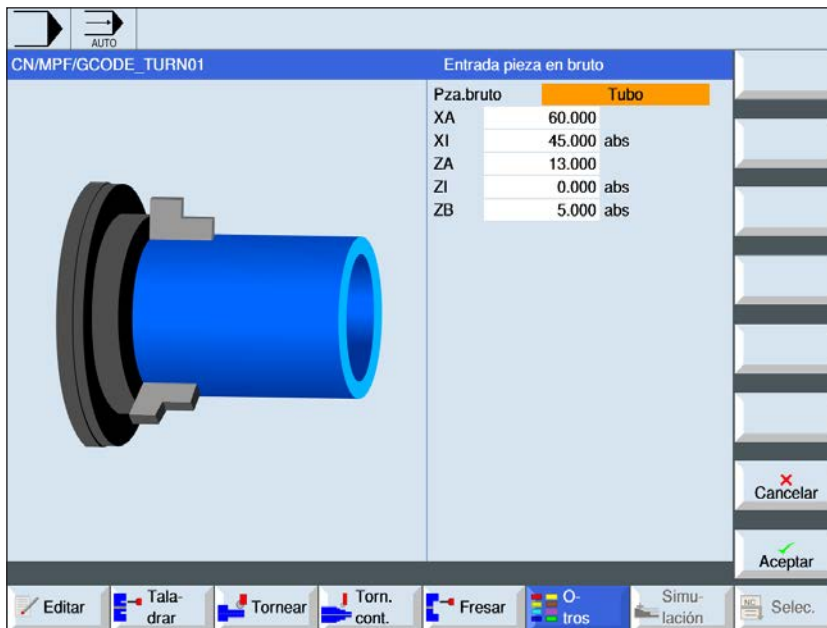
- Pieza bruta
- Subprograma



Indicación de pieza bruta



Con la tecla "Select" se pueden modificar selectivamente los parámetros y/o unidades. Para ello mover el cursor hasta el campo en cuestión y pulsar la tecla.

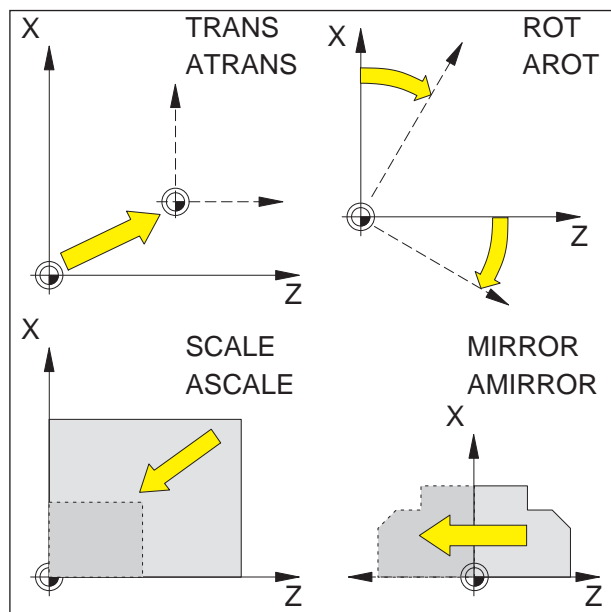


Parámetro	Descripción	Unidad
Pieza bruta	<ul style="list-style-type: none"> • paralelepípedo céntrico • tubo • cilindro • escuadra N 	
W	Ancho de la pieza bruta (solo cuando es paralelepípedo céntrico)	mm
L	Longitud de arista (solo con esquina-N)	mm
N	Número de aristas (solo con escuadra N)	
SW	Ancho de llave (solo cuando esquina-N número par)	
L	Longitud de arista (solo con esquina-N)	
ZA	Magnitud inicial	
ZI	magnitud final (abs) o magnitud final respecto a ZA (incr)	
ZB	magnitud de mecanizado (abs) o magnitud de mecanizado respecto a ZA (incr)	
XA	diámetro exterior (solo con tubo o cilindro)	mm
XI	Diámetro interior (solo con tubo o cilindro)	mm

Nota:

La indicación de pieza bruta se refiere siempre al decalaje de origen actual efectivo en la posición del programa.



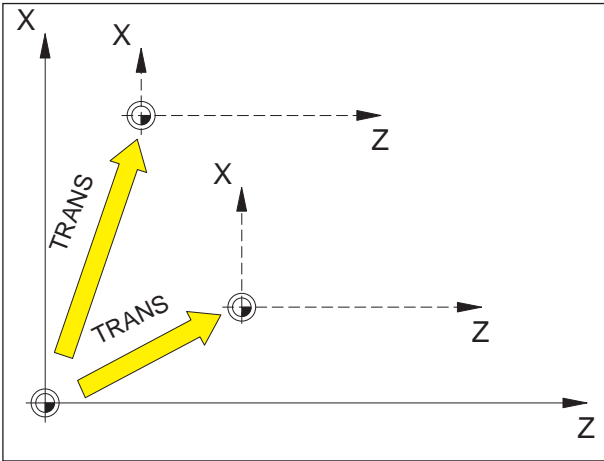


Frames

Con frames se puede modificar el sistema de coordenadas actual

- Desplazar el sistema de coordenadas: TRANS, ATRANS
- Girar el sistema de coordenadas: ROT, AROT
- Escalar o distorsionar el sistema de coordenadas: SCALE, ASCALE
- Invertir el sistema de coordenadas: MIRROR, AMIRROR

Las instrucciones Frame se programan en una secuencia NC propia y se ejecutan en el orden indicado.



TRANS se refiere siempre al punto cero actual G54 - G599.

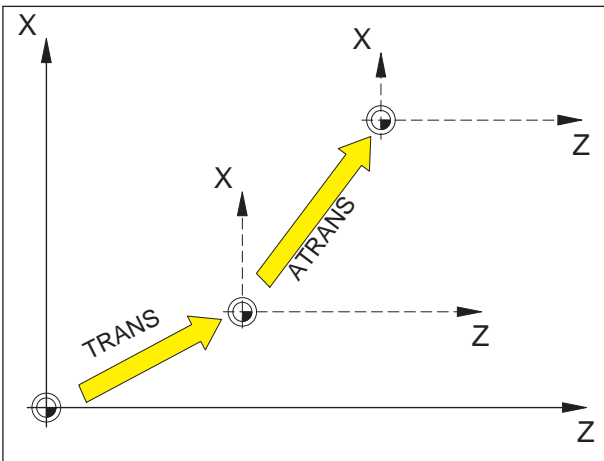
Decalaje de origen TRANS, ATRANS

Formato:
TRANS/ATRANS X... Z...

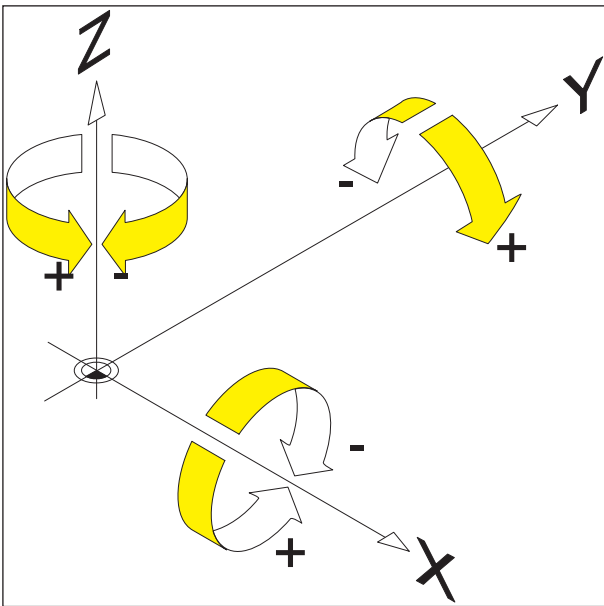
TRANS decalaje de punto cero absoluto, respecto al punto cero actual G54-G599. TRANS borra todas las frames que se hayan programado antes (TRANS, ATRANS, ROT, AROT, ...).

ATRANS decalaje de punto cero aditivo, respecto al punto cero actual ajustado (G54-G599) o programado (TRANS/ATRANS).

Un decalaje que se basa en frames ya existentes (TRANS, ATRANS, ROT, AROT, ...) la programa con ATRANS.



ATRANS se refiere al último punto cero vigente G54 - G599, TRANS.



Girar el sistema de coordenadas ROT, AROT

Con ROT/AROT se gira el sistema de coordenadas alrededor de los ejes geométricos X, Z o se gira en el plano de trabajo G18 actual.

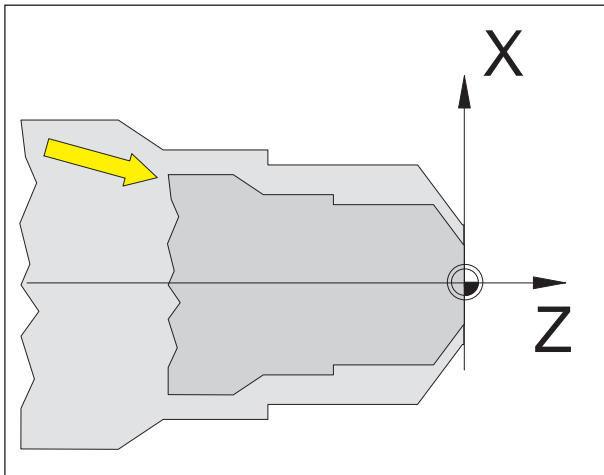
Para los contornos cuyos ejes principales estén girados respecto a los ejes geométricos hay facilidades de programación

Formato:

ROT/AROT X.. Z..

ROT/AROT RPL=..

- ROT** rotación absoluta, respecto al punto cero actual G54-G599.
ROT borra todas las frames que se hayan programado antes (TRANS, ATRANS, ROT, AROT, ...).
- AROT** rotación aditiva, respecto al punto cero actual ajustado (G54-G599) o programado (TRANS/ATRANS).
Una rotación que se basa en frames ya existentes (TRANS, ATRANS, ROT, AROT, ...) la programa con AROT.
- X, Z** rotación espacial (en grados); eje geométrico alrededor del que se gira.
- RPL=** rotación en el plano activo (G18) (en grados).



Escala SCALE, ASCALE

Con SCALE/ASCALE se indica para cada eje X, Z un propio factor de escala.

El factor de escala en el plano de trabajo actual tiene que ser idéntico.

Formato:

SCALE/ASCALE X.. Z..

Si después de SCALE/ASCALE se programa un desplazamiento con ATRANS también se escalan los desplazamientos.

SCALE escala absoluta, respecto al punto cero actual G54-G599.

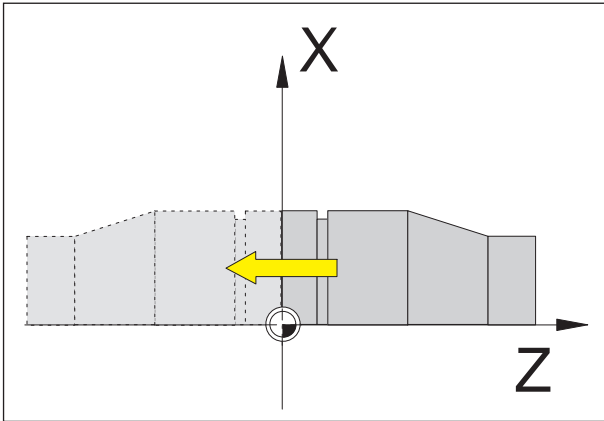
(SCALE borra todas las frames que se hayan programado antes (TRANS, ATRANS, ROT, AROT, ...)).

Con SCALE sin indicar eje se deselecciona la escala (y todas las demás Frames).

ASCALE escala aditiva, respecto al sistema de coordenadas actual o al sistema de coordenadas programado.

Una modificación de la escala que se basa en frames ya existentes (TRANS, ATRANS, ROT, AROT, ...) la programa con ASCALE.

X, Z factor de escala para el eje correspondiente.



Invertir el sistema de coordenadas MIRROR, AMIRROR

Con MIRROR/AMIRROR se invierte el sistema de coordenadas en los ejes geométricos X, Z.

Formato:

MIRROR/AMIRROR X.. Z..

Si desea invertir un contorno, se cambian automáticamente el sentido de giro del círculo G2/G3 y la corrección del radio de la herramienta G41/G42.

MIRROR simetría absoluta, respecto al punto cero actual G54-G599.

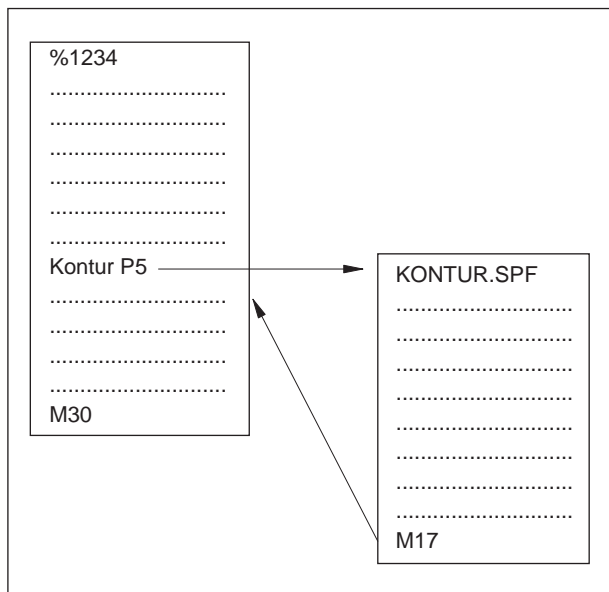
MIRROR borra todas las frames que se hayan programado antes (TRANS, ATRANS, ROT, AROT, ...).

Con MIRROR sin indicar eje se selecciona la simetría (y todas las demás Frames).

AMIRROR simetría aditiva, respecto al sistema de coordenadas actual o al sistema de coordenadas programado.

Una simetría que se basa en frames ya existentes (TRANS, ATRANS, ROT, AROT, ...) la programa con AMIRROR.

X, Z indicación del eje geométrico alrededor del que se invierte. El valor aquí indicado se puede seleccionar libremente, p.ej. X0, Z0



Ejecución del programa con un subprograma

Subprogramas

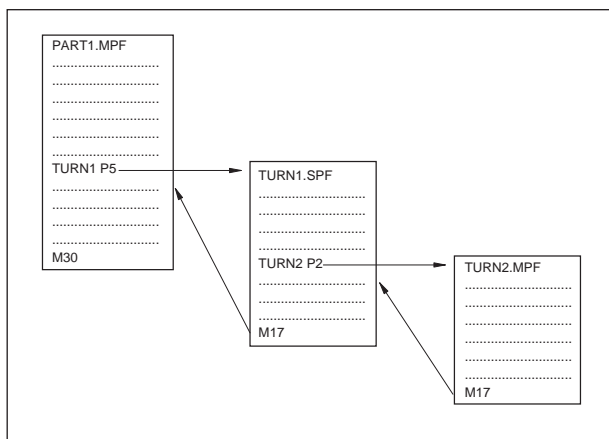
Las secuencias funcionales que se repiten varias veces se pueden indicar como subprograma.

Los subprogramas se llaman usando su nombre.

En los subprogramas se pueden indicar parámetros-R.

Final del subprograma con M17

p.ej.: N150 M17



Intercalado de subprogramas

Intercalado de subprogramas

Se puede efectuar un intercalado con hasta treinta subprogramas. Es posible el avance de secuencias automático hasta en el plano undécimo del subprograma.

Los ciclos también se consideran subprogramas, e.d. p.ej. un ciclo de taladrado se puede llamar como máx. del plano 29 de subprograma.

Nota:
 Las llamadas de subprogramas tienen que estar programadas siempre en una secuencia NC propia.



Subprogramas con traspaso de parámetros

Inicio de programa, PROC

Un subprograma que durante la ejecución del programa debe pasar parámetros del programa que llama, se identifica con la clave PROC.

Final de programa M17, RET

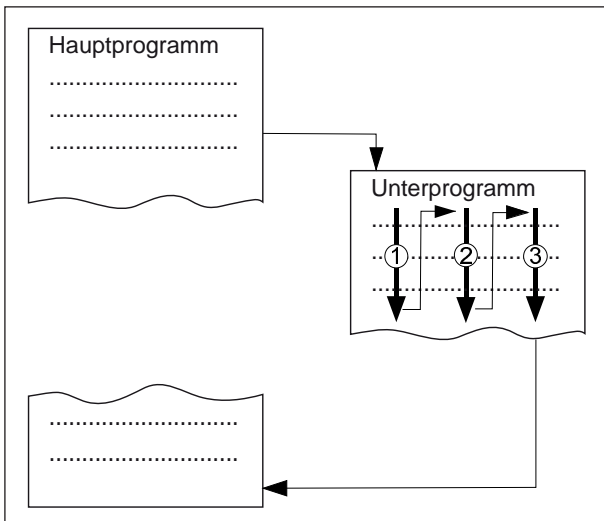
Con el comando M17 se identifica el final del subprograma y el salto de vuelta al programa principal.

El comando RET representa el final del subprograma sin interrupción de la operación de control de la trayectoria.

Subprograma con el mecanismo SAVE

Con esa función al llamar el subprograma se guardan los ajustes actuales (datos de servicio). Al retornar al programa anterior se vuelve a retomar automáticamente el estado anterior.

Para ello hay que programar adicionalmente a PROC el comando SAVE.



Subprograma con repetición del programa, P

Si se debe ejecutar un subprograma varias veces consecutivas, se puede programar en la secuencia de llamada del subprograma en la dirección P la cantidad deseada de repeticiones del programa.

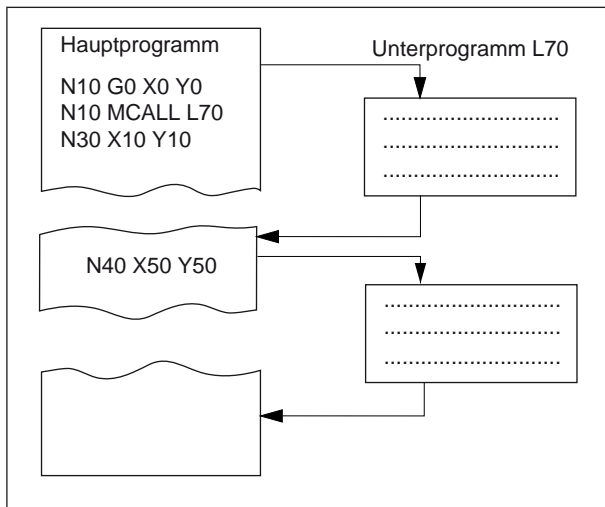
Los parámetros solo se cambian al llamar al programa. Las demás repeticiones se ejecutan con los parámetros sin modificar.

Llamada de subprograma en el programa de piezas

p.ej.: TURN1 P1
 TURN1 número del subprograma
 P1 cantidad de ejecuciones del subprograma (máx. 99)

Nota:

En una ejecución del programa solo puede estar efectiva una llamada MCALL a la vez. Los parámetros solo se entregan una vez en la llamada MCALL



Subprograma modal MCALL

Con esa función se abre y ejecuta el subprograma automáticamente tras cada secuencia con el movimiento de la trayectoria.

Así se puede automatizar la llamada de subprogramas que debe ser ejecutados en posiciones de pieza de trabajo diferentes.

Por ejemplo para la elaboración de muestras perforadas.

Ejemplo

```

N10 G0 X0 Y0
N20 MCALL L70
N30 X10 Y10
N40 X50 Y50
  
```

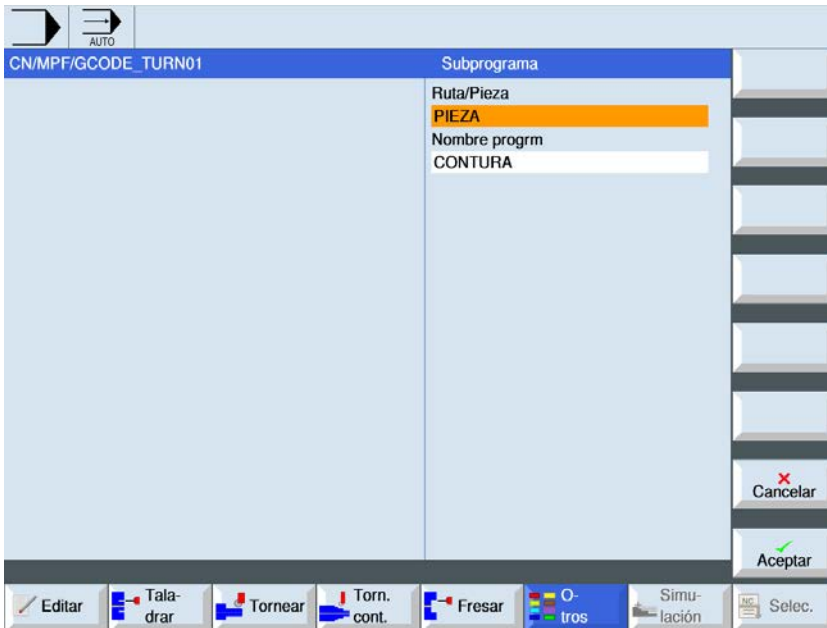
Desconectar la llamada modal de subprogramas

Con MCALL sin llamada de subprograma o programando una nueva llamada modal de subprograma para un nuevo subprograma.



Abrir subprograma

Si el subprograma deseado no está en el mismo directivo que el programa principal hay que indicar la ruta del subprograma.



Parámetro	Descripción
Subhoja de ruta/pieza de trabajo	ruta del subprograma cuando el subprograma no se encuentra en el mismo directorio que el programa principal.
Nombre del programa	nombre del subprograma que se debe insertar.

Si es necesario el mismo paso de elaboración en la programación de diferentes piezas de trabajo, puede definir esos pasos de elaboración como un subprograma propio. Ese subprograma se puede abrir en un número indefinido de programas. Así evita tener que programar varias veces la misma secuencia de mecanización. El control no diferencia entre programas principales y subordinados. Eso significa que un paso de trabajo "normal" o un programa de código G se puede abrir en otro programa de paso de trabajo como subprograma. En el subprograma se puede abrir a su vez otro subprograma.

abre un subprograma los evalúa los ajustes de la cabecera del subprograma. Esos ajustes permanecen activos incluso después de finalizar el subprograma. Si desea activar de nuevo los ajustes de la cabecera del programa principal, puede volver a realizar los ajustes deseados en el programa principal tras abrir el subprograma.

El subprograma tiene que estar depositado en un directorio propio "XYZ" o en el directorio "programas parciales", "subprogramas".

Hay que tener en cuenta que cuando ShopTurn

Saltos de programa

Saltos de programa incondicionados

Formato

Etiqueta:

GOTO LABEL

o

GOTOB LABEL

o

GOTOF LABEL

Etiqueta:

GOTO	comando de salto primero hacia delante, después hacia atrás (dirección primer hacia el final del programa y después al inicio del programa)
GOTOB	instrucción de saltar con meta hacia atrás (en dirección al inicio del programa)
GOTOF	instrucción de saltar con meta hacia delante (en dirección al final del programa)
LABEL	meta (marca dentro del programa)
LABEL:	meta del salto

Nota:

El salto incondicionado / condicionado tiene que estar programado en una secuencia NC propia.



Por defecto se puede cambiar el orden de los programas en marcha (programa principal, subprogramas, ciclos, ...) con saltos de programa. Con ayuda de GOTOF o bien de GOTOB se puede acercar a un programa metas de salto.

El programa continua la ejecución con las instrucciones situadas directamente después del salto.

Saltos de programa condicionados

Formato:

Etiqueta:

IF expresión GOTOF LABEL

o

IF expresión GOTOB LABEL

o

IF expresión GOTOF LABEL

LABEL:

IF condiciones

GOTO comando de salto primero hacia delante, después hacia atrás (dirección primer hacia el final del programa y después al inicio del programa)

GOTOB instrucción de saltar con meta hacia atrás (en dirección al inicio del programa)

GOTOF instrucción de saltar con meta hacia delante (en dirección al final del programa)

LABEL meta (marca dentro del programa)

LABEL: meta del salto

Usando la instrucción IF se pueden formular condiciones de salto. EL salto a la meta se ejecuta solo si se cumple la condición.

Programar mensajes MSG

Se pueden programar mensajes, para darle instrucciones al operario durante la ejecución del programa sobre la situación actual de mecanizado.

Un mensaje en un programa NC se crea escribiendo el texto del mensaje tras la clave "MSG" entre paréntesis y comillas "()".

Se puede borrar un mensaje con "MSG()".

Nota:

El texto de un mensaje puede constar de un máximo de 130 caracteres y se muestra en 2 líneas (2x aprox. 65 caracteres)



Ejemplo:

```
N10 MSG ("desbastado del contorno")
```

```
N20 X... Y...
```

```
N ...
```

```
N90 MSG ()
```

Además de mensajes en un programa NC también se puede colocar alarmas. Se muestran en la visualización de pantalla en un campo especial. a una alarma se une siempre una reacción del control, correspondiente a la categoría de la alarma.

Las alarmas se programan escribiendo la clave "SETAL" y a continuación entre paréntesis el número de alarma. Las alarmas tienen que ser programadas siempre en una secuencia propia.

Ejemplo:

```
N100 SETAL (65000).....
      ;colocar la alarma 65000
```

Eje C

Para fresar superficies (cuadrado, hexágono etc) hay que mover el eje C y el carro de herramienta en una proporción específica (= fresar con fresa espiral).

Con el accesorio de software "TMCON" se pueden programar fácilmente dichas superficies.

Descripción con programa ejemplo, véase capítulo "Transmit".

Encendido y posicionamiento del eje C solo con inactividad del husillo principal.

SPOS[1]=0	C- activar el eje y posicionar en 0°
G0 C90	C- posicionar a 90° el eje

Desactivación del eje C

M3, M4, M5

Modo JOG de los ejes C

Para que se puedan manejar los ejes C en modo JOG, hay que ejecutar primero el siguiente programa en el modo MDA:

Husillo principal SPOS[1]=0	(conectar el eje C y posicionar en 0°)
--------------------------------	---

Nota:

La programación de los comandos de posicionamiento del husillo tienen que estar siempre en una secuencia NC propia.



Posicionamiento del husillo SPOS, SPOSA

SPOS=... o SPOS [n]=
SPOSA=... o SPOSA [n]=
WAITS o WAITS (n,n,n)

SPOS/SPOS[n]... conmutar el husillo maestro o husillo (n) de la secuencia NC se conmuta después del posicionamiento.

SPOSA/SPOSA[n] posicionamiento del husillo maestro o del husillo n. la secuencia NC se conmuta aunque no se alcance la posición.

WAITS/WAITS(n,n,n) espera hasta que se alcance la posición del husillo. WAITS tiene vigencia para el husillo maestro, sino para los husillos indicados.

Con SPOS y SPOSA se pueden posicionar los husillos en determinadas posiciones angulares, p.ej. durante el cambio de herramienta. El husillo también puede ser desplazado en el eje de trayectoria determinado como dirección en sus datos del sistema.

Sincronización del movimiento del husillo:

WAITS, WAITS (n,n,n)

Con WAITS el programa NC puede identificar una posición en la que se espera hasta que uno o más husillos programados con SPOSA en una secuencia NC anterior hayan alcanzado su posición.

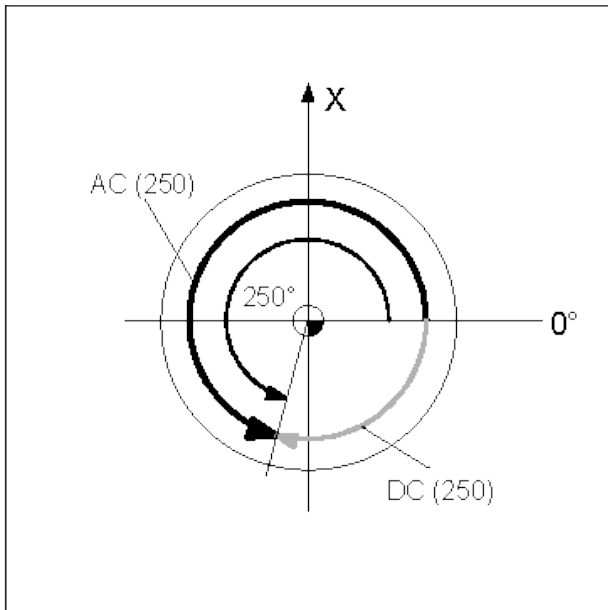
Ej.: N10 SPOSA [2] =180 SPOSA [1]=0
N20...N30
N40 WAITS (1,2)

En la secuencia se espera hasta que el husillo 2 y el husillo 1 hayan alcanzado la posición indicada en la secuencia N10.

Nota:

Con M3 o M4 conectado el husillo se para en el valor programado.





Indicación de la posición del husillo:

La posición del husillo se indica en grados. Como los comandos G90/G91 no surten efecto aquí, tienen vigencia los siguientes datos explícitos:

- AC(...) magnitud absoluta
- IC(...)..... magnitud incremental
- DC(...) aproximación con recorrido directo en valor absoluto
- ACN(...)..... magnitud absoluta, acercamiento en dirección negativa.
- ACP(...)..... magnitud absoluta, acercamiento en dirección positiva.

Ej.: N10 SPOSA [2] =ACN (250)

El husillo 2 debe ser posicionado a 250° con dirección de giro negativa.

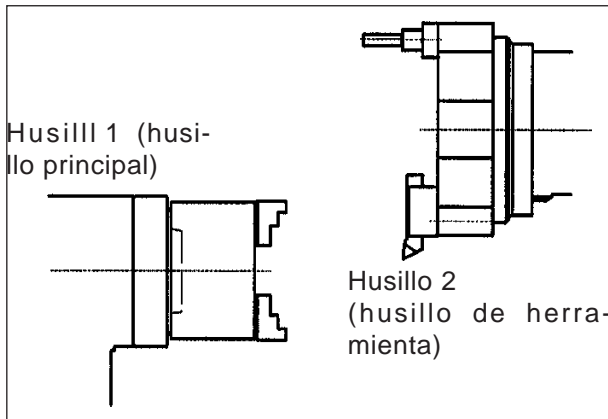
Sin indicación explícita se desplaza automáticamente tal como se indica en DC. Para cada secuencia NC es posible indicar 3 posiciones de husillo.

Nota:
 SPOS y SPOSA surten efecto hasta los siguientes M3, M4, M5.
 Si en lugar de con SPOS el husillo ha sido desconectado con SPCON, hay que volver a conectar con SPCOF.

SPCON conmutar el husillo maestro o husillo (n) de regulado por velocidad a regulado por posición umschalten
 SPCOF conmutar el husillo maestro o husillo (n) de regulado por velocidad a regulado por posición umschalten

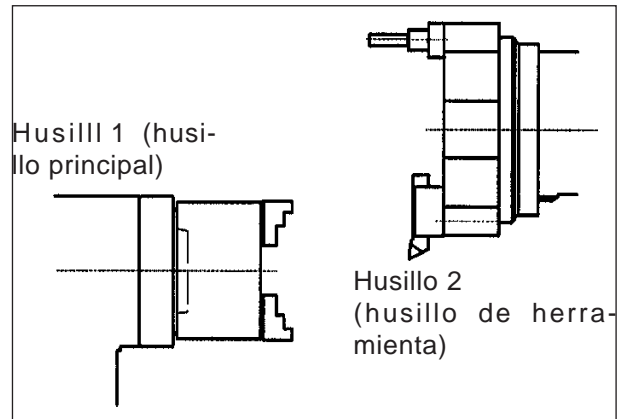
Direccionamiento ampliado de la velocidad del husillo S y de las direcciones de giro del husillo M3, M4, M5, SETMS

Husillo 1 = husillo maestro (= estado de conexión)



S...M3 husillo principal a la derecha, velocidad S...
 S...M4 husillo principal a la izquierda, velocidad S...
 M5 parada del husillo principal
 S2=... M2=3 husillo de herramienta a la derecha, velocidad S...
 S2=... M2=4 husillo de herramienta a la izquierda, velocidad S...
 M2=5 parada del husillo de herramienta

Husillo 2 = husillo maestro

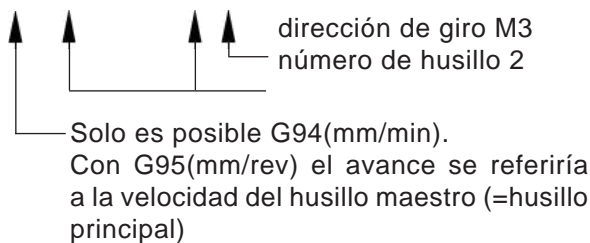


S1=... M1=3 husillo principal a la derecha, velocidad S...
 S1=... M1=4 husillo principal a la izquierda, velocidad S...
 M1=5 parada del husillo principal
 S...M3 husillo de herramienta a la derecha, velocidad S...
 S...M4 husillo de herramienta a la izquierda, velocidad S...
 M5 parada del husillo de herramienta
 SETMS(2) el husillo 2 se convierte en husillo maestro
 SETMS restauración al estado en el momento de la conexión

Ejemplo 1

El husillo principal permanece husillo maestro:
 La dirección (número de husillo) de las herramientas accionadas tiene que ser programada adicionalmente.

S2000 M3 husillo principal on
 T1 D1 herramienta T1
 G94 S2=1000 M2=3 velocidad para AWZ



Ejemplo 2

El husillo de herramienta se coloca como husillo maestro:
 Las herramientas accionadas son programadas como los husillos principales.

T1 D1 herramienta T1 corr.hmta.
 SETMS(2) el husillo 2 se vuelve husillo maestro
 SPOS[1]=0 activar el eje C

G95 S1000 M3 velocidad para hmta accionada

G95(mm/rev) o G94(mm/min) posible.
 G95 se basa en la velocidad del husillo maestro (=herramienta).
 También es posible roscado con macho de roscar sin compensación longitudinal.

Ciclo TRANSMIT

TRANSMIT → **TRANS**form - Milling Into Turning
(transformar el fresado en torneado)

Con ayuda de Transmit se puede fresar cualquier contorno en la superficie plana de las piezas de trabajo.

En la superficie plana de la pieza para tornearse crea un sistema de coordenadas cartesiano, en el que el eje X es un eje lineal y el eje Y un eje teórico. El movimiento del eje Y se realiza en un movimiento síncrono en el eje X con el eje C.

Selección:

Husillo principal **TMCON**

Deselección (general).....**TMCOFF**

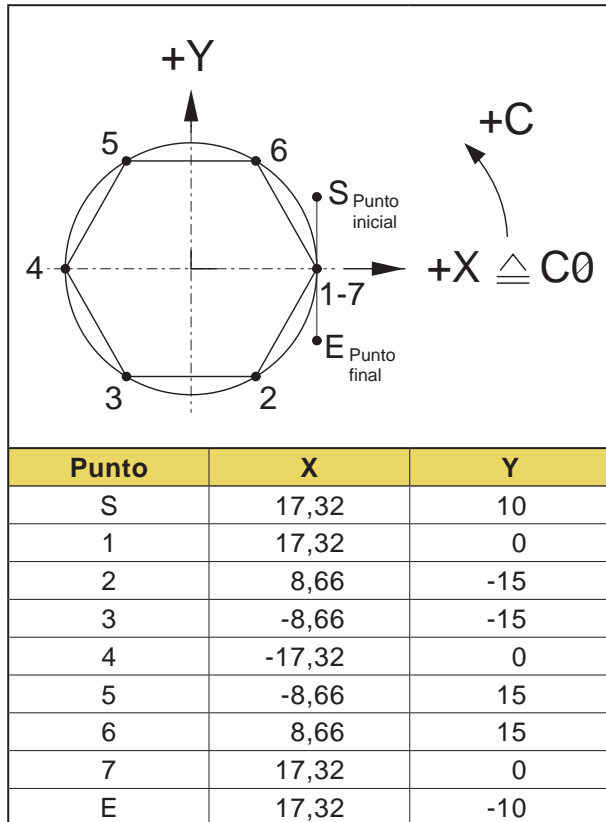
Antes de seleccionar TMCON no se debe efectuar ningún movimiento de desplazamiento.

Indicaciones:

- Al programar TMCON se activa automáticamente el husillo correcto como husillo maestro (accionamiento de la herramienta). El eje C se posiciona en "0".
- TRANSMIT se puede ejecutar con o sin ayuda de programación.



Funciones de programación sin ayuda de ciclo



Indicaciones:

- Las coordenadas X0/Y0 no se deben alcanzar, pues en esas posiciones no se puede calcular ningún valor para el eje C.
- Antes de un cambio de herramienta se debe programar TMCOFF.

Fresado frontal TRANSMIT

Ejemplo: pieza hexagonal SW30

```

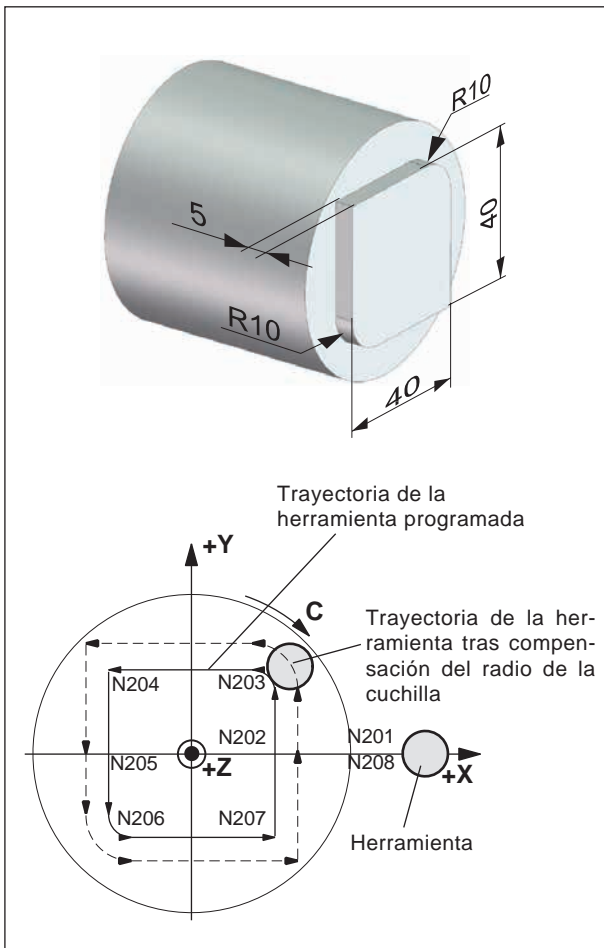
G54
G53 G0 D0 X... Z... (Z3=...)
N1 T1 D1 ;Fresa de mango axial ø10
TMCON ;Selección de plano G17 para
        TRANSMIT en el husillo principal
G95 S950 M4 F0,1
        ;El sentido de giro de la hmta.
        depende del portaherramientas
G41 G0 X17.32 Y10 Z2 ; Punto inicial
G0 Z-2
G1 Y0 F0.12 ; Punto 1
X8.66 Y-15 ; Punto 2
X-8.66 ; Punto 3
X-17.32 Y0 ; Punto 4
X-8.66 Y15 ; Punto 5
X8.66 ; Punto 6
X17.32 Y0 ; Punto 7
Y-10 Z10 ; Punto final
G0 Z5
G40 G0 X150 M5
TMCOFF ;Restablecimiento del plano G18
        deseleccionando TRANSMIT
G0 G53 D0 X... Z...
M30
  
```

Ejemplo: pieza hexagonal SW30 con interpolación de coordenadas polares

```

G54
G53 G0 D0 X... Z... (Z3=...)
N1 T1 D1 ;Fresa de mango axial ø10
TMCON ;Selección de plano G17 para
        TRANSMIT en el husillo principal
G95 S950 M4 F0,1
        ;El sentido de giro de la hmta.
        depende del portaherramientas
G111 X0 Y0 ;Establecer polo, absoluto en G54
G0 Z5
G0 Z-2
G41 G0 AP=20 RP=20 ;AP = Ángulo polar,
                   RP = Radio polar
G1 AP=0 RP=17.32 ;Superficie 1
AP=IC(-60) ;Superficie 2
AP=IC(-60) ;Superficie 3
AP=IC(-60) ;Superficie 4
AP=IC(-60) ;Superficie 5
AP=IC(-60) ;Superficie 6
G40 G0 AP=0 RP=30
Z10 M5
TMCOFF ;Restablecimiento del plano G18
        deseleccionando TRANSMIT
G0 G53 D0 X... Z...
M30
  
```

Ejemplo: fresado de contorno



```

G54
G53 G0 D0 X... Z... (Z3=...)
N1 T1 D1 ;Fresa de mango axial ø10
TMCON ;Selección de plano G17 para
        TRANSMIT en el husillo principal
G95 S950 M4 F0,1
        ;El sentido de giro de la hmta.
        depende del portaherramientas
N200 G42 G0 X40 Y0 Z5
G0 Z-5
N201 G1 X20
N202 Y10
N203 G3 X10 Y20 CR=10
N204 G1 X-20
N205 Y-10
N206 G3 X-10 Y-20 I10 J0
N207 G1 X20
N208 Y0
N209 X40
G0 Z5 ;Punto final
G40 G0 X120 M5
TMCOFF ;Restablecimiento del plano G18
        deseleccionando TRANSMIT
G0 G53 D0 X... Z...
M30
    
```

TRACYL: interpolación cilíndrica

TRACYL → TRANSform - CYLinder

Una superficie cilíndrica se transforma en una superficie plana (desarrollo del cuerpo cilíndrico)

TRACYL se utiliza para el fresado de contornos en una superficie cilíndrica.

Selección:

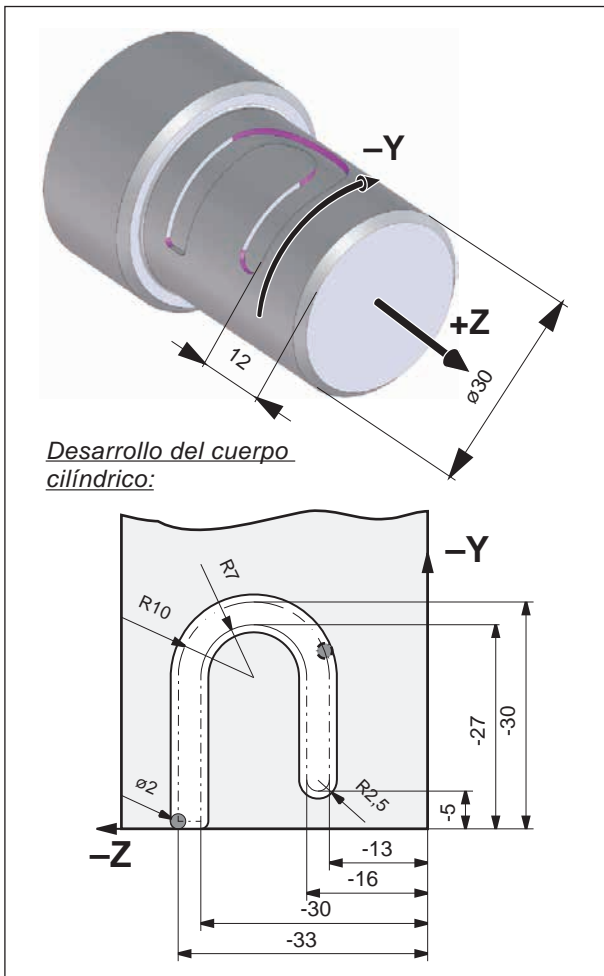
Husillo principal .. **TRCON (∅ cuerpo cilíndrico)**

Deselección**TMCOFF**

Antes de seleccionar TRCON no se debe efectuar ningún movimiento de desplazamiento.

Nota:

- Al programar TRCON se activa automáticamente el husillo correcto como husillo maestro.
El eje C se posiciona en "0".
- Antes de un cambio de herramienta se debe programar TMCOFF.



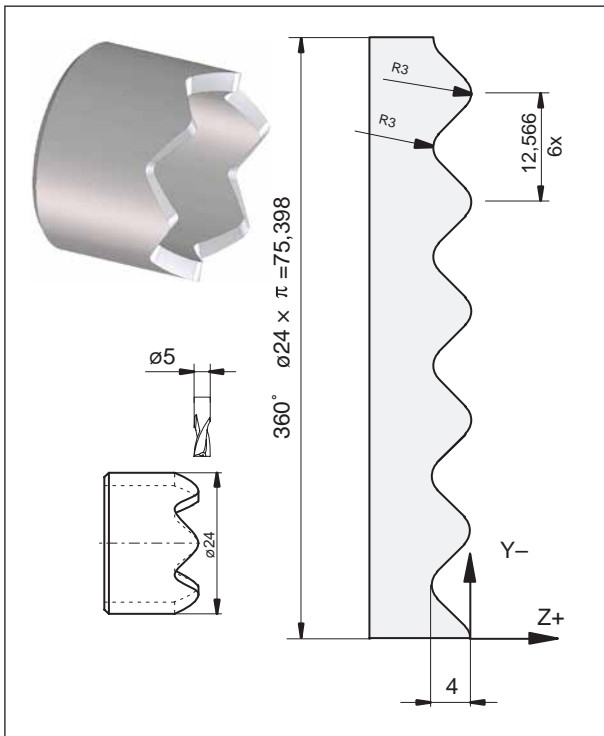
Desarrollo del cuerpo cilíndrico:

Ejemplo: fresado de contorno

```

G54
G53 G0 D0 X... Z... (Z3=...)
N1 T3 D1 ;Hmta. accionada radial,
        fresa de mango ∅2
TRCON(30); Selección de plano G19 para
            TRACYL en el husillo principal,
            pieza de trabajo ∅30
G95 S1000 M3 ;El sentido de giro de la hmta.
            depende del portaherramientas

G0 Y-1.5 Z-31.5
G1 X29 F0.08
G42 Y-1.5 Z-33
G1 Y-20
G2 Y-20 Z-13 CR=10
G1 Y-6.5
G2 Y-6.5 Z-16 CR=1.5
Y-20
G3 Y-20 Z-30 CR=7
G1 Y0
Z-33
G40 Y-1.5 Z-31.5
G0 X32
G0 Z10
TMCOFF ;Restablecimiento del plano G18
        deseleccionando TRACYL
G53 G0 D0 X... Z...
M30
    
```



Ejemplo: fresado de levas

G54

G53 G0 D0 X... Z... (Z3=...)

N1 T1 D1 ;Hmta. accionada radial,
fresa de mango $\varnothing 5$

TRCON(24) ;Selección de plano G19 para
TRACYL en el husillo principal,
pieza de trabajo $\varnothing 24$

G95 S1000 M3 ;El sentido de giro de la hmta.
depende del portaherramientas

G42 G0 X20 Y0 Z3

G1 Z0 F0.06

MARK1:

G91 G3 Y-2.224 Z-0.987 CR=3

G1 Y-4.059 Z-3.013

G2 Y-6.283 Z-3.013 CR=3

G1 Y8.507 Z-0.987

G3 Y-12.566 Z0 CR=3

ATRANS Y-12.566

MARK2:

REPEAT MARK1 MARK2 P5

;Se repite 5 veces la parte del pro-
grama entre el comando de salto
1 y 2

G90 G40 G0 Z10

TMCOFF ;Restablecimiento del plano G18
deseleccionando TRACYL

G53 G0 D0 X... Z...

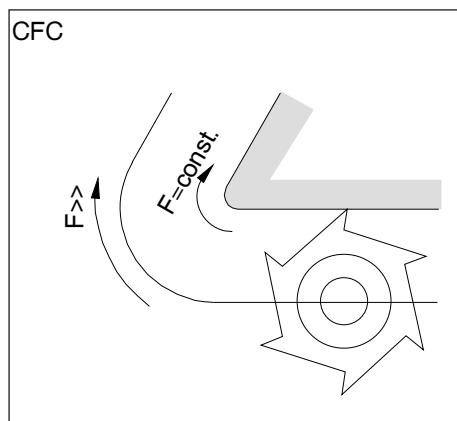
M30

Optimización del avance CFT-CP, CFC, CFIN

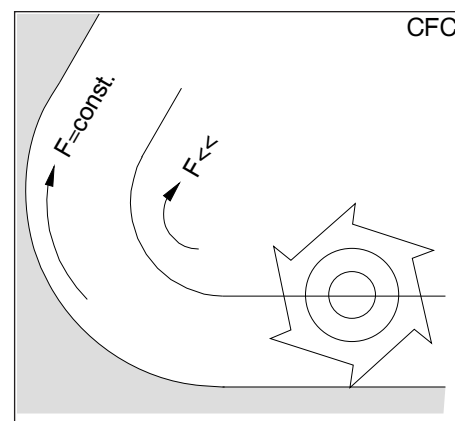
Ajustes básicos (CFC):

Con la compensación del radio de la herramienta G41/42 seleccionada el avance se refiere al contorno programado.

Con los ajustes básicos CFC pueden surgir en las curvaturas en la zona contraria al contorno de la herramienta avances altos o bajos no deseados.



Herramienta fuera de la curvatura



Herramienta dentro de la curvatura

El comportamiento de avance se puede determinar con los siguientes comandos:

CFTCP

(Constant Feed in Tool Centre Point)

Avance constante en la trayectoria del punto central de la fresadora

El transcurso del contorno no influye el avance en la trayectoria del punto central de la fresadora.

Aplicación:

La fresa corta en todo el diámetro.

(p.ej. desbastado)

CFC

(Constant Feed at Contour)

Ajuste básico.

Avance constante en la curvatura.

La velocidad de avance de la trayectoria del punto central de la fresadora aumenta cuando la herramienta se encuentra fuera de la curvatura y se reduce cuando la herramienta se encuentra dentro de la curvatura.

Aplicación:

La fresa corta solo en el contorno.

(p.ej. acabado)

CFIN

(Constant Feed at Internal radius)

La velocidad de avance se reduce cuando la herramienta se encuentra dentro de la curvatura.

En la curvatura exterior la velocidad de avance no aumenta (importante para acabado de pieza entera, acabado frontal etc).

F: Programación de herramientas



Administración de herramientas

Aquí se muestran todos los datos de las herramientas, el desgaste de las herramientas y los lugares del almacén.

Todas las listas muestran las mismas herramientas en la misma clasificación. Si se cambia entre listas el cursor permanece en la misma herramienta en la misma sección de la imagen.

Las listas se diferencian en los parámetros mostrados y en la asignación de las teclas multifuncionales.

Están a su disposición las siguientes listas:



- Lista de herramientas
Ahí se muestran todos los parámetros y las funciones para la instalación y el ajuste de las herramientas.



- Desgaste de herramientas
Ahí se encuentran todos los parámetros y las funciones que son necesarias durante el servicio actual p.ej. las funciones de desgaste y de supervisión.

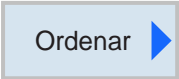


- Almacén
Ahí se encuentran los parámetros del almacén o relacionados con el almacén y las funciones sobre las herramientas/lugar de almacén



- Herramienta OEM
Ahí se pueden guardar longitudes de adaptador adicionales específicas del usuario, para X, Z.

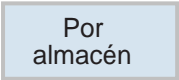
Símbolo		Descripción
Tipo de herramienta		
Cruz roja	✘	La herramienta está bloqueada y no se puede utilizar. El bloqueo se selecciona en desgaste de herramienta en la columna "G".
Triangulo amarillo Punta hacia arriba	△	La herramienta está en un estado especial. Mover el cursor sobre la herramienta marcada. Un tooltip muestra una breve descripción.
Marco verde	□	Se han preseleccionado la herramienta.
Almacén/Número de posición		
Flecha doble verde	↔	La posición de almacén se encuentra en el lugar de cambio de herramienta (posición de carga)
Cruz roja	✘	La posición de almacén está bloqueada. El bloqueo se selecciona en almacén en la columna "G".

Ordenar

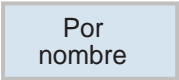
Función de clasificación

Si se trabaja con muchas herramientas, con varios almacenes o con almacenes grandes, puede ser de ayuda mostrar las herramientas clasificadas según diferentes criterios. Así se encuentran determinadas herramientas con más rapidez.

Están a su disposición las siguientes funciones de clasificación:

Por
almacén

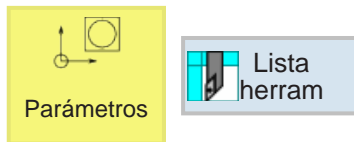
- Clasificar según almacén
Con esa tecla multifuncional se clasifican las herramientas en función de sus posiciones en el almacén, las herramientas restantes, que están en el pool, se clasifican según tipo.

Por
nombre

- Clasificar según nombre
Con esa tecla multifuncional se ordenan alfabéticamente las herramientas.

Por
tipos

- Clasificar según tipo
Con esa tecla multifuncional se ordenan las herramientas en base al tipo.



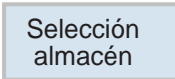
Lista de herramientas

La lista de herramientas muestra todos los parámetros y las funciones que son necesarios para instalar y ajustar las herramientas. Cada herramienta está claramente identificada con su denominación de herramienta.

Las herramientas con número de posición están asignadas a la posición de almacén correspondiente.








Las herramientas sin número de posición están en el pool de herramientas debajo de las posiciones de almacén con números consecutivos.

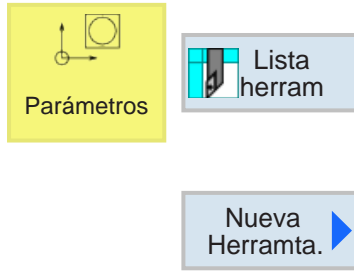
Puest	Tp.	Nombre herram.	D	Long. X	Long. Z	Ø			
1		ÚTIL_DE_ROSCAR	1	0.000	0.000	0.000			
2		ÚTIL_FUNGIFORME	1	0.000	0.000	0.000			
3		FRESA_RANURAR	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0	
4		BROCA	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0.0	
5		MACHO_DE_ROSCAR	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	
6		PALPADOR_3D	1	0.000	0.000	0.000			
7									
8									
9									
10									
11									
12		ÚTIL_DE_ACABADO	1	0.000	0.000	0.000	93.0	← 55	
		CUCHILLA_RANUR	1	0.000	0.000	0.000	0.000		



La tecla multifuncional permite un cambio rápido entre la posición de almacén y el pool de herramientas.

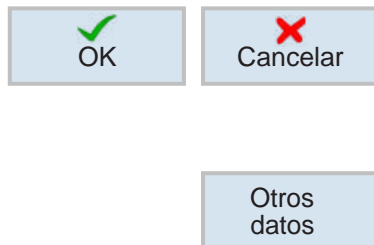
Parámetro	Descripción
Posición	Número de posición en el almacén
Tipo	Con la tecla <SELECT> tiene la posibilidad de modificar la posición de la herramienta o el tipo de herramienta.
Nombre de herramienta	La herramienta se identifica mediante el nombre. El nombre de herramienta se puede indicar como texto o como número.
D	Número de filo
Longitud X, longitud Z	Longitud de la herramienta Datos geométricos longitud X (en el radio) y longitud Z
Radio	Radio de la herramienta
Ø	Diámetro de la herramienta

Parámetro	Descripción
<p>Ancho / Ancho de placa / Ángulo de punta /</p>  <p>Inclinación / Radio de taladrado /</p>	<p>Ancho de filo en la fresa de disco tipo 150 Ancho de filo en la tronzadora tipo 520 Ángulo de punta en la fresa espiral tipo 200</p> <p>Gráfico de los filos: El gráfico de filos indica el posicionamiento mediante el ángulo de soporte y la dirección de corte. La inclinación en el macho de roscar tipo 240 el radio de taladrado en el taladro rotatorio tipo 560 el ángulo de soporte y el ángulo de placa son fijos.</p>
<p>N / dirección de referencia ángulo de soporte</p> 	<p>Número de dientes</p> <p>Ángulo de soporte en la desbastadora tipo 500 y en el distribuidor de apresto tipo 510. La dirección de referencia para el ángulo de soporte indica la dirección de corte. Además del ángulo de soporta también se indica el ángulo de las placas.</p> <p>La dirección de referencia del ángulo de soporte se puede seleccionar con la tecla Select.</p>
<p>Pl.-long</p>	<p>Longitud de placa de una recortadora o un punzón La longitud de la placa es necesaria para la representación de las herramientas en la ejecución del programa de simulación.</p>
	<p>Sentido de giro del husillo</p> <ul style="list-style-type: none"> •  El husillo se gira hacia la derecha •  El husillo se gira hacia la izquierda •  El husillo está desconectado <p>El sentido de giro del husillo se puede seleccionar con la tecla Select.</p>
	<p>Refrigerante 1 y 2 conectables y desconectables.</p>



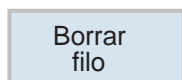
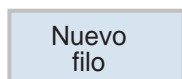
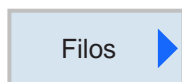
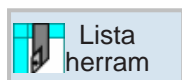
Nueva herramienta		
Tp.	Indicador	Posición herramienta
500	- Útil de desbaste	◀ [Icons] ▶
510	- Útil de acabado	◀ [Icons] ▶
520	- Cuchilla ranurar	◀ [Icons] ▶
540	- Cuchilla roscar	◀ [Icons] ▶
550	- Cuchilla fungif.	[Icons]
560	- Broca	[Icons]
580	- Palpador 3D torneado	[Icons]
730	- Tope	[Icons]
110	- Fre cil. mat. c. es.	[Icons]
120	- Fresa normal	[Icons]
140	- Fresa p. planear	[Icons]
145	- Fresa para roscar	[Icons]
150	- Fresa de ranurar	[Icons]
200	- Broca helicoidal	[Icons]
240	- Macho de roscar	[Icons]

tipos de herramienta disponibles



Introducir una nueva herramienta

- 1 Posicionar el cursor en una posición vacía del almacén o en una línea vacía debajo de las posiciones de herramienta.
- 2 Pulsar la tecla multifuncional.
- 3 Seleccionar con el cursor de la lista el tipo de herramienta deseado en la posición de herramienta deseada.
- 4 Confirmar o cancelar la selección de tipo de herramienta con la tecla multifuncional.
- 5 **Definir un** nombre de herramienta claro (p.ej.: desbastadora2).
- 6 Con la tecla multifuncional Más datos se puede definir en la fresa para planear el Ø radio exterior y el ángulo de la herramienta.



Colocar / soltar el filo de la herramienta

- 1 Posicionar el cursor sobre la herramienta para la que se debe crear un filo.
- 2 Pulsar la tecla multifuncional.
- 3 Pulsar la tecla multifuncional. El nuevo filo se crea en herramienta con un número consecutivo.
- 4 Para borrar filos posicionar el cursor sobre el filo y pulsar la tecla multifuncional.



Borrar herramienta

- 1 Colocar el cursor sobre la herramienta que debe ser borrada.
- 2 Pulsar la tecla multifuncional.
- 3 Confirmar o cancelar el borrado con la tecla multifuncional.

Nota:

¡Si se borra una herramienta, se borran simultáneamente todos los filos correspondientes!



Cargar herramienta

Las herramientas se cargan o descargan virtualmente del pool de herramientas de la lista de herramientas en el almacén.

- 1 Colocar el cursor sobre una herramienta ya creada en el pool de herramientas. El pool de herramientas se encuentra en la lista de herramientas debajo de las posiciones de almacén con numeración consecutiva.
- 3 Pulsar la tecla multifuncional. Una posición de almacén ya cargada y con ello ya asignada tiene que ser descargada antes de poder ser cargada.
- 4 En la lista de herramientas se muestra la herramienta cargada anteriormente en la posición deseada.

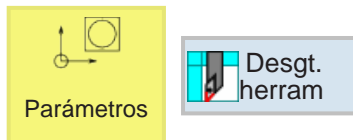


Descargar

Descargar la herramienta

Al descarga se extrae la herramienta del almacén y se deposita en el pool de herramientas debajo de la posición de almacén con numeración consecutiva

- 1 Colocar el cursor sobre la herramienta a descargar en el husillo o en la posición de almacén.
- 2 Pulsar la tecla multifuncional.
- 3 Físicamente la herramienta permanece en la posición de herramienta y se puede extraer de ahí.
- 4 Los datos de herramienta de la herramienta son transferidos al pool de herramientas y no se pierden. Si más tarde se debe emplear la herramienta, monte y cargue sencillamente la herramienta de nuevo en la posición correspondiente del almacén. Así no es necesario volver a indicar los datos de la herramienta. Los datos de la herramienta que se encuentran en el pool de herramientas se pueden borrar en cualquier momento.



Desgaste de herramientas

Las herramientas que se emplean durante largo tiempo se desgastan. Ese desgaste se puede medir y registrar en la lista de desgaste de herramientas. El control tiene en cuenta esos datos

cuando calcula las longitudes de herramientas o las correcciones de radios. de ese modo se consigue la misma precisión en el procesado de las piezas de trabajo.

El tiempo de empleo de la herramienta se puede supervisar automáticamente mediante número de unidades, vida útil o desgaste. Si las herramientas ya no deben ser usadas más, se pueden bloquear (columna "G").

Desgaste Herramienta							
Puest	Tp.	Nombre herram.	D	Δ Long.X	Δ Long.Z	Δ Radio	B
1		ÚTIL_DE_ROSCAR	1	0.000	0.000	0.000	<input checked="" type="checkbox"/>
2		ÚTIL_FUNGIFORME	1	0.000	0.000	0.000	<input type="checkbox"/>
3		FRESA_RANURAR	1	0.000	0.000	0.000	<input type="checkbox"/>
4		BROCA	1	0.000	0.000	0.000	<input type="checkbox"/>
5		MACHO_DE_ROSCAR	1	0.000	0.000	0.000	<input type="checkbox"/>
6		PALPADOR_3D	1	0.000	0.000	0.000	<input type="checkbox"/>
7		FRESA PLANEAR	1	0.000	0.000	0.000	<input type="checkbox"/>
8							
9							
10							
11							
12							
		ÚTIL_DE_ACABADO	1	0.000	0.000	0.000	<input type="checkbox"/>
		CUCHILLA_RANUR	1	0.000	0.000	0.000	<input type="checkbox"/>

Ordenar

Lista herram Desgt. herram OEM Herra- mienta Alma- cén Decal. origen Variabl. usuario Datos oper.

Parámetro	Descripción
Posición	<ul style="list-style-type: none"> Número de posición en el almacén Puesto de carga en el almacén de carga
Tipo	Tipo de herramienta Dependiendo del tipo de herramienta (representado como símbolo) se habilitan determinados datos de corrección de herramienta, p.ej. Δ radio/ Δ \emptyset
Nombre de herramienta	La herramienta se identifica mediante el nombre.
D	Número de filo
Δ longitud X	Desgaste respecto a la longitud X: Solo para herramientas de torno tiene vigencia: la visualización de la longitud X en diámetro o en radio depende de la configuración en EMConfig. Por defecto se ha configurado en diámetro.
Δ longitud Z	Desgaste respecto a la longitud Z:
Δ radio / Δ \emptyset	Desgaste del radio o bien desgaste del \emptyset
B	Bloqueo de la herramienta Si la casilla de verificación está activada, entonces la herramienta está bloqueada para el uso. Simultáneamente se muestra la cruz roja en la columna "tipo de herramienta".



Herramienta OEM

En los datos de herramientas OEM se puede indicar la longitud X del adaptador y la longitud Z del adaptador.

Datos OEM herram.					
Puest	Tp.	Nombre herram.	D	Long. adapt. X	Long. adapt. Z
1		ÚTIL_DE_ROSCAR	1	0.000	0.000
2		ÚTIL_FUNGIFORME	1	0.000	0.000
3		FRESA_RANURAR	1	0.000	0.000
4		BROCA	1	0.000	0.000
5		MACHO_DE_ROSCAR	1	0.000	0.000
6		PALPADOR_3D	1	0.000	0.000
7		FRESA PLANEAR	1	0.000	0.000
8					
9					
10					
11					
12					
		ÚTIL_DE_ACABADO	1	0.000	0.000
		CUCHILLA_RANUR	1	0.000	0.000

Ordenar

Lista herram | Desgt. herram | **Herramienta** | Almacén | Decal. origen | Variabl. usuario | Datos oper.



Almacén

En la lista de almacén se muestran las herramientas con sus datos relativos al almacén.

Se pueden ejecutar acciones relacionadas con el almacén y con las posiciones de almacén. Se

pueden bloquear posiciones individuales de almacén para que no puedan ser usadas más (columna "G").

Las ubicaciones fijas (columna P) solo se pueden seleccionar en una máquina con una administración de herramientas caótica.

En todas los tornos por lo general todas las posiciones de almacén son simultáneamente ubicaciones fijas.

Puest	Tp.	Nombre herram.	D	B	P
1		ÚTIL_DE_ROSCAR	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2		ÚTIL_FUNGIFORME	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3		FRESA_RANURAR	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4		BROCA	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5		MACHO_DE_ROSCAR	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6		PALPADOR_3D	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7		FRESA_PLANEAR	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8				<input type="checkbox"/>	
9				<input type="checkbox"/>	
10				<input type="checkbox"/>	
11				<input type="checkbox"/>	
12				<input type="checkbox"/>	
		ÚTIL_DE_ACABADO	1		
		CUCHILLA_RANUR	1		

Parámetro	Descripción
Posición	Almacén/Número de posición <ul style="list-style-type: none"> Números de posición de almacén Primero se indica el número de almacén y después el número de posición en el almacén. Si solo hay un almacén, se muestra solo el número de posición. <ul style="list-style-type: none"> Puesto de carga en el almacén de carga
Tipo	Tipo de herramienta
Nombre de herramienta	La herramienta se identifica mediante el nombre.
D	Número de filo
B	Bloqueo de la posición de almacén Si la casilla de verificación está activada, entonces la posición de almacén está bloqueada. Simultáneamente se muestra la cruz roja en la columna "posición de almacén".
P	Codificación de ubicación fija La herramienta está asignada a esa posición fija de almacén y no se puede editar.

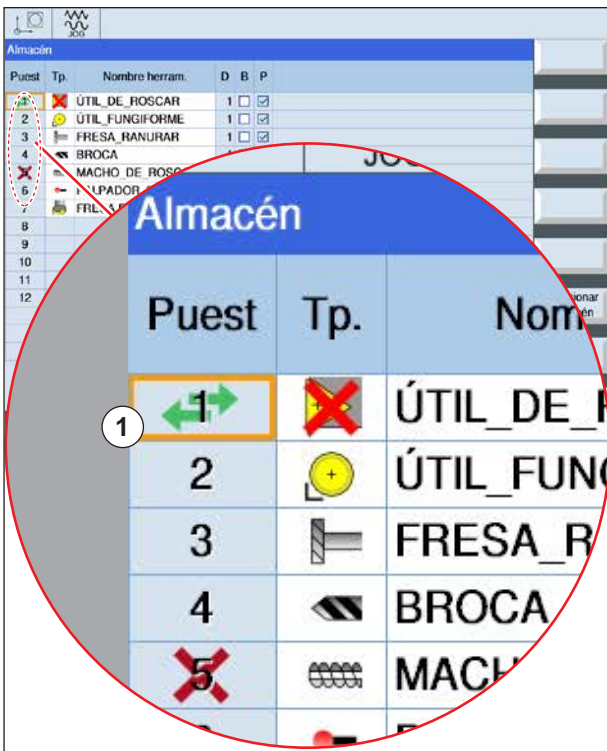


Posicionar almacén

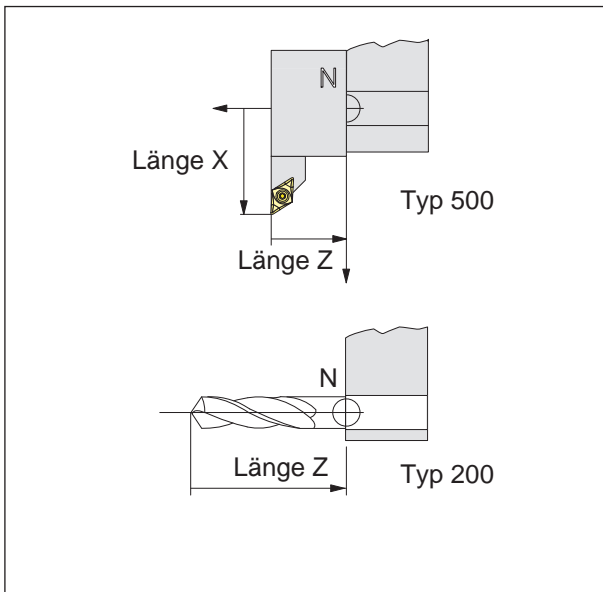
Posicionar el almacén

Las posiciones de almacén se pueden colocar directamente en el puesto de carga.

- 1 Colocar el cursor sobre la posición de almacén, que debe ser desplazada al puesto de carga.
- 2 Pulsar la tecla multifuncional. la posición de almacén es trasladada al puesto de carga.
- 3 La doble flecha verde (1) en la posición de almacén muestra que esa posición de almacén se encuentra actualmente en lugar de cambio de herramienta (posición de carga).



La posición de almacén se encuentra actualmente en el puesto de cambio de herramienta



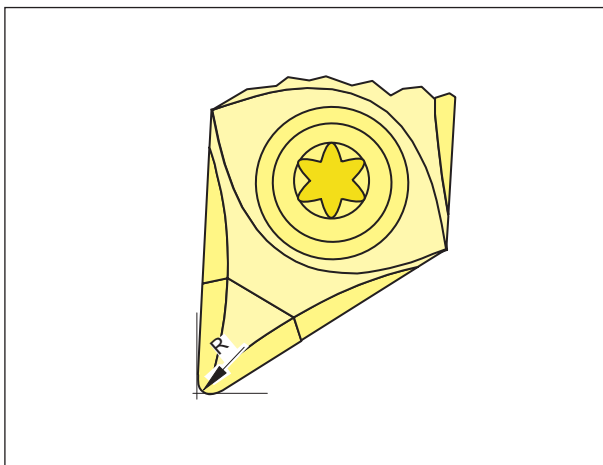
Dirección de la corrección de longitud para los tipos de herramienta

Corrección de la longitud de herramienta

Con la corrección de la longitud de herramienta se pasa el punto cero de la herramienta del punto de referencia del alojamiento de la herramienta N a la punta de la herramienta.

Así todos los datos de posición se refieren a la punta de la herramienta.

En la mayoría de los tornos el punto de referencia de montaje de la herramienta N, está en la cara del disco torreta de herramientas o en el porta-herramientas



Radio de corte R

Radio de la punta de la cuchilla

Solo es necesario indicar el radio de la punta de la cuchilla si se ha seleccionado la compensación del radio de la cuchilla (G41, G42) para la herramienta en cuestión.

Corrección de herramienta

Solicitud de herramienta para programación de Shop:

1. Cambio de herramienta:

Con el comando T se ejecuta un cambio directo de herramienta:

Sintaxis:

T="Nombre de herramienta"

T=1 ... nombre de lugar de almacén

T1 ... herramienta

con T0 se deselecciona la herramienta

2. Número de corrección de herramienta D:

A cada herramienta se le pueden asignar hasta 9 número de corrección D.

El control SINUMERIK Operate denomina los números de corrección D como filo.

Una herramienta puede disponer de varios filos números de corrección (p.ej. esquina izquierda y derecha de un útil de ranurar).

Según sea su uso en el programa se abre p.ej.

T="TRONZADORA1" D1 o

T="TRONZADORA1" D2.

Con el comando D se abren los valores de filo. la propia herramienta se abre con su nombre.

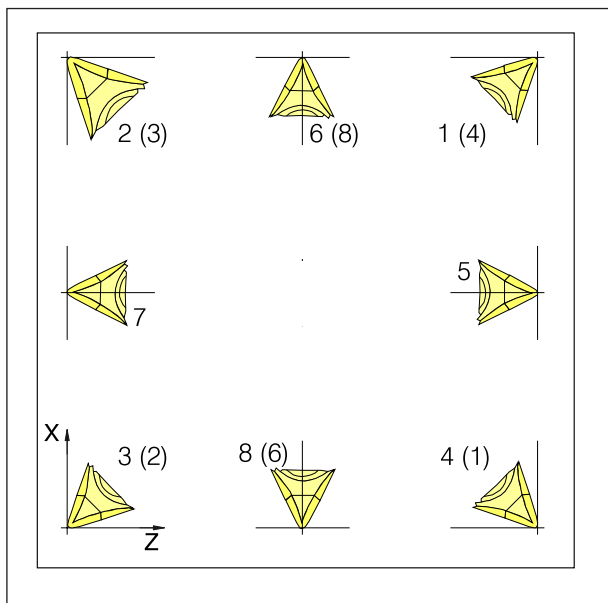
Los datos de la corrección de herramienta (longitud, radio, ...) se leen de la memoria de filos.

Si no se programa D, se utiliza automáticamente D1.

Con D0 se deselecciona la corrección de herramienta.

Las posiciones programadas a continuación se refieren al punto de referencia del alojamiento de la herramienta N y no a la punta de la herramienta.

Solicitud de herramienta para programación de Shop: véase descripción del ciclo "mecanización recta o circular" en el capítulo D



Posición de la punta de la cuchilla de las herramientas de torno

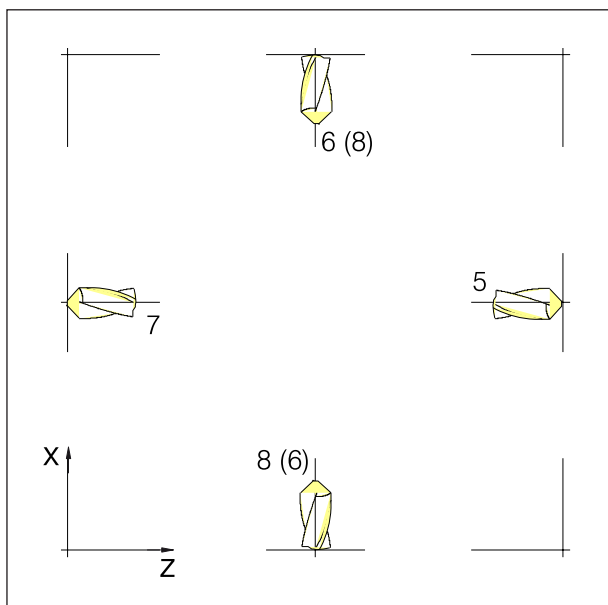
Posición de la punta de la cuchilla de las herramientas de torno

Para determinar el tipo observe la herramienta tal como se sujeta en la máquina.

Para las máquinas en las que la herramienta está debajo (encima) del centro de rotación (p.ej. Concept Turn 55), hay que utilizar los valores entre paréntesis por la inversión de la dirección +X.

Herramientas de torno

- 500 herramienta de desbastar
- 510 herramienta alisadora
- 520 cuchilla de tronzar
- 540 herramienta de filetear
- 550 hongo
- 560 perforadora rotativa
- 580 palpador 3D giro
- 730 tope



Posición de la punta de la cuchilla de las herramientas de fresa y de taladro

Posición de la punta de la cuchilla de las herramientas de fresa y de taladro

Tipos de herramienta:

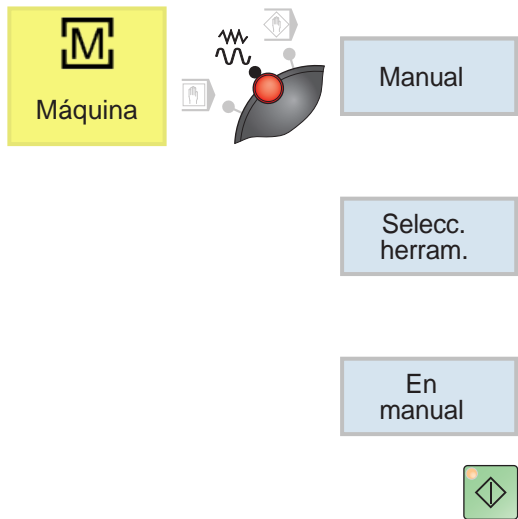
Herramientas de perforación

- 200 broca espiral
- 240 macho de roscar, rosca normal

Herramientas de fresado

- 110 fresa cilíndrica para matrices
- 120 fresa de mang
- 140 fresa para planear
- 145 fresa para roscar
- 150 fresa de disco

Nota:
La medición de herramientas solo es posible en herramientas activas.



Medición manual de la herramienta

Requisito previo:

La herramienta a medir ya está creada en la lista de herramientas y se encuentra físicamente en la posición de almacén. la herramienta creada debe ser medida.

- 1 cambiar a la ventana TSM

Para medir las herramientas se emplea la pieza de trabajo a mecanizar.

- 2 Seleccionar con la tecla multifuncional la herramienta ya creada en la lista de herramientas.

- 3 Pulsar la tecla multifuncional.

- 4 Pulsar la tecla NC-Inicio.

- 5 Refrentado

La pieza de trabajo se sujeta de forma que quede suficiente espacio para poder alcanzar con todas las herramientas la superficie frontal y lateral. Primero se refrenta la pieza de trabajo a mano, para ello se configura la velocidad a 1000 rpm. La superficie frontal y la lateral se refrenta para cumplir con los requisitos para una medición lo más exacta posible.

- 6 Medir la herramienta a mano.

- 7 Pulsar las teclas multifuncionales

- 8 Pulsar la tecla multifuncional

Indicar el valor medido con el calibre en X0. El valor medido es el diámetro de la pieza de trabajo.



Ajustar la torreta de herramientas de forma que se pueda medir la longitud desde el frente hasta el despojador.

Z

9 Pulsar la tecla multifuncional

Nota:

No olvidar que para Z0 antes de la medición no se debe indicar ninguna longitud. Las entradas de longitud tienen que estar antes a 0.

Leer el valor para la longitud Z en el calibre.

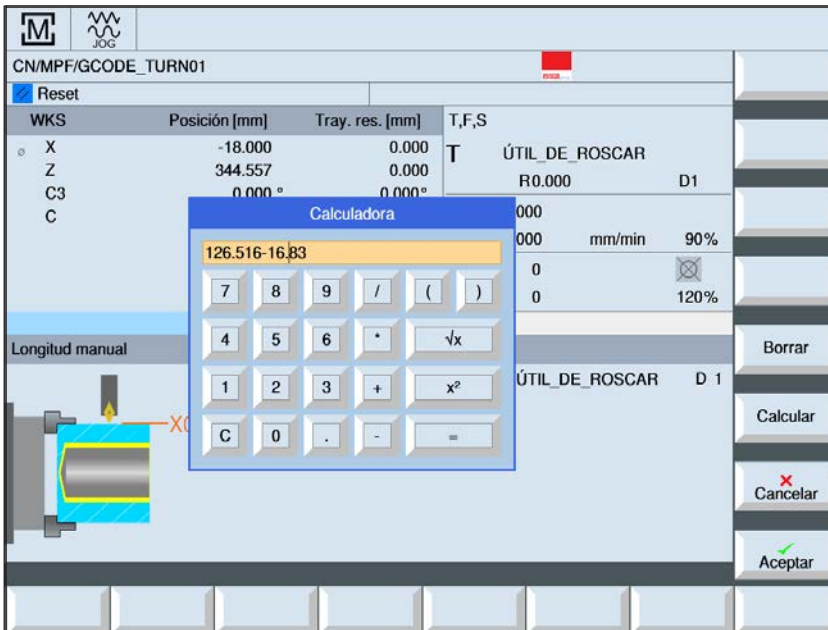


10 Entrar en contacto con la herramienta en modo Jog.

Fijar longitud

11 Pulsar la tecla multifuncional

Para medir las herramientas se emplea la pieza de trabajo a mecanizar.



Ajuste
Punto de referencia: Pieza de trabajo

El resultado del cálculo es para Z0:
126.516 - 16.83 = 109.686

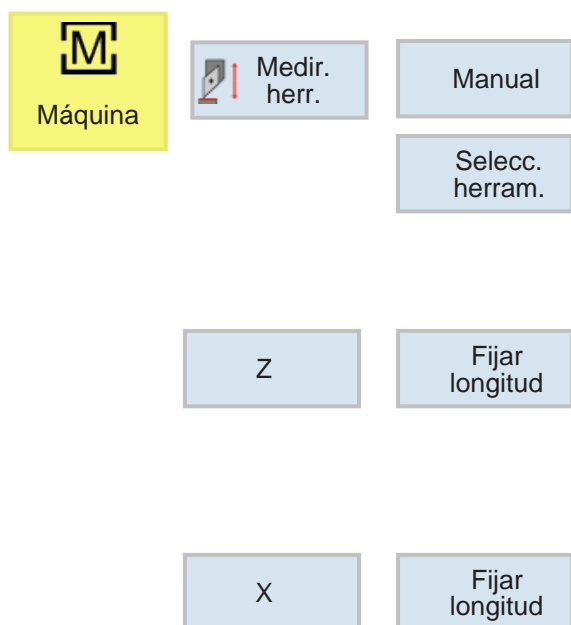
126.516 es la posición del eje Z en el momento de la medición

Para medir las herramientas se emplea la pieza de trabajo a mecanizar.

X

Fijar longitud

12 Entrar en contacto con la herramienta en la superficie lateral, pulsar la tecla multifuncional X para cambiar a X y pulsar la tecla multifuncional aplicar longitud



13 Para todas las demás herramientas hay que repetir los siguientes pasos:

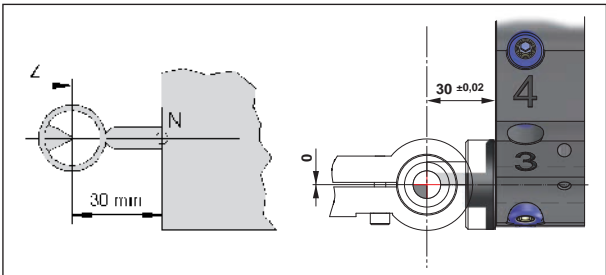
Desplazar la herramienta

Colocar una nueva herramienta (para el caso de que la máquina todavía no esté equipada)

- Colocar la próxima herramienta en la posición de trabajo
- Seleccionar la herramienta
- Desplazar la herramienta a la superficie frontal
- Pulsar las teclas multifuncionales
- Desplazar la herramienta a la superficie lateral
- Pulsar las teclas multifuncionales

Medir la herramienta con el equipo de ajuste óptico en la máquina

Nota:
Durante el uso de la herramienta de referencia no debe haber ningún dato de filo ni de decalaje activo.



Medición de herramienta de referencia Concept Turn 55/60



- 1 Ese método es más exacto, pues se evita el contacto y la herramienta se puede representar aumentada.

En la herramienta de referencia hay que observar la longitud. Debe conocer la longitud exacta.

La herramienta de referencia se emplea solo para determinar la posición de la red del equipo óptico en MKS

- 2 Procedimiento:
 - Montar la herramienta de referencia y desplazarla a la posición de trabajo
 - Desplazar la herramienta de referencia a la red
 - Pulsar las teclas multifuncionales

SCP	Posizione [mm]	Perc. res. [mm]	T,F,S
X	-18.750	0.000	T UTENS. FINITORE
Z	8.100	0.000	R0.000 D1
C3	0.000 °	0.000 °	F 0.000
C	-18.713 °	0.000 °	0.000 mm/min 90%
S1	0	<input checked="" type="checkbox"/>	Master 0 100%

Lunghezza in Manuale		Dati utensile		T UTENS. FINITORE D 1	
X	85.000	X	85.000	Punto di riferime	Pezzo
Z	335.000	Z	335.000	Z0	109.686
R	0.000	R	0.000		

Ajuste
Punto de referencia: Pieza de trabajo

Cálculo de Z0:
114.699 - Herramienta de referencia longitud

Z

- Pulsar la tecla multifuncional

Indicar el valor 0 de la indicación de posición bajo X0

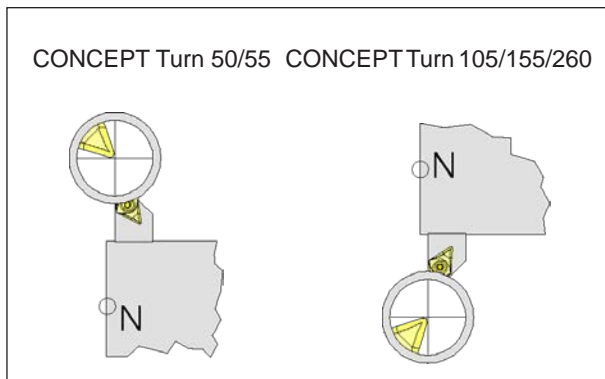
: 16.793

- Ahora se puede extraer la herramienta de referencia de la máquina.

3 Medición de herramienta:

- Desplazar la herramienta a medir a la posición de trabajo

- Desplazar la herramienta a la red



Desplazar la herramienta a la red

Selecc.
herram.

- ### 4 Seleccionar la herramienta y colocar longitudes
- Seleccionar la herramienta

Seleccionar la herramienta actual con el cursor

En
manual

- Pulsar la tecla multifuncional

X

- Pulsar la tecla multifuncional

Fijar
longitud

Z

- Pulsar la tecla multifuncional

Fijar
longitud

Ahora se ha medido la herramienta

Los pasos medición de herramienta hasta aplicar longitud se repiten para cada herramienta (puntos 3 a 4)

G: Ejecución del programa

Nota:

Durante la ejecución del programa no se deben modificar los datos de herramienta de las herramientas en uso.



Condiciones previas

Fijación de los puntos cero

Los puntos cero empleados deben ser medidos e inscritos.

Herramientas

Las herramientas empleadas deben ser medidas e inscritas.

Las herramientas tienen que estar en las posiciones correspondientes (T) en el cambiador de herramientas.

Punto de referencia

Los puntos de referencia tienen que haber sido encontrados en todos los ejes.

Máquina

La máquina tiene que estar en modo de espera activa

La pieza de trabajo tiene que estar tensada con seguridad.

Las piezas sueltas (llaves de sujeción etc.) tienen que haber sido extraídas del lugar de trabajo, para evitar colisiones.

Las puertas de la máquina tienen que haber sido cerradas al iniciar el programa.

Alarmas

No debe haber ninguna alarma pendiente.



NC-Inicio

Con esa tecla en el modo "JOG" se cambia al modo de funcionamiento "AUTO" y se inicia la secuencia del programa NC.

Para poder iniciar la ejecución del programa NC tiene que haber un programa Sinumerik Operate abierto. El nombre de fichero del programa Sinumerik Operate abierto actualmente se muestra en el centro de la ventana de simulación.



NC-Reset

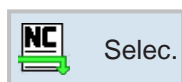
Con esa tecla se pasa del modo "AUTO" al modo de funcionamiento "JOG" y se interrumpe la ejecución del programa NC y se reinicia el estado inicial.



NC-Parada

Con esa tecla se para la ejecución del programa NC. Con la tecla "NC-Inicio" puede continuar la simulación.

Inicio del programa, parada del programa



- Seleccione un programa para ser ejecutado.



- Pulse la tecla "NC-Inicio".



- Pare el programa con "NC-Parada", continúe con "NC-Inicio".



- Cancelar el programa con "NC-Reset".

Reposicionamiento

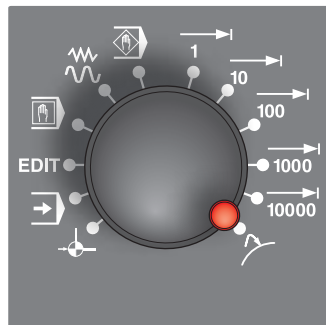


Si se interrumpe el programa en modo automático, p.ej. tras una rotura de herramienta, se puede sacar la herramienta del contorno en modo manual.

Para evitar posteriores colisiones tiene que desplazar los ejes a una posición segura.

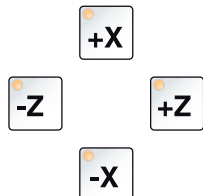
Las coordenadas de la posición de interrupción se guardan.

Las diferencias de recorrido desplazadas entre los ejes se muestran en la ventana de valores reales. Esa diferencia de recorrido se denomina "desplazamiento-Repos".



Continuar la ejecución del programa:

- Seleccionar el modo de funcionamiento REPOS. Con eso se puede desplazar la herramienta de nuevo hacia el contorno de la pieza de trabajo.



- Seleccionar uno tras otro cada eje a desplazar y llévelo a la posición de la interrupción.



- Pulsando "NC-Inicio" volver a continuar en el modo automático.

H: Alarmas y Mensajes

Alarmas de máquina 6000 - 7999

Estas alarmas serán disparadas por las máquinas. Hay diferentes alarmas para las diferentes máquinas. Las alarmas 6000 - 6999 deben ser confirmadas, normalmente, con RESET. Las alarmas 7000 - 7999 son mensajes que, normalmente, desaparecen al terminar la situación que las dispara.

PC MILL 50 / 55 / 100 / 105 / 125 / 155 Concept MILL 55 / 105 / 155

6000: PARADA DE EMERGENCIA

Se pulsó la tecla PARADA DE EMERGENCIA. Elimine la situación de peligro y vuelva a arrancar la máquina y el software.

6001: PLC - EL TIEMPO DE CICLO SUPERA EL LÍMITE

Póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6002: PLC - NO HAY CARGADO NINGÚN PROGRAMA

Póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6003: PLC - NO EXISTE LA UNIDAD DE DATOS

Póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6004: PLC - FALLO DE LA MEMORIA RAM

Póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6005: MÓDULO FRENADO SOBRECALENTADO

Accionamiento principal fue frenado demasiado frecuentemente. Cambio del número de revoluciones dentro de breve tiempo. E4.2 activo

6006: SOBRECARGA RESISTENCIA DE FRENO

véase 6005

6007: CIRCUITO DE SEGURIDAD AVERIADO

Contactador del eje o accionamiento principal con máquina desconectada no desactivado. Conector quedó enganchado o error de contacto. E4.7 no estuvo activo durante la conexión

6008: FALTA PARTECIPANTE CAN

Comprobar el fusible o bien llamar al servicio de atención al cliente de EMCO.

6009: AVERÍA DEL CIRCUITO DE SEGURIDAD

Sistema motor paso a paso defectuoso.

El programa CNC en ejecución será interrumpido, los accionamientos auxiliares se pararán, se perderá la posición de referencia.

Póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6010: ACCIONAMIENTO DEL EJE X NO PREPARADO

La tarjeta del motor paso a paso es defectuosa o está demasiado caliente, un fusible o el cableado es defectuoso.

El programa en ejecución será parado, los accionamientos auxiliares se desconectarán, se perderá la posición de referencia.

Compruebe los fusibles o póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6011: ACCIONAMIENTO DEL EJE Y NO PREPARADO

ver alarma 6010.

6012: ACCIONAMIENTO DEL EJE Z NO PREPARADO

ver alarma 6010.

6013: ACCIONAMIENTO PRINCIPAL NO PREPARADO

Fuente de alimentación del accionamiento principal defectuosa, accionamiento principal demasiado caliente, fusible defectuoso.

El programa en ejecución será parado, los accionamientos auxiliares serán desconectados.

Compruebe los fusibles o póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6014: CABEZAL PRINCIPAL SIN VELOCIDAD

Puede ser disparada cuando la velocidad del cabezal es menor de 20 rpm, debido a sobrecarga. Modifique los datos de corte (avance, penetración, velocidad cabezal).

El programa CNC será abortado, se pararán los accionamientos auxiliares.

6019: TORNILLO EXCESO DE TIEMPO

La mordaza eléctrica no ha alcanzado ninguna posición final en un lapso de 30 segundos.

Defectuoso el control de la placa del dispositivo de sujeción, apretada la mordaza o ajustar los sensores sin contacto de interruptor de fin de carrera.

6020: TORNILLO AVERIADO

Con la mordaza eléctrica cerrada ha fallado la señal "dispositivo de sujeción sujetado" de la placa del dispositivo de sujeción.

Control, placa del dispositivo de sujeción, cableado defectuosos.

6022: PLACA DE SUJECIÓN DEFECTUOSA

Cuando aparece constantemente la señal "dispositivo de sujeción sujetado" a pesar de no haberse dado ningún impulso de mando. Reemplazar la placa.

6024: PUERTA DE MÁQUINA ABIERTA

La puerta fue abierta mientras la máquina se estaba moviendo. El programa será abortado.

6027: INTERRUPTOR FINAL PUERTA DEFECTO

El final de carrera de la puerta automática está desplazado, es defectuoso, está mal cableado. Póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6028: EXCESO DE TIEMPO PUERTA

La puerta automática está acunada, el suministro de aire a presión es insuficiente, el final de carrera está desplazado.

Compruebe la puerta, suministro de aire, final de carrera o póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6030: NINGUNA PIEZA SERRADA

No hay pieza insertada, mordaza del tornillo desplazada, leva de mando desplazada, equipo defectuoso.

Ajuste o póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6040: TORRETA CONTROL BLOQUEO ESTICO

Después del procedimiento WZW tambor presionado hacia abajo por eje Z. Posición del husillo incorrecta o defecto mecánico. E4.3=0 en el estado inferior

6041: TIEMPO DE CAMBIO DE HERRAMIENTA EXCEDIDO

Torreta de herramientas acuñada (¿colisión?), accionamiento principal no preparado, fusible defectuoso, equipo defectuoso.

El programa CNC en ejecución será parado., Compruebe colisiones, compruebe los fusibles o póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6043-6046: FALLO DE POSICIÓN DEL DISCO DE HERRAMIENTAS

Error de posición del accionamiento principal, error de supervisión de posición (detector de proximidad inductivo defectuoso o desajustado, tolerancia del tambor), fusible defectuoso, equipo defectuoso.

El eje Z se podría haber deslizado fuera de los dientes mientras se desconectó la máquina.

El programa CNC será parado.

Póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6047: DISCO DE HERRAMIENTAS DESBLOQUEADO

Tambor de herramientas girado fuera de la posición de bloqueo, detector de proximidad inductivo defectuoso o desajustado, fusible defectuoso, equipo defectuoso.

El programa CNC en ejecución será interrumpido. Póngase en contacto con el servicio de EMCO.

Cuando el tambor de herramientas se gira fuera de la posición de bloqueo (sin defecto), actúe como sigue:

Gire manualmente el tambor a la posición de bloqueo.

Cambie al modo MANUAL (JOG).

Gire el interruptor de llave. Desplace el carro Z hacia arriba hasta que desaparezca la alarma.

6048: TIEMPO DE DIVISION EXCEDIDO

Cabezal divisor acuñado, suministro de aire con insuficiente presión, equipo defectuoso.

Compruebe colisión, compruebe el suministro de aire a presión o póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6049: TIEMPO DE BLOQUEO EXCEDIDO

ver alarma 6048

6050: M25 EN CABEZAL PRINCIPAL EN FUNCIONAMIENTO

Causa: Error de programación en el programa CN.
El programa en ejecución será abortado.
Los accionamientos auxiliares serán desconectados.
Solución: Corrija el programa CN.

6064: PUERTA AUTOMÁTICA NO PREPARADA

Causa: fallo de presión de la puerta automática
puerta automática acñada mecánicamente
final de carrera de posición extrema abierta defectuoso
circuitos impresos de seguridad defectuosos
cableado defectuoso
fusibles defectuosos

El programa en ejecución será abortado.
Los accionamientos auxiliares serán desconectados.
Solución: arregle la puerta automática

6069: SUJECIÓN NEUM.TANI NO ABIERTA

Durante la abertura de la sujeción interruptor de presión no baja dentro de 400ms. Interruptor de presión defectuoso o problema mecánico E22.3

6070: INTERRUPT.MANOM,TR.TANI FALTANTE

Durante la cerrada de la sujeción el interruptor de presión no se activa. Ningún aire comprimido o problema mecánico E22.3

6071: DISPOSITIVO DE DIV. NO DISPUESTO

Señal Servo Ready del convertidor de frecuencia falta. Exceso de temperatura accionamiento TANI o convertidor de frecuencia no listo para el servicio.

6072: TORNILLO NO PREPARADO

Intento de poner en marcha el cabezal con un tornillo abierto o sin pieza sujeta.
Tornillo acñado mecánicamente, suministro de aire comprimido insuficiente, presostato defectuoso, fusible defectuoso, equipo defectuoso.
Compruebe los fusibles o póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6073: DISPOSITIVO DIVISOR NO PREPARADO

Causa: interruptor de bloqueo defectuoso
cableado defectuoso
fusibles defectuosos

El programa en ejecución será abortado.
Los accionamientos auxiliares serán desconectados.
Solución: arregle el dispositivo divisor automático
bloquee el dispositivo divisor

6074: TIEMPO DE DIVISOR EXCEDIDO

Causa: dispositivo divisor acñado mecánicamente
interruptor de bloqueo defectuoso
cableado defectuosos
fusibles defectuosos

El programa en ejecución será abortado.
Los accionamientos auxiliares serán desconectados.
Solución: arregle el dispositivo divisor automático.

6075: M27 EN CABEZAL PRINCIPAL EN FUNCIONAMIENTO

Causa: Error de programación en el programa CN.
El programa en ejecución será abortado.
Los accionamientos auxiliares serán desconectados.
Solución: Corrija el programa CN

6110: 5º EJE NO CONECTADO

Causa: El eje 4/5 se ha seleccionado en EMConfig, pero no se ha conectado eléctricamente.
Solución: Conecte el eje 4/5 o deselectionelo en EmConfig.

6111: 5º EJE CONECTADO

Causa: El eje 4/5 se ha deselectionado en EMConfig, pero se ha conectado eléctricamente.
Solución: Elimine el eje 4/5 de la máquina o selecciónelo en EmConfig.

6112: PROTECCIÓN DE MOTOR LIBERADA

Causa: Se ha activado un guardamotor. Se detiene de inmediato un programa NC eventualmente activo.
Solución: Compruebe el guardamotor que se debe activar y después vuelva a encenderlo. En caso de que se repita, póngase en contacto con el servicio EMCO.

7000: NÚMERO DE HERRAMIENTA PROGRAMADA INVÁLIDO

Se programó una posición de herramienta superior a 10.
El programa CNC se parará.
Interrumpa el programa con RESET y corrija el programa.

7001: "M6" NO PROGRAMADA !

Para un cambio automático de herramientas debe programarse después de la palabra "T" también un M6.

7007: AVANCE PARO

Los ejes fueron detenidos por parte del interface de robótica (entrada de robótica FEEDHOLD).

7016: CONECTE ACCIONAMIENTOS AUXILIARES

Los accionamientos auxiliares están desconectados. Pulse la tecla AUX ON durante, al menos, 0,5 s (para evitar la conexión accidental) para conectar los accionamientos auxiliares.

7017: REFERENCIE LA MÁQUINA

Acérquese al punto de referencia.

Cuando el punto de referencia no está activo, los movimientos manuales sólo son posibles con el interruptor de llave en la posición "setting operation".

7018: GIRE EL INTERRUPTOR DE LLAVE

Con Iniciar CN el interruptor de llave estaba en la posición "setting operation".

Iniciar CN está bloqueado.

Gire el interruptor de llave a la posición "automatic" para ejecutar el programa

7020: MODO DE OPERACIÓN ESPECIAL ACTIVO

Modo de operación especial: La puerta de la máquina está abierta, los accionamientos auxiliares están conectados, el interruptor de llave está en la posición "setting operation" y se pulsó la tecla de aceptación.

El desplazamiento manual de los ejes es posible con la puerta abierta. No es posible el giro de la torreta portaherramientas con la puerta abierta. La ejecución del programa CNC es posible sólo con el cabezal parado (DRYRUN) y operación secuencia a secuencia.

Por seguridad: Si la tecla de aceptación es pulsada durante más de 40 s, la función de la tecla es interrumpida, se debe dejar de pulsar la tecla de aceptación y volver a pulsarla.

7021: INICIALICE LA TORRETA PORTAHERRAMIENTAS

La torreta portaherramientas en operación fue interrumpida.

No es posible ninguna operación de desplazamiento.

Pulse la tecla torreta herramienta en modo JOG. El mensaje se produce después del alarma 6040.

7022: LIBERAR TORRETA HERRAMIENTAS ! véase 7021**7023: TIEMPO ESPERA ACCIONAM.PRINCIPAL!**

El convertidor de frecuencia LENZE debe estar separado como mínimo 20 segundos de la red eléctrica antes de que pueda ser conectado nuevamente. Cuando se abre y cierra la puerta muy rápidamente (menos de 20 segundos) aparece este mensaje.

7038: AVERÍA DEL SISTEMA DE ENGRASE

El presostato es defectuoso o está atrancado.

Iniciar CN está bloqueado. Esto sólo se puede rearmar apagando y volviendo a encender la máquina.

Póngase en contacto con el servicio de EMCO.

7039: AVERÍA DEL SISTEMA DE ENGRASE

Lubricante insuficiente, el presostato es defectuoso.

Iniciar CN está bloqueado.

Compruebe el lubricante y engrase manualmente, o póngase en contacto con el servicio de EMCO.

7040: PUERTA DE MÁQUINA ABIERTA

El accionamiento principal no se puede conectar e Iniciar CN no se puede activar (excepto en el modo de operación especial).

Cierre la máquina para ejecutar el programa.

7042: INICIALICE PUERTA DE MÁQUINA

Todos los movimientos e Iniciar CN están bloqueados.

Abra y cierre la puerta de la máquina, para inicializar los circuitos de seguridad.

7043: SE HA LLEGADO AL NÚMERO DE PIEZAS

Se realizó un número predeterminado de ejecuciones del programa. Se bloqueó Iniciar CN. Restaure el contador para continuar.

7050: NINGUNA PIEZA SUJETA

Tras la conexión (ON) o una alarma, la mordaza no se encuentra ni en la posición final delantera ni en la posición final trasera. No puede activarse el inicio de NC. Desplace manualmente la mordaza hacia una posición final válida.

7051: DISPOSITIVO DIVISOR NO ENCLAVADO

O bien el dispositivo divisor se encuentra en una posición no definida después de conectar la máquina, o bien falta la señal de enclavamiento tras un proceso de división.

Provocar el proceso de división, controlar el sensor sin contacto del enclavamiento o ajustarlo.

7054: TORNILLO ABIERTO

Causa: la pieza no está sujeta
Cuando conecte el cabezal principal con M3/M4 se disparará la alarma 6072 (tornillo no preparado).
Solución: Sujete

7055: ABRIR LA SUJECIÓN DE HERRAMIENTAS

Cuando una herramienta está sujeta en el husillo principal pero el control no conoce el número T correspondiente.
Expulsar la herramienta del husillo principal con la puerta abierta y mediante el teclado de PC pulsando las teclas "Strg" y " 1 ".

7056: ERRORES EN LOS DATOS DE AJUSTE!

Hay guardado un número inválido de herramienta en los datos del setting.
Borrar los datos del setting en el directorio de la máquina xxxxx.pls.

7057: PORTA-HERRAMIENTAS OCUPADO!

La herramienta sujeta no puede ser colocada en la torreta de herramientas debido a que el puesto está ocupado.
Expulsar la herramienta del husillo principal con la puerta abierta y mediante el teclado de PC pulsando las teclas "Strg" y " 1 ".

7058: PONER EJES EN POS. ORIGINAL!

No puede definirse claramente la posición del brazo de la torreta de herramientas en el momento de efectuar un cambio de herramientas.
Abrir la puerta de la máquina, empujar hacia atrás el depósito de herramientas hasta su tope. Desplazar el cabezal portafresas hacia arriba, utilizando la modalidad JOG, hasta alcanzar el interruptor de Z-Ref y luego tocar el punto de referencia.

7087: ¡GUARDAMOTOR SUJECIÓN HIDRÁULICA ACTIVADA!

Motor hidráulico defectuoso, movimiento dificultado, interruptor de protección mal configurado. Cambiar el motor o revisar y de ser necesario sustituir el interruptor de protección.

7090: ARMARIO DE DISTRIBUCIÓN INTERRUPTOR DE LLAVE ACTIVO

Solo se puede abrir la puerta del armario de distribución sin activar la alarma con el interruptor de llave conectado.
Desconectar el interruptor de llave.

7107: PROTECCIÓN DE MOTOR LIBERADA

Se ha activado un guardamotor. Se edita un programa NC eventualmente activo. Se impide un nuevo NC-Inicio.
Compruebe el guardamotor que se debe activar y después vuelva a encenderlo. En caso de que se repita, póngase en contacto con el servicio EMCO.

7270: OFFSET COMPENSATION ACTIVE !

Sólo con PC-MILL 105
Compensación offset se provoca por la secuencia de manejo siguiente.
- Punto de referencia no activo
- Máquina en modo de referencia
- Interruptor de llave en operación manual
- Pulse las teclas STRG (o CTRL) y 4 al mismo tiempo
Hay que efectuar eso si antes del procedimiento del cambio de herramienta el posicionamiento del husillo no es terminado (ventana de tolerancia demasiado grande)

7271: COMPENSATION FINISHED, DATA SAVED !

véase 7270

PC TURN 50 / 55 / 105 / 120 / 125 / 155
Concept TURN 55 / 60 / 105 / 155 /
250 / 460
Concept MILL 250
EMCOMAT E160
EMCOMAT E200
EMCOMILL C40
EMCOMAT FB-450 / FB-600

6000: PARADA DE EMERGENCIA

Se pulsó la tecla PARADA DE EMERGENCIA.
 Se perderá la posición de referencia, los accionamientos auxiliares se desconectarán.
 Elimine la situación de peligro y vuelva a arrancar máquina y software.

6001: PLC - EL TIEMPO DE CICLO SUPERA EL LÍMITE

Los accionamientos auxiliares serán desconectados.
 Póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6002: PLC - NO HAY CARGADO NINGÚN PROGRAMA

Los accionamientos auxiliares serán desconectados.
 Póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6003: PLC - NO EXISTE LA UNIDAD DE DATOS

Los accionamientos auxiliares serán desconectados.
 Póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6004: PLC - FALLO DE LA MEMORIA RAM

Los accionamientos auxiliares serán desconectados.
 Póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6005: K2 O K3 NO DESACTIVADO

Encender y/o apagar la maquina, la platina de seguridad esta defectuosa.

6006 EL RELÉ DE EMERGENCIA K1 NO DESACTIVADO

Encender y/o apagar la maquina, la platina de seguridad esta defectuosa.

6007 CIRCUITO DE SEGURIDAD AVERIADO

6008: FALTA #CAN SUBSCRIBER

La placa de bus SPS-CAN nos es reconocida por parte del control. Verificar el cable del interface y el abastecimiento de tensión de la placa CAN.

6009: CIRCUITO DE SEGURIDAD AVERIADO

6010: ACCIONAMIENTO DEL EJE X NO PREPARADO

La tarjeta del motor paso a paso es defectuosa o está demasiado caliente, un fusible es defectuoso, sobre o subtensión de la red.
 El programa en ejecución será parado, los accionamientos auxiliares se desconectarán, se perderá la posición de referencia.
 Compruebe los fusibles o póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6011: ACC. EJE C NO DISPUESTO

véase 6010.

6012: ACCIONAMIENTO DEL EJE Z NO PREPARADO

véase 6010.

6013: ACCIONAMIENTO PRINCIPAL NO PREPARADO

Fuente de alimentación del accionamiento principal defectuosa o accionamiento principal demasiado caliente, fusible defectuoso o sobre o subtensión en la red.
 El programa en ejecución será parado, los accionamientos auxiliares serán desconectados.
 Compruebe los fusibles o póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6014: CABEZAL PRINCIPAL SIN VELOCIDAD

Esta alarma será disparada cuando la velocidad del cabezal sea menor de 20 rpm, debido a sobrecarga.
 Modifique los datos de corte (avance, penetración, velocidad cabezal).
 El programa CNC será abortado, se desconectarán los accionamientos auxiliares.

6015: SIN VEL. DE HUSILLO PRINCIPAL

véase 6014

6016: SEÑAL MOTORIZADA ACOPLAR FALTA

6017: SEÑAL MOTORIZADA DESACOPLAR FALTA

En la torreta acoplable de herramientas, la posición del imán de acoplamiento/desacoplamiento será vigilada por medio de dos sensores sin contacto. A fin de que la torreta de herramientas pueda seguir girando, hay que asegurarse de que el acoplamiento esté en la posición extrema trasera. Asimismo, cuando se utilicen herramientas accionadas, el acoplamiento debe estar de forma segura en la posición extrema delantera.

6018: LAS SEÑALES AS, K4 O K5 NO DESACTIVADAS

Encender y/o apagar la maquina, la platina de seguridad esta defectuosa.

6019: MÓDULO DE ALIMENTACIÓN A LA RED NO LISTO

Encender y/o apagar la maquina, módulo de alimentación a la red, regulador del eje esta defectuoso, avería impulso AWZ 6020, encender y/o apagar la maquina, regulador del eje esta defectuoso.

6020: FALLO HERRAMIENTA ACCIONADA

La alimentación del accionamiento AWZ es defectuosa o el accionamiento AWZ es demasiado caliente, un fusible es defectuoso, sobretensión o falta de presión de la alimentación de red. Un programa CNC en marcha se interrumpe. Los accionamientos auxiliares se desconectan. Compruebe los fusibles o informe al servicio de atención al cliente de EMCO.

6021: TENAZA CONTROL DE TIEMPO

Cuando el interruptor a presión no reacciona en el lapso de un segundo al cerrar el dispositivo de sujeción.

6022: PLACA DE SUJECIÓN DEFECTUOSA

Cuando aparece constantemente la señal "medio de sujeción sujetado" a pesar de que no fue dado ningún impulso de mando. Reemplazar la placa.

6023: TENAZA CONTROL DE PRESION

Cuando se desconecta el interruptor a presión con el dispositivo de sujeción cerrado (interrupción del aire comprimido por más de 500ms).

6024: PUERTA DE MÁQUINA ABIERTA

La puerta fue abierta mientras la máquina se estaba moviendo. El programa será abortado.

6025: TAPA DEL REDUCTOR SIN CERRAR

La tapa del reductor fue abierta durante un movimiento de la máquina. El programa CNC en ejecución será abortado.

Cierre la tapa para continuar.

6026: SOBRETENPERATURA EN BOMBA DE REFRIGERANTE**6027: FINAL DE CARRERA DE PUERTA DEFECTUOSO**

El final de carrera de la puerta automática está desplazado, es defectuoso, está mal cableado. Póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6028: TIEMPO DE PUERTA EXCEDIDO

La puerta automática está acuñada, el suministro de aire a presión es insuficiente, el final de carrera está desplazado.

Compruebe la puerta, suministro de aire, final de carrera o póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6029: EXCESO DE TIEMPO CONTRAPUNTA

Cuando la pinola no alcanza una posición final en un lapso de 10 segundos. Impulsos de mando, ajustar el sensor sin contacto del interruptor de fin de carrera, también podría estar apretada la pinola.

6030: NO HAY PIEZA SUJETA

No hay pieza insertada, mordaza del tornillo desplazada, leva de mando desplazada, equipo defectuoso.

Ajuste o póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6031: CONTRAPUNTA AVERIADA**6032: TIEMPO DE CAMBIO DE HERRAMIENTA EXCEDIDO**

ver alarma 6041.

6033: ERROR DE SINCRONIZACIÓN DE LA TORRETA DE HERRAMIENTA

Equipo defectuoso.

Póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6037: EXCESO DE TIEMPO PLATO

Cuando el interruptor a presión no reacciona en el lapso de un segundo al cerrar el dispositivo de sujeción.

6039: CONTROL DE PRESION PLATO

Cuando se desconecta el interruptor a presión con el dispositivo de sujeción cerrado (interrupción del aire comprimido por más de 500ms).

6040: FALLO DE AJUSTE DE LA TORRETA PORTAHERRAMIENTAS

La torreta portaherramientas no está en la posición bloqueada, tarjeta del detector de la torreta portaherramientas defectuosa, cableado defectuoso, fusible defectuoso.

El programa CNC en ejecución será parado. Haga oscilar la torreta portaherramientas con la llave de la torreta, compruebe los fusibles o póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6041: TIEMPO DE CAMBIO DE HERRAMIENTA EXCEDIDO

Torreta de herramientas acuñada (¿colisión?), accionamiento principal no preparado, fusible defectuoso, equipo defectuoso.

El programa CNC en ejecución será parado., Compruebe colisiones, compruebe los fusibles o póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6042: TORRETA SOBRECALENTADA

Motor torreta herramienta demasiado caliente. con la torreta herramienta pueden realizarse al máximo 14 procedimientos de giro por minuto.

6043: TIEMPO DE CAMBIO DE HERRAMIENTA EXCEDIDO

Torreta de herramientas acuñada (¿colisión?), accionamiento principal no preparado, fusible defectuoso, equipo defectuoso.

El programa CNC en ejecución será parado., Compruebe colisiones, compruebe los fusibles o póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6044: SOBRECARGA RESISTENCIA DE FRENO

Reducir el número de los cambios de las revoluciones por minuto en el programa.

6045: FALTA SINCRONIZACIÓN DE LA TORRETA DE HERRAMIENTA

Equipo defectuoso.

Póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6046: CODIFICADOR DE LA TORRETA PORTAHERRAMIENTAS AVERIADO

Fusible defectuoso, equipo defectuoso.

Compruebe los fusibles o póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6048: PLATO NO PREPARADO

Intento de arrancar el cabezal con el plato abierto o sin pieza sujeta.

Plato acuñado mecánicamente, suministro de aire con presión insuficiente, equipo defectuoso. Compruebe los fusibles o póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6049: PINZA NO PREPARADA

ver 6048

6050: M25 DURANTE ROTACIÓN DEL CABEZAL

Con M25 el cabezal principal debe parar (tenga en cuenta el tiempo de deceleración, eventualmente, programe una parada).

6055: SIN PIEZA SUJETA

Esta alarma se produce cuando con el cabezal girando el dispositivo de sujeción o el contrapunto alcanza la posición extrema.

La pieza ha sido empujada fuera del plato o ha sido empujada dentro del plato por el contrapunto.

Compruebe los ajustes del dispositivo de fijación, fuerzas de sujeción, modifique los datos de corte.

6056: BARRÓN NO PREPARADO

Intento de arrancar el cabezal o de mover un eje o girar la torreta portaherramientas con una posición del contrapunto no definida.

El contrapunto está bloqueado mecánicamente (colisión), suministro de aire con presión insuficiente, fusible defectuoso interruptor magnético defectuoso.

Compruebe colisiones, compruebe los fusibles o póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6057: M20/M21 DURANTE ROTACIÓN DEL CABEZAL

Con M20/M21 el cabezal principal debe parar (tenga en cuenta el tiempo de deceleración, eventualmente, programe una parada).

6058: M25/M26 DURANTE AVANCE DEL BARRÓN

Para accionar el dispositivo de sujeción en un programa CN con M25 o M26, el contrapunto debe estar en la posición extrema posterior.

6059: EXCEDIDO TIEMPO DE GIRO EJE C

Eje C no gira hacia adentro dentro de 4 segundos. Causa: Demasiado poca presión de aire, y/o mecanismo atascado.

6060: VIGILANCIA SIST.BLOQUEO EJE C

El interruptor de fin de carrera no reacciona cuando el eje C es girado hacia adentro.

Controlar el sistema neumático, mecánico y el interruptor de fin de carrera.

6064: PUERTA AUTOMÁTICA NO PREPARADA

Puerta acuñada mecánicamente (colisión), suministro de aire con presión insuficiente, final de carrera defectuoso, fusible defectuoso.

Compruebe colisiones, compruebe los fusibles o póngase en contacto con el servicio de EMCO.

6065: FALLO DE CARGADOR

Cargador no listo.

Compruebe si el cargador está conectado, conectado correctamente y listo para el servicio y/o desactivar cargador (WinConfig).

6066: FALLO DE UNIDAD DE SUJECIÓN

Ningún aire comprimido en la unidad de sujeción. Compruebe unidad neumática y posición de los interruptores de proximidad de unidad de sujeción.

6067: FALTA AIRE COMPRIMIDO

Conectar el aire comprimido, controlar el ajuste del interruptor a presión.

6068: MOTOR PRINCIPAL EXCESIVA TEMPERATURA**6070: APROXIMADO EL INTERRUPTOR DE PINOLA**

Causa: El eje se desplazó sobre la pinola.

Solución: Quitar el carro soporte de la pinola.

6071: INTERRUPTOR DEL EJE X APROXIMADO

Causa: El eje se ha atracado en el interruptor final.

Solución: Quitar el eje del interruptor final.

6072: INTERRUPTOR DEL EJE Z APROXIMADO

ver 6071

6073: PROTECCIÓN FORRO ABIERTA

Causa: La protección del revestimiento se encuentra abierta.

Solución: Cierre la protección del revestimiento.

6074: NO HAY MENSAJE DEL USB-SPS

Encender y/o apagar la maquina, controlar el cableado, la platina USB esta defectuosa.

6075: CONMUTADOR DEL EJE ACTIVADO

ver 6071

6076: TRACCIÓN DEL EJE Y INCOMPLETA

ver 6010

6077 TORNO NO SE ENCUENTRA LISTO

Causa: Pérdida de presión en el sistema de sujeción.

Solución: Controlar el aire comprimido y las tuberías de aire.

6078 INTERRUPTOR DE PROTECCIÓN DEL ALMACENAMIENTO DE HERRAMIENTAS LIBERADO

Causa: Intervalos de giro demasiado cortos.

Solución: Aumentar los intervalos de giro.

6079 INTERRUPTOR DE PROTECCIÓN DEL CAMBIO DE HERRAMIENTAS LIBERADO

ver 6068

6080 FALTA EL PRESOSTATO DE LA CONEXIÓN TANI

Causa: El presostato no se activa al cerrar la conexión. No hay aire comprimido o un problema mecánico.

Solución: Verificar el aire comprimido.

6081 CONEXIÓN TANI CERRADA

ver 6080

6082 FALLO EN SEÑAL AS

Causa: Señal de Active Safety X/Y-Steller defectuoso.

Solución: Eliminar la alarma con el botón REINICIO o mediante el encendido o apagado de la máquina. Si el error persiste, póngase en contacto con EMCO.

6083 FALLO EN SEÑAL AS

Causa: Señal de Active Safety del husillo principal/Y-Steller defectuoso.

Solución: Eliminar la alarma con el botón REINICIO o mediante el encendido o apagado de la máquina. Si el error persiste, póngase en contacto con EMCO.

6084 FALLO DE LA SEÑAL AS EN EL MÓDULO UE

Causa: Señal Active Safety Fuente de alimentación no reglamentada-Módulo defectuoso.

Solución: Eliminar la alarma con el botón REINICIO o mediante el encendido o apagado de la máquina. Si el error persiste, póngase en contacto con EMCO.

6085 N=0 RELÉ NO DISMINUIDO

Causa: RPM-cero-Relé no disminuido.

Solución: Eliminar la alarma con el botón REINICIO o mediante el encendido o apagado de la máquina. Si el error persiste, póngase e contacto con EMCO (reemplazar relé).

6086 DIFERENTES SEÑALES DE PUERTA DE PIC Y SPS

Causa: ACC-PLC y USBSPS obtienen informes de estados diferentes de las puertas.

Solución: Eliminar alarma con la tecla de REINICIO. Si el error persiste, póngase e contacto con EMCO.

6087 TRACCIÓN DEL EJE A INCOMPLETA
ver 6010**6088 INTERRUPTOR CONTROL DE PUERTA ACTIVADO**

Causa: Sobrecarga accionamiento de la puerta.

Reparación: Eliminar la alarma con el botón REINICIO o mediante el encendido o apagado de la máquina. Si el error persiste, póngase en contacto con EMCO (reemplazar motor, accionamiento).

6089 TRACCIÓN DEL EJE B INCOMPLETA
ver 6010**6090 CONTACTOR DE TRANSPORTADORA NO HA CAÍDO**

Causa: Contactor de transporte de las virutas no caído.

Reparación: Eliminar la alarma con el botón REINICIO o mediante el encendido o apagado de la máquina. Si el error persiste, póngase e contacto con EMCO (reemplazar relé).

6091 CONTACTOR AUTOM. DE PUERTA NO HA CAÍDO

Causa: Contactor automático de puerta no caído

Reparación: Eliminar la alarma con el botón REINICIO o mediante el encendido o apagado de la máquina. Si el error persiste, póngase e contacto con EMCO (reemplazar relé).

6092 APAGADO EMERGENCIA EXTERNO**6093 FALLO SEÑAL AS EJE A**

Causa: Señal de Active Safety colocador A defectuoso.

Reparación: Eliminar la alarma con el botón REINICIO o mediante el encendido o apagado

de la máquina. Si el error persiste, póngase e contacto con EMCO.

6095 APAGADO EMERGENCIA SOBRETENPERATURA ARMARIO

Causa: Se ha activado la supervisión de la temperatura.

Reparación: Comprobar el filtro del armario de distribución y del ventilador, aumentar la temperatura de activación, apagar y encender la máquina.

6096 APAGADO EMERGENCIA PUERTA ARMARIO ABIERTA

Causa: Se ha abierto la puerta del armario de distribución sin la habilitación con el interruptor de llave.

Reparación: Cerrar la puerta del armario, apagar y encender la máquina.

6097 NECESITA COMPROBACIÓN APAGADO DE EMERGENCIA

Causa: Prueba de funcionamiento de la desconexión del apagado de emergencia.

Solución: Pulse la tecla de apagado de emergencia en el tablero de mando y vuelva a desbloquearlo. Pulse la tecla reset para confirmar el estado de APAGADO de EMERGENCIA.

6098 COMPROBAR NIVEL DE ACEITE HIDRAULICO

Repercusión: Accionamientos auxiliares desconectados

Significado: El interruptor flotante del sistema hidráulico se ha activado.

Solución: Rellenar aceite hidráulico.

6099 PERDIDA SEÑAL DEL DETECTOR FRENO CABEZAL

Repercusión: Parada del avance, bloqueo de la lectura

Significado: Freno del husillo M10 encendido → Bero permanece en 0. Freno del husillo M11 apagado → Bero permanece en 1.

Solución: Comprobar el Bero, comprobar la válvula magnética del freno del husillo

6100 BAJA PRESIÓN DE LA CAÑA

Repercusión: Los grupos auxiliares se desconectan.

Significado: En el momento de un comando de inicio del husillo,

la presión del contrapunto no se había generado o bien la presión de sujeción cayó durante la marcha del husillo.

Solución: Controlar la configuración de la presión del dispositivo de sujeción y el presostato correspondiente (aprox. el 10 % por debajo de la presión de sujeción).

Controlar programa

6101 CAÑA -B3 O -B4 PERDIDA

Repercusión: Parada del avance, bloqueo de la lectura

Significado: Se ha activado una válvula magnética para el movimiento del contrapunto, los interruptores -B3 y -B4 no cambian de estado.

Solución: Controlar interruptor, válvulas magnéticas.

6102 ALARMA POSICIÓN DE LA CAÑA (¿PIEZA MOVIDA?)

Repercusión: Parada del avance, bloqueo de la lectura

Significado: Se ha superado la posición meta del contrapunto en modo automático.

Solución: Comprobar posición meta del contrapunto, comprobar tecnología (presión alta del dispositivo de sujeción, presión baja del contrapunto).

6103 CAÑA NO ESTA EN LA POSICIÓN TRASERA

Repercusión: Parada del avance, bloqueo de la lectura

Significado: La válvula magnética para el contrapunto hacia atrás se ha activado, el interruptor para contrapunto hacia atrás permanece en 0.

Solución: Controlar la válvula magnética, controlar el interruptor

6104 PRESIÓN BAJA DEL ELEMENTO DE AMARRE

Repercusión: Los grupos auxiliares se desconectan.

Significado: En el momento de un comando de inicio del husillo, la presión de sujeción no se había generado o bien la presión de sujeción cayó durante la marcha del husillo.

Solución: Controlar la presión del dispositivo de sujeción y el presostato correspondiente.

Controlar programa.

6105 ELEMENTO DE AMARRE NO ABIERTO

Repercusión: Parada del avance, bloqueo de la lectura

Significado: El Bero analógico para el dispositivo de sujeción 1 abierto no reacciona.

Solución: Ajustar de nuevo la supervisión del tensor (consulte más adelante en este capítulo)

6106 ELEMENTO DE AMARRE NO CERRADO

Repercusión: Parada del avance, bloqueo de la lectura

Significado: El presostato para el dispositivo de sujeción cerrado no conmuta.

Solución: Comprobar el presostato

6107 INTERRUPTOR LÍMITE ELEMENTO DE AMARRE

Repercusión: Los grupos auxiliares se desconectan.

Solución: Ajustar correctamente el dispositivo de sujeción; no tensar el sistema de sujeción en posición de fin de carrera (véase más adelante en este capítulo)

6108 RECOGEDOR DE PIEZAS ADELANTE FALLA

Repercusión: Parada del avance, bloqueo de la lectura

Significado: La válvula magnética para cubeta de recogida hacia delante/atrás se ha activado, el interruptor para cubeta de recogida hacia delante/atrás no cambia de estado.

Solución: Controlar interruptor, válvulas magnéticas.

6109 RECOGEDOR DE PIEZAS GIRO FALLA

Repercusión: Parada del avance, bloqueo de la lectura

Significado: La válvula magnética para cubeta de recogida extendida/retraída se ha activado, el interruptor para cubeta de recogida extendida/retraída no cambia de estado.

Solución: Controlar interruptor, válvulas magnéticas.

6900 USBSPS no disponible

Causa: No pudo establecerse la comunicación USB con la platina de seguridad.

Solución: Desconectar/OFF y conectar/ON la máquina. Por favor avise al depto. de asistencia técnica de EMCO si este fallo aparece repetidas veces.

6901 Error del relé de emergencia USBSPS

Causa: USBSPS PARADA DE EMERGENCIA Defecto en el relé.

Solución: Conectar/ON y desconectar/OFF la máquina. Por favor avise al depto. de asistencia técnica de EMCO si este fallo aparece repetidas veces.

6902 Error supervisión de parada de X

Causa: Movimiento no permitido del eje X en la modalidad de funcionamiento actual.

Solución: Borrar la alarma con la tecla de RESET, Desconectar/OFF y conectar/ON la máquina. Por favor avise al depto. de asistencia técnica de EMCO si este fallo aparece repetidas veces.

6903 Error supervisión de parada de Z

Causa: Movimiento no permitido del eje Z en la modalidad de funcionamiento actual.

Solución: Borrar la alarma con la tecla de RESET, Desconectar/OFF y conectar/ON la máquina. Por favor avise al depto. de asistencia técnica de EMCO si este fallo aparece repetidas veces.

6904 Error conexión alive PLC

Causa: Error de conexión (Watchdog) de la platina de seguridad con SPS.

Solución: Borrar la alarma con la tecla de RESET, Desconectar/OFF y conectar/ON la máquina. Por favor avise al depto. de asistencia técnica de EMCO si este fallo aparece repetidas veces.

6906 Error excesiva velocidad de husillo

Causa: Las revoluciones del husillo principal exceden el valor máximo admisible para la modalidad de funcionamiento actual

Solución: Borrar la alarma con la tecla de RESET, Desconectar/OFF y conectar/ON la máquina. Por favor avise al depto. de asistencia técnica de EMCO si este fallo aparece repetidas veces.

6907 Error desbloqueo de impulsos módulo ER

Causa: ACC-SPS no ha apagado el módulo-alimentación-alimentación de retorno.

Solución: Borrar la alarma con la tecla de RESET, Desconectar/OFF y conectar/ON la máquina. Por favor avise al depto. de asistencia técnica de EMCO si este fallo aparece repetidas veces.

6908 Error supervisión de parada de husillo principal

Causa: Arranque inesperado del husillo en la modalidad de funcionamiento.

Solución: Borrar la alarma con la tecla de RESET, Desconectar/OFF y conectar/ON la máquina. Por favor avise al depto. de asistencia técnica de EMCO si este fallo aparece repetidas veces.

6909 Error desbloqueo regulador sin inicio de husillo

Causa: El ACC-SPS ha desbloqueado la regulación del husillo principal sin que la tecla de inicio de husillo haya estado pulsada

Solución: Borrar la alarma con la tecla de RESET, Desconectar/OFF y conectar/ON la máquina. Por favor avise al depto. de asistencia técnica de EMCO si este fallo aparece repetidas veces.

6910 Error supervisión de parada de Y

Causa: Movimiento no permitido del eje Y en la modalidad de funcionamiento actual.

Solución: Borrar la alarma con la tecla de RESET, Desconectar/OFF y conectar/ON la máquina. Por favor avise al depto. de asistencia técnica de EMCO si este fallo aparece repetidas veces.

6911 Error supervisión de parada de ejes

Causa: Movimiento no permitido del eje en la modalidad de funcionamiento actual.

Solución: Borrar la alarma con la tecla de RESET, Desconectar/OFF y conectar/ON la máquina. Por favor avise al depto. de asistencia técnica de EMCO si este fallo aparece repetidas veces.

6912 Error excesiva velocidad de ejes

Causa: El avance de los ejes excede el valor máximo admisible para la modalidad de funcionamiento actual.

Solución: Borrar la alarma con la tecla de RESET, Desconectar/OFF y conectar/ON la máquina. Por favor avise al depto. de asistencia técnica de EMCO si este fallo aparece repetidas veces.

6913 Error excesiva velocidad de X

Causa: El avance del eje X excede el valor máximo admisible para la modalidad de funcionamiento actual.

Solución: Borrar la alarma con la tecla de RESET, Desconectar/OFF y conectar/ON la máquina. Por favor avise al depto. de asistencia técnica de EMCO si este fallo aparece repetidas veces.

6914 Error excesiva velocidad de Y

Causa: El avance del eje Y excede el valor máximo admisible para la modalidad de funcionamiento actual.

Solución: Borrar la alarma con la tecla de RESET, Desconectar/OFF y conectar/ON la máquina. Por favor avise al depto. de asistencia técnica de EMCO si este fallo aparece repetidas veces.

6915 Error excesiva velocidad de Z

Causa: El avance del eje Z excede el valor máximo admisible para la modalidad de funcionamiento actual.

Solución: Borrar la alarma con la tecla de RESET, Desconectar/OFF y conectar/ON la máquina. Por favor avise al depto. de asistencia técnica de EMCO si este fallo aparece repetidas veces.

6916 ERROR BERO X DEFECTUOSO

Causa: El bero del eje x no emite ninguna señal.

Solución: Eliminar alarma con la tecla de REINICIO. Si el error persiste, póngase e contacto con EMCO.

6917 ERROR BERO Y DEFECTUOSO

Causa: El bero del eje Y no emite ninguna señal.

Solución: Eliminar alarma con la tecla de REINICIO. Si el error persiste, póngase e contacto con EMCO.

6918 ERROR BERO Z DEFECTUOSO

Causa: El bero del eje Z no emite ninguna señal.

Solución: Eliminar alarma con la tecla de REINICIO. Si el error persiste, póngase e contacto con EMCO.

6919 BERO DEL HUSILLO DEFECTUOSO

Causa: El bero del husillo principal no emite ninguna señal.

Solución: Eliminar alarma con la tecla de REINICIO. Si el error persiste, póngase e contacto con EMCO.

6920 INVERSIÓN DE LA DIRECCIÓN X DEMASIADO LARGA "1"

Causa: La inversión de la dirección del eje X se envió por más de tres segundos al USBSPS.

Solución: Eliminar alarma con la tecla de REINICIO. Evite desplazamientos prolongados de ida y vuelta con el volante manual. Si el error persiste, póngase e contacto con EMCO.

6921 INVERSIÓN DE LA DIRECCIÓN Y DEMASIADO LARGA "1"

Causa: La inversión de la dirección del eje Y se envió por más de tres segundos al USBSPS.

Solución: Eliminar alarma con la tecla de REINICIO. Evite desplazamientos prolongados de ida y vuelta con el volante manual. Si el error persiste, póngase e contacto con EMCO.

6922 INVERSIÓN DE LA DIRECCIÓN Z DEMASIADO LARGA "1"

Causa: La inversión de la dirección del eje Z se envió por más de tres segundos al USBSPS.

Solución: Eliminar alarma con la tecla de REINICIO. Evite desplazamientos prolongados de ida y vuelta con el volante manual. Si el error persiste, póngase e contacto con EMCO.

6923 DIFERENTES SEÑALES DE PUERTA DE PIC Y SPS

Causa: ACC-PLC y USBSPS obtienen informes de estados diferentes de las puertas.

Solución: Eliminar alarma con la tecla de REINICIO. Si el error persiste, póngase e contacto con EMCO.

6924 ERROR ACTIVACIÓN DE IMPULSOS MÓDULO MOTOR PRINCIPAL

Causa: La activación de impulsos en el colocador del husillo principal ha sido interrumpida por el USBSPS, pues el PLC no la desconectó a tiempo.

Reparación: Eliminar alarma con la tecla de REINICIO. Si el error persiste, póngase e contacto con EMCO.

6925 ¡ERROR CONTACTOR DE RED!

Causa: El contactor de red no se dispara en el modo de funcionamiento actual, o no se activa.

Reparación: Activar la alarma con la tecla de apagado de emergencia y volver a iniciar la máquina. Informe al servicio de atención al cliente de EMCO si se repite ese error.

6926 ¡ERROR CONTACTOR DEL MOTOR!

Causa: El contactor del motor no se dispara en el modo de funcionamiento actual.

Reparación: Activar la alarma con la tecla de apagado de emergencia y volver a iniciar la máquina. Informe al servicio de atención al cliente de EMCO si se repite ese error.

6927 ¡ERROR APAGADO DE EMERGENCIA ACTIVO!

Causa: Se ha pulsado la tecla de apagado de emergencia.

Reparación: Volver a iniciar la máquina.

6928 ERROR VIGILANCIA DE LA INACTIVIDAD TORRETA DE HERRAMIENTAS

Causa: Movimiento no permitido de la torreta de herramientas en el modo o de funcionamiento actual.

Reparación: Activar la alarma con la tecla de apagado de emergencia y volver a iniciar la máquina. Informe al servicio de atención al cliente de EMCO si se repite ese error.

6929 ERROR RETENCIÓN/BLOQUEO PUERTA DE LA MÁQUINA

Causa: Estado del bloqueo de la puerta no plausible o funcionamiento incorrecto de la retención de la puerta.

Reparación: Activar la alarma con la tecla de apagado de emergencia y volver a iniciar la máquina. Informe al servicio de atención al cliente de EMCO si se repite ese error.

6930 ERROR PLAUSABILIDAD HUSILLO PRINCIPAL BEROS

Causa: Señal del beros del husillo principal diferente.

Reparación: Activar la alarma con la tecla de apagado de emergencia y volver a iniciar la máquina. Informe al servicio de atención al cliente de EMCO si se repite ese error.

6931 ERROR PLAUSABILIDAD FUNCIÓN QUICKSTOP ACCIONADOR

Causa: El accionador no confirma la función de parada rápida en el modo de funcionamiento actual.

Reparación: Activar la alarma con la tecla de apagado de emergencia y volver a iniciar la máquina. Informe al servicio de atención al cliente de EMCO si se repite ese error.

6999 EXTENSIÓN USB PARA ROBÓTICA NO DISPONIBLE

Causa: La extensión USB para robótica no puede obedecer al ACC.

Solución: Póngase en contacto con EMCO.

7000: NÚMERO DE HERRAMIENTA PROGRAMADA INVÁLIDO

Se programó una posición de herramienta superior a 8.

El programa CNC se parará.

Interrumpa el programa con RESET y corrija el programa.

7007: PARO DEL AVANCE

En el modo robotizado hay una señal ALTO en la entrada E3.7. El Paro del Avance está activo hasta que haya una señal BAJO en E3.7.

7016: CONECTE ACCIONAMIENTOS AUXILIARES

Los accionamientos auxiliares están desconectados. Pulse la tecla AUX ON durante, al menos, 0,5 s (para evitar la conexión accidental) para conectar los accionamientos auxiliares (también será liberado un impulso de engrase).

7017: REFERENCIE LA MÁQUINA

Aproxímese al punto de referencia.

Cuando el punto de referencia no está activo, los movimientos manuales sólo son posibles con el interruptor de llave en la posición "setting operation".

7018: GIRE EL INTERRUPTOR DE LLAVE

Con Iniciar CN el interruptor de llave estaba en la posición "setting operation".

Iniciar CN está bloqueado.

Gire el interruptor de llave a la posición "automatic" para ejecutar el programa

7019: FALLO LUBRICACION NEUMATICA !

Rellenar aceite para sistema neumático

7020: MODO OPERACIÓN ESPECIAL ACTIVO

Modo operación especial: La puerta de la máquina está abierta, los accionamientos auxiliares están conectados, el interruptor de llave está en la posición "setting operation" y se pulsó la tecla de aceptación.

El desplazamiento manual de los ejes es posible con la puerta abierta. Es posible el giro de la torreta portaherramientas con la puerta abierta. La ejecución del programa CNC es posible sólo con el cabezal parado (DRYRUN) y operación secuencia a secuencia.

Por seguridad: Si la tecla de aceptación es pulsada durante más de 40 s, la función de la tecla es interrumpida, se debe dejar de pulsar la tecla de aceptación y volver a pulsarla.

7021: TORRETA PORTAHERRAMIENTAS NO BLOQUEADA

La torreta portaherramientas en operación fue interrumpida.

Están bloqueados Iniciar CN y arranque del cabezal. Pulse la tecla torreta portaherramientas en el estado RESET del control.

7022: VIGILANCIA DE CUBETA RECOGEDORA!

Exceso tiempo del movimiento de giro.

Compruebe la neumática y/o si el mecanismo está atascado (eventualm. herramienta encajada).

7023: AJUSTAR INTERRUPTOR DE PRESION!

El interruptor a presión debería conectarse (ON) y desconectarse (OFF) una vez durante el proceso de apertura y cierre del dispositivo de sujeción. Ajustar el interruptor a presión, a partir de la versión de PLC 3.10 esta alarma ya no existe.

7024: AJUSTAR INTERRUPTOR DE SUJECIÓN!

Estando el dispositivo de sujeción abierto y estando activa la vigilancia del sensor sin contacto para la posición final, el sensor sin contacto correspondiente debe responder a la posición de "abierto".

Controlar el sensor sin contacto del dispositivo de sujeción y ajustarlo o controlar el cableado.

7025 TIEMPO ESPERA ACCIONAM.PRINCIPAL!

El convertidor de frecuencia LENZE debe estar separado como mínimo 20 segundos de la red eléctrica antes de que pueda ser conectado nuevamente. Cuando se abre y cierra la puerta muy rápidamente (menos de 20 segundos) aparece este mensaje.

7026 VENTILADOR DEL MOTO PRINCIPAL CALIENTE!

7038: AVERÍA DEL SISTEMA DE ENGRASE

El presostato es defectuoso o está atrancado. Iniciar CN está bloqueado. Esta alarma sólo se puede rearmar apagando y volviendo a encender la máquina.

Póngase en contacto con el servicio de EMCO.

7039: AVERÍA DEL SISTEMA DE ENGRASE

Lubricante insuficiente, el presostato es defectuoso.

Iniciar CN está bloqueado.

Compruebe el lubricante y engrase manualmente, o póngase en contacto con el servicio de EMCO.

7040: PUERTA DE MÁQUINA ABIERTA

El accionamiento principal no se puede conectar e Iniciar CN no se puede activar (excepto en el modo de operación especial).

Cierre la máquina para ejecutar el programa.

7041: TAPA DE RUEDAS ABIERTA

No puede conectarse el husillo principal y no puede activarse el inicio de NC.

Cierre la cubierta de ruedas para iniciar el programa de CNC.

7042: INICIALICE PUERTA DE MÁQUINA

Todos los movimientos e Iniciar CN están bloqueados.

Abra y cierre la puerta de la máquina, para inicializar los circuitos de seguridad.

7043: SE HA LLEGADO AL NÚMERO DE PIEZAS

Se realizó un número predeterminado de ejecuciones del programa. Se bloqueó Iniciar CN. Restaure el contador para continuar.

7048: PLATO ABIERTO

Este mensaje muestra que el plato está abierto. Desaparecerá si se sujeta una pieza.

7049: PLATO - SIN PIEZA SUJETA

No está sujeta ninguna pieza, el cabezal no se puede conectar.

7050: PINZA ABIERTA

Este mensaje muestra que la pinza está abierta. Desaparecerá si se sujeta una pieza.

7051: PINZA - SIN PIEZA SUJETA

No está sujeta ninguna pieza, el cabezal no se puede conectar.

7052: PINOLA EN POSICION INDEFINIDA BARRÓN EN POSICIÓN INDEFINIDA

El contrapunto no está en una posición definida. Todos los movimientos de los eje, del cabezal, y de la torreta portaherramientas están bloqueados. Mueva el contrapunto a la posición extrema posterior o sujete una pieza con el contrapunto.

7053: PINOLA - SIN PIEZA SUJETADA BARRÓN - SIN PIEZA SUJETA

El contrapunto llegó a la posición extrema anterior. Desplace el contrapunto hacia atrás, hasta la posición extrema posterior para continuar.

7054: NINGUNA PIEZA SUJETADA !

Ninguna pieza está sujeta, la conexión del husillo está cerrada.

7055: UNIDAD DE SUJECION ABIERTA !

Este aviso indica que la unidad de sujeción no está en el estado de sujeción. Desaparece tan pronto que una pieza esté sujeta.

7060 ¡LIBRAR EL INTERRUPTOR DE PINOLA!

El eje se desplazó sobre la pinola. Quitar el carro soporte de la pinola.

7061 ¡LIBRAR EL INTERRUPTOR DEL EJE X!

El eje se ha atascado en el interruptor final. Quitar el eje del interruptor final.

7062 ¡LIBRAR EL INTERRUPTOR DEL EJE Z!
ver 7061**7063 NIVEL DE ACEITE LUBRICACIÓN PRINCIPAL!**

Nivel de aceite muy bajo en la lubricación principal. Realizar el recambio de aceite de acuerdo a las instrucciones de mantenimiento de la máquina.

7064 ¡PROTECCIÓN FORRO ABIERTA!

La protección del revestimiento se encuentra abierta. Cierre la protección del revestimiento.

7065 SOBRETENPERATURA EN BOMBA DE REFRIGERANTE

La bomba del refrigerante está sobrecalentada. Verifique el funcionamiento correcto y la limpieza de la bomba del refrigerante. Asegúrese de que haya suficiente líquido refrigerante en el sistema de refrigeración.

7066 ¡CONFIRMAR HERRAMIENTA!

Oprima la tecla T para confirmar el cambio de la herramienta.

7067 ACCIONAMIENTO MANUAL

El interruptor de llave de funcionamiento especial se encuentra en la posición Establecer. (manual).

7068 RUEDA MANUAL X EN ENGRANAJE

El volante manual de seguridad se encuentra encajado para un recorrido manual. El encaje del volante manual de seguridad es supervisado por interruptores sin contacto. Cuando el volante manual se encuentra encajado, el eje de avance no puede ser activado. Para realizar el proceso automático de un programa, deberá suprimirse la intervención del volante manual.

7069 RUEDA MANUAL Y EN ENGRANAJE
ver 7068**7070 RUEDA MANUAL Z EN ENGRANAJE**
ver 7068**7071 CAMBIO DE HERRAMIENTA VERTICAL!**

La cubierta para la sujeción manual del soporte de la herramienta es controlado por un interruptor. El interruptor informa de una llave no retirada o una cubierta abierta. Retire la llave y cierre la cubierta tras la sujeción de la herramienta.

7072 CAMBIO DE HERRAMIENTA HORIZONTAL!

La perilla para la sujeción manual de la herramienta sobre el husillo horizontal es controlado por un interruptor. El interruptor informa de una perilla apretada. El husillo se bloquea. Afloje la perilla tras la sujeción de la herramienta.

7073 DESBLOQUEAR INTERRUPTOR FINAL DEL EJE Y!

ver 7061

7074 CAMBIAR HERRAMIENTA

Sujeción de herramienta programada.

7076: ¡BLOQUEAR EL MECANISMO DE GIRO DEL CABEZAL DE FRESADO!

El cabezal de fresado no está completamente balanceado. Fijar el cabezal de fresado mecánicamente (se debe presionar el interruptor final).

7077: ¡CONFIGURAR LA TORRETA DE HERRAMIENTAS!

No se encuentran disponibles datos válidos de la máquina para el cambio de herramientas. Póngase en contacto con EMCO.

7078: ¡EL CARCAJ DE HERRAMIENTAS NO OSCILA!

Cancelar durante el cambio de herramientas. Oscilar el carcaj de herramientas en la configuración.

7079: ¡BRAZO DEL CAMBIO DE HERRAMIENTAS NO ESTÁ EN LA POSICIÓN BÁSICA!

ver 7079

7080: ¡LA HERRAMIENTA NO ESTÁ DEBIDAMENTE SUJETA!

El cuerpo de la herramienta se encuentra fuera de la tolerancia. La herramienta está sujeta torcida a 180°. El bero de la sujeción de la herramienta está bloqueado. Controlar herramienta y sujetar nuevamente. Si el problema persiste en otras herramientas, póngase en contacto con EMCO.

7082: ¡INTERRUPTOR DE PROTECCIÓN DEL TRANSPORTADOR DE VIRUTAS LIBERADO!

El transportador de virutas está sobrecargado. Controlar la circulación de la cinta transportadora y eliminar las virutas atascadas.

7083: ¡ALMACENAMIENTO ACTIVO!

Una herramienta ha sido retirada del husillo principal durante la administración no caótica de las herramientas. Recargar la torreta de herramientas.

7084: ¡TORNO ABIERTO!

El torno no está sujeto. Sujetar el torno.

7085 ¡CONDUCIR EJE DE ROTACIÓN A A 0 GRADOS!

Causa: La desconexión del machine operating controllers (MOC) solo se puede efectuar cuando el eje de rotación está en 0°.

Debe realizarse cada vez antes de apagar la máquina con eje de rotación 4.5.

Reparación: Desplazar el eje de rotación A a 0°.

7088 SOBRETENPERATURA ARMARIO DE DISTRIBUCIÓN

Causa: Se ha activado la supervisión de la temperatura.

Reparación: Comprobar el filtro del armario de distribución y del ventilador, aumentar la temperatura de activación..

7089 PUERTA DEL ARMARIO DE DISTRIBUCIÓN ABIERTA

Causa: Puerta del armario de distribución abierta.

Reparación: Cerrar la puerta del armario de distribución.

7091 ESPERANDO A USB-I2C PLC

Causa: Aún no se ha podido crear la comunicación con el SPS USB-I2C SPS.

Solución: Cuando el mensaje no se borra automáticamente, apagar y volver a encender la máquina. Informe al servicio de atención al cliente de EMCO si el mensaje aparece continuamente también después del apagado.

7092 PARADA DE PRUEBA ACTIVA

Causa: La prueba de seguridad para el control de las funciones de seguridad está activa.

Solución: Espere hasta que se haya cerrado la prueba de seguridad.

7093 MODO TOMA DE PUNTO DE REFERENCIA ACTIVO

Causa: El operario ha activado el modo de aceptación del punto de referencia.

7094 PUNTO DE REFERENCIA X ACEPTADO

Causa: El valor de referencia del eje X se ha aceptado en el archivo acc.msđ.

7095 PUNTO DE REFERENCIA Y ACEPTADO

Causa: El valor de referencia del eje Y se ha aceptado en el archivo acc.msđ.

7096 PUNTO DE REFERENCIA Z ACEPTADO

Causa: El valor de referencia del eje Z se ha aceptado en el archivo acc.msđ.

7097 REGULADOR DE AVANCE A 0

Causa: El operario ha ajustado el interruptor de anulación (influenciación en el avance) en el 0 %.

7098 FRENO DE CABEZAL 1 ACTIVO

Repercusión: Parada del husillo.

7099 MOVIMIENTO HACIA DELANTE DE LA CAÑA

Repercusión: Bloqueo de la lectura

Significado: M21 programado → Presostato del contrapunto delantero todavía no 1

Reparación: Se emite acuse de recibo automático con el presostato delante

7100 MOVIMIENTO HACIA ATRÁS DE LA CAÑA

Repercusión: Bloqueo de la lectura

Significado: M20 programado → Interruptor de fin de carrera del contrapunto trasero todavía no 1

Repercusión: Se emite acuse de recibo automático con el interruptor de fin de carrera detrás.

7101 PUNTO DE REFERENCIA DE LA TORRETA PERDIDO

Repercusión: Parada del avance, bloqueo de la lectura

Significado: Con NC-INICIO la torreta de herramientas todavía no está referenciada.

Solución: Referenciar la torreta de herramientas en el modo de operación JOG con la tecla de torreta.

7102 TORRETA REVOLVER EN MOVIMIENTO

Repercusión:

7103 INTERRUPTOR LÍMITE ELEMENTO DE AMARRE

Repercusión: Impedimento de NC-Inicio y de Inicio accionamiento principal, parada del husillo S1

Significado: El codificador analógico detecta la posición de sujeción como posición de fin de carrera

Solución: Modificar el área de sujeción del dispositivo de sujeción (véase más adelante en este capítulo)

7104 POSICION INDEFINIDA DE LA CAÑA

Repercusión: Parada del avance, bloqueo de la lectura

7105 PUNTO DE REFERENCIA DE LA TORRETA ACEPTADO

Repercusión:

7900 ¡INITIALIZE EMERGENCY STOP!

Causa: La tecla de apagado de emergencia tiene que ser inicializada.

Reparación: Pulsar la tecla y volver a sacar.

7901 ¡INICIAR PUERTA DE LA MÁQUINA!

Causa: La puerta de la máquina tiene que ser inicializada.

Reparación: Abrir la puerta de la máquina y volver a cerrarla.

7106 PUNTO DE REFERENCIA A ACEPTADO

Causa: El valor de referencia del eje A se ha aceptado en el archivo acc.msds.

Alarmas de equipos de indicación 1700 - 1899

Esas alarmas y mensajes son activados con el teclado del control.

1701 Error en RS232

Causa: Las configuraciones de la interfaz de serie no son válidas o se ha cancelado la unión con el teclado de serie.

Reparación: Revisar las configuraciones de la interfaz de serie o bien apagar/encender el teclado y controlar el cable.

1703 Teclado ext. no disponible

Causa: No se puede establecer la conexión con el teclado externo.

Reparación: Revisar las configuraciones del teclado externo o controlar el cable.

1704 Teclado ext. : error checksumm

Causa: Error en la transmisión

Reparación: La unión con el teclado se regenera de forma automática. Si fallase, apagar/encender el teclado.

1705 Teclado ext. : Error gen.

Causa: El teclado conectado emitió un error.

Reparación: Desconectar y volver a conectar el teclado. Si se reitera póngase en contacto con el servicio de atención al cliente EMCO.

1706 Error USB general

Causa: Error en la comunicación USB

Reparación: Desconectar y volver a conectar el teclado. Si se reitera póngase en contacto con el servicio de atención al cliente EMCO.

1707 Teclado ext. : sin LEDs

Causa: Se ha enviado al teclado un comando desconocido.

Reparación: Ponerse en contacto con el servicio de atención de EMCO.

1708 Teclado ext. : comando desconocido

Causa: Se ha enviado al teclado un comando desconocido.

Reparación: Ponerse en contacto con el servicio de atención de EMCO.

1710 ¡Easy2control no se ha instalado correctamente!

Causa: Instalación errónea de Easy2control

Reparación: Instalar de nuevo el software o contactar al servicio de atención de EMCO.

1711 ¡Inicialización errónea de Easy2control!

Causa: Falta el fichero de configuración onscreen.ini para Easy2control.

Reparación: Instalar de nuevo el software o contactar al servicio de atención de EMCO.

1712 ¡No se ha encontrado USB-Dongle para Easy2control!

Causa: El USB-Dongle para Easy2control no está conectado. Se muestra Easy2control, pero no se puede manipular.

Reparación: Conectar el USB-Dongle para Easy2control.

1801 Falta tab. de asignación de teclado

Causa: El fichero con la asignación de teclas no se ha encontrado.

Reparación: Instalar de nuevo el software o contactar al servicio de atención de EMCO.

1802 Perdida la conexión con el teclado

Causa: Se ha interrumpido la conexión con el teclado de serie.

Reparación: Apagar/encender el teclado y controlar el cable.

Alarmas del controlador de ejes 8000 - 9000, 22000 - 23000, 200000 - 300000

8000 Error fatal AC

8100 Error fatal de inicialización AC

Causa: Error interno

Solución: Vuelva a arrancar el software o vuelva a instalar si es necesario, informe a EMCO, si es repetitiva.

8101 Error fatal de inicialización AC

ver 8101.

8102 Error fatal de inicialización AC

ver 8101.

8103 Error fatal de inicialización AC

ver 8101.

8104 Error fatal de sistema AC

ver 8101.

8105 Error fatal de inicialización AC

ver 8101.

8106 No se encuentra tarjeta PC-COM

Causa: No se puede tener acceso a la tarjeta PC-COM (quizá no instalada)

Solución: Instale la tarjeta, ajuste otras direcciones con los puentes

8107 La tarjeta PC-COM no funciona

ver 8106.

8108 Error fatal en tarjeta PC-COM

ver 8106.

8109 Error fatal en tarjeta PC-COM

ver 8106.

8110 Falta mensaje de inicialización en tarjeta PC-COM

Causa: Error interno

Solución: Vuelva a arrancar el software o vuelva a instalar si es necesario, informe a EMCO, si es repetitiva.

8111 Configuración errónea de PC-COM

ver 8110.

8113 Datos inválidos (pccom.hex)

ver 8110.

8114 Error de programación en PC-COM

ver 8110.

8115 Falta de aceptación del paquete PC-COM

ver 8110.

8116 Error de arranque PC-COM

ver 8110.

8117 Error fatal de datos de inicialización (pccom.hex)

ver 8110.

8118 Error fatal de inicialización AC

ver 8110, quizá insuficiente memoria RAM

8119 Número de interrupción del PC no válido

Causa: No se puede usar el número de interrupción del PC.

Solución: Busque un número de interrupción libre en el controlador del sistema Windows 95 (permitidos: 5, 7, 10, 11, 12, 3, 4 y 5) e introduzca este número en WinConfig.

8120 Número de interrupción del PC no enmascarable

ver 8119

8121 Comando inválido a PC-COM

Causa: Error interno o cable defectuoso

Solución: Compruebe los cables (rósquelos); Vuelva a arrancar el software o vuelva a instalar si es necesario, informe a EMCO, si es repetitiva.

8122 Arrastre buzón AC interno

Causa: Error interno

Solución: Vuelva a arrancar el software o vuelva a instalar si es necesario, informe a EMCO, si es repetitiva.

8123 Error de apertura en archivo registro

Causa: Error interno

Solución: Vuelva a arrancar el software o vuelva a instalar si es necesario, informe a EMCO, si es repetitiva.

8124 Error de escritura en archivo registro

Causa: Error interno

Solución: Vuelva a arrancar el software o vuelva a instalar si es necesario, informe a EMCO.

8125 Memoria inválida para grabar memoria intermedia

Causa: RAMinsuficiente, tiempo de grabación excedido

Solución: Vuelva a arrancar el software, eventualmente elimine controladores, etc. para liberar más RAM, reducir el tiempo de grabación.

8126 Arrastre de interpolación AC

Causa: Quizá insuficiente rendimiento del ordenador.

Solución: Coloque un tiempo mayor en WinConfig. Esto puede dar lugar a una exactitud de ruta más baja

8127 Memoria insuficiente

Causa: RAM insuficiente

Solución: Cierre otros programas, vuelva a arrancar el software eventualmente elimine controladores para liberar más RAM.

8128 Mensaje inválido a AC

Causa: Error interno

Solución: Vuelva a arrancar el software o vuelva a instalar si es necesario, informe a EMCO, si es repetitiva.

8129 Datos MSD inválidos - config. eje

ver 8128.

8130 Error de inicialización interno AC

ver 8128.

8131 Error de inicialización interno AC

ver 8128.

8132 Eje accedido por múltiples canales

ver 8128.

8133 Memoria de secuencia CN insuficiente AC

ver 8128.

8134 Se programaron demasiados centros

ver 8128.

8135 No se programó ningún centro

ver 8128.

8136 Radio del círculo demasiado pequeño

ver 8128.

8137 Inválido para la Hélice especificada

Causa: Eje erróneo para la hélice. La combinación de ejes lineales y circulares no coincide.

Solución: Corrección del programa.

8140 Máquina (ACIF) no responde

Causa: Máquina apagada o no conectada

Solución: Encienda o conecte la máquina.

8141 Error interno PC-COM

Causa: Error interno

Solución: Vuelva a arrancar el software o vuelva a instalar si es necesario, informe a EMCO, si es repetitiva.

8142 Error de programa ACIF

Causa: Error interno

Solución: Vuelva a arrancar el software o vuelva a instalar si es necesario, informe a EMCO, si es repetitiva.

8143 Falta aceptación paquete ACIF

ver 8142.

8144 Error de arranque ACIF

ver 8142.

8145 Error fatal de datos de inicialización (acif.hex)

ver 8142.

8146 Petición múltiple para eje

ver 8142.

8147 Estado de PC-COM inválido (DPRAM)

ver 8142.

8148 Comando de PC-COM inválido (CNO)

ver 8142.

8149 Comado de PC-COM inválido (Len)

ver 8142.

8150 Error fatal ACIF

ver 8142.

8151 Error de inicialización AC (falta archivo RPG)

ver 8142.

8152 Error de inicialización AC (formato archivo RPG)

ver 8142.

8153 Tiempo excedido de programa FPGA en ACIF

ver 8142.

8154 Comando inválido a PC-COM

ver 8142.

8155 Aceptación de paquete FPGA inválida

ver 8142 o error de hardware en tarjeta ACIF (póngase en contacto con el servicio de EMCO).

8156 Sync within 1.5 revol. not found

ver 8142 o error de hardware Bero (póngase en contacto con el servicio de EMCO).

8157 Registro de datos hecho

ver 8142.

8158 Anchura de Bero demasiado grande (referencia)

ver 8142 o error de hardware Bero (póngase en contacto con el servicio de EMCO).

8159 Función no implantada

Causa: En operación normal no se puede ejecutar esta función

8160 Sincronización de eje perdida ejes 3..7

Causa: Está bloqueado el giro o desplazamiento del eje. se perdió la sincronización del eje

Solución: Acércamiento al punto de referencia

8161 Pérdida de la sincronización del eje X

Pérdida paso del motor de paso a paso. Causas:

- Eje bloqueado mecánicamente
- Correa eje defectuosa
- Distancia interruptor de proximidad demasiado grande (>0,3mm) o interrupt. de proximidad defectuoso
- Motor de paso a paso defectuoso.

8162 Pérdida de la sincronización del eje Y

ver 8161

8163 Pérdida de la sincronización del eje Z

ver 8161

8164 Máximo del final de carrera de software ejes 3..7

Causa: El eje está en el extremo del área de desplazamiento

Solución: Retroceda el eje

8168 Sobrecarrera del final de carrera ejes 3..7

Causa: El eje está en el extremo del área de desplazamiento

Solución: Retroceda el eje

8172 Error de comunicación a la máquina

Causa: Error interno

Solución: Vuelva a arrancar el software o vuelva a instalar si es necesario, informe a EMCO, si es repetitiva.
Compruebe la conexión PC - máquina, eventualmente, elimine las fuentes de distorsión.

8173 INC mientras se está ejecutando el programa NC

Solución: Parar el programa mediante NC-Stop o Reset. Desplazar el eje.

8174 INC no permitido

Causa: Eje actualmente en movimiento

Solución: Esperar a que se detenga el eje y desplazar el eje luego.

8175 No se pudo abrir el archivo MSD

Causa: Error interno

Solución: Vuelva a arrancar el software o vuelva a instalar, si es necesario, informe a EMCO, si es repetitiva.

8176 No se puedo abrir el archivo PLS

ver 8175.

8177 No se pudo acceder al archivo PLS

ver 8175.

8178 No se pudo escribir al archivo PLS

ver 8175.

8179 No se puedo abrir el archivo ACS

ver 8175.

8180 No se pudo acceder al archivo ACS

ver 8175.

8181 No se pudo escribir al archivo ACS

ver 8175.

8183 Reducción demasiado alta

Causa: El nivel seleccionado de velocidad en el engranaje de la máquina no está permitido.

8184 Comando de interpolación inválido**8185 Cambio de datos MSD prohibido**

ver 8175.

8186 No se puo abrir el archivo MSD

ver 8175.

8187 Error de programa PLC

ver 8175.

8188 Comando de reducción inválido

ver 8175.

8189 Asignación de canal inválida

ver 8175.

8190 Canal inválido dentro de mensaje

ver 8175.

8191 Unidad de avance jog inválida

Causa: La máquina no soporta el avance de rotación en la modalidad JOG.

Solución: Pedir la actualización del Software en EMCO.

8192 Eje inválido en comando

ver 8175.

8193 Error fatal de PLC

ver 8175.

8194 Rosca sin longitud

Causa: Las coordenadas de destinación son idénticas a las coordenadas de inicio.

Solución: Corregir las coordenadas de destinación.

8195 Sin pendiente de rosca en eje de avance

Solución: Programar paso de la rosca

8196 Demasiados ejes para roscar

Solución: Programe para roscar un máximo de dos ejes

8197 Rosca no suficientemente larga

Causa: Longitud de la rosca demasiado corta.
Con la transición de una rosca a la otra, la longitud de la segunda rosca debe ser suficiente para producir una rosca correcta.

Solución: Alargue la segunda rosca o sustitúyala por una interpolación lineal (G1)

8198 Error interno (demasiadas roscas)

ver 8175.

8199 Error interno (estado de la rosca)

Causa: Error interno

Solución: Vuelva a arrancar el software o vuelva a instalar si es necesario, informe a EMCO, si es repetitiva.

8200 Rosca sin conectar cabezal

Solución: Conecte el cabezal

8201 Error interno de rosca (IPO)

ver 8199.

8201 Error interno de rosca (IPO)

ver 8199.

8203 Error fatal AC (0-ptr IPO)

ver 8199.

8204 Error fatal de inicialización: funcionamiento PLC/IPO

ver 8199.

8205 Tiempo de ejecución excedido del PLC

Causa: Rendimiento del ordenador insuficiente

8206 Inicialización del grupo M PLC inválida

ver 8199.

8207 Datos de máquina PLC inválidos

ver 8199.

8208 Mensaje de aplicación inválido

ver 8199.

8212 Eje de rotación no permitido

ver 8199.

8213 Círculo con eje de rotación no puede ser interpolado**8214 Rosca con interpolación del eje de rotación no permitido****8215 Estado no válido**

ver 8199.

8216 No eje de rotación se para cambio de eje de rotación

ver 8199.

8217 Tipo de eje no permitido!

Causa: Se efectuó una conmutación en operación de eje rotativo con el husillo conectado.

Solución: Para el husillo y efectuar la conmutación del eje rotativo.

8218 Referencia de eje de rotación sin eje de rotación elegido en el canal

ver 8199.

8219 No posible hacer la rosca sin el contador de giros!

Solución: Se permitirán operaciones de roscado o roscado con macho únicamente con husillos que tengan el codificador rotatorio

8220 Longitud del puffer para PC mensaje enviado demasiado grande

ver 8199.

8221 Comando erróneo, el eje no es eje de rotación!

ver 8199.

8222 El husillo principal nuevo no es válido!

Causa: El husillo maestro indicado no fue válido en conmutación a husillo maestro.

Solución: Corregir el número de husillo.

8224 Modo de stop inválido

ver 8199.

8225 Parámetro inválido para BC_MOVE_TO_IO!

Causa: La máquina no está configurada para el palpador de medición. No se permite el desplazamiento con eje rotativo en la operación con palpador de medición.

Solución: Retirar el movimiento de eje rotativo del movimiento de desplazamiento.

8226 Interruptor de eje rotativo inválido (MSD data)!

Causa: El husillo indicado no posee eje rotativo

8228 Interruptor de eje rotativo no permitido mientras los ejes se mueven!

Causa: El eje rotativo se ha movido al conmutar a la operación con husillo.

Solución: Parar el eje rotativo antes de la conmutación.

8229 Husillo encendido no permitido mientras el eje rotativo esté activo!**8230 Inicio de programa no permitido debido a activación de eje rotativo de husillo!****8231 Configuración de eje (MSD) para TRANSMIT inválido!**

Causa: No se permite TRANSMIT en esta máquina.

8232 Configuración de eje (MSD) para TRACYL inválido!

Causa: No se permite TRACYL en esta máquina.

8233 Eje no disponible mientras TRANSMIT/TRACYL esté activo!

Causa: No se permite la programación del eje rotativo durante el TRANSMIT/TRACYL.

8234 Permiso de control no activo asumido por el PLC mientras el eje interpola!

Causa: Fallo interior

Solución: Borrar el error mediante Reset y avisar a EMCO.

8235 ¡Interpolación sin permiso de control por SPS!

ver 8234.

8236 ¡TRANSMIT/TRACYL activado mientras el eje de husillo de mueve!

ver 8234.

8237 ¡Movimiento a través de polo en TRANSMIT!

Causa: No se permite traspasar las coordenadas X0 Y0 en operación con TRANSMIT.

Solución: Modificar el movimiento de desplazamiento.

8238 ¡Límite de velocidad en TRANSMIT excedido!

Causa: El movimiento de desplazamiento se aproxima demasiado a las coordenadas X0 Y0. A fin de cumplir con el avance programado debería excederse la velocidad máxima del eje rotativo.

Solución: Reducir la velocidad de avance en Win-Config en las configuraciones de MSD, en datos generales de MSD / eje C / limitación de avance, ajustar el valor a 0.2. La velocidad de avance será reducida automáticamente en proximidad de las coordenadas X0 Y0.

La distancia hasta el centro se calcula con la siguiente fórmula:

para CT155/CT325/CT450:

$F[\text{mm/min}] * 0,0016 = \text{distancia} [\text{mm}]$

para CT250:

$F[\text{mm/min}] * 0,00016 = \text{distancia} [\text{mm}]$

Para la marcha rápida en Transmit vale:

CT155/250/325: 4200 mm/min

CT450: 3500 mm/min

8239 ¡DAU excedió límite de 10V!

Causa: Fallo interior

Solución: Reiniciar el software o reinstalarlo. Avisar este fallo a EMCO.

8240 ¡Función no válida durante transformación activa (TRANSMIT/TRACYL)!

Causa: No se permite operación de Jog e INC mientras se efectúen TRANSMIT en X/C y TRACYL en el eje rotativo.

8241 TRANSMIT no habilitado (MSD)!

Causa: No se permite TRANSMIT en esta máquina.

8242 TRACYL no habilitado (MSD)!

Causa: No se permite TRACYL en esta máquina.

8243 ¡Eje rotativo no permitido durante transformación activa!

Causa: No se permite la programación del eje rotativo durante el TRANSMIT/TRACYL.

8245 ¡Radio TRACYL = 0!

Causa: Al seleccionar TRACYL se ha utilizado un radio de 0.

solución: Corregir el radio.

8246 ¡Alineación de la compensación no permitida en este estado!

ver 8239.

8247 ¡Alineación de la compensación: Archivo MSD protegido contra escritura!

8248 ¡Fallo en supervisión cíclica!

Causa: Fue interrumpida la comunicación con el teclado de la máquina.

Solución: Solución: Reiniciar el software o reinstalarlo. Avisar este fallo a EMCO.

8249 ¡Alarma de revisión de movimiento de eje!

ver 8239.

8250 ¡Husillo debe estar en eje rotativo!

ver 8239.

8251 ¡Falta guía para G331/G332!

Causa: Falta el paso de rosca o bien las coordenadas de inicio y destinación son idénticas.

Solución: Programar el paso de rosca.

Corregir los datos de la coordenada de destinación.

8252 ¡Eje múltiple o no lineal programado para G331/G332 !

Solución: Programar exactamente un eje lineal.

8253 ¡Falta valor de velocidad para G331/G332 y G96!

Causa: No se ha programado ninguna velocidad de corte.

Remedio: Programar la velocidad de corte.

8254 ¡Valor para desplazamiento de inicio de cuerda no válido!

Causa: Dislocamiento del punto de inicio no se encuentra dentro de la gama de 0 a 360°.

Solución: Corregir el dislocamiento del punto de inicio.

8255 ¡Referencia fuera de límites de software!

Causa: Se ha definido el punto de referencia fuera del área de los interruptores de software de fin de carrera.

Solución: Corregir los puntos de referencia en Win-Config.

8256 ¡Velocidad muy baja para G331!

Causa: Se han reducido las revoluciones del husillo durante el roscado con macho. O bien se ha empleado un paso erróneo o bien el taladrado de centrado es incorrecto.

Solución: corregir el paso de rosca. Adaptar el diámetro al taladrado de centrado.

8257 ¡Módulo de tiempo-real no activo o tarjeta PCI no instalada!

Causa: ACC no pudo iniciarse correctamente o bien no se ha reconocido la tarjeta PCI en el ACC.

Solución: Avisar este fallo a EMCO.

8258 Error manipulando datos Linux!

ver 8257.

8259 ¡Cuerda actual en secuencia no válida!

Causa: En una cadena de roscas se ha programado un bloque sin la rosca G33.

Solución: Corregir el programa.

8260 ¡Salida de rosca muy pequeña!

Causa: Se produce cuando el ciclo longitudinal de roscado de la salida de la rosca está configurado de manera que no es posible alcanzar el punto meta con la distancia de frenado necesaria.

Solución: La salida de la rosca debe ser al menos tan grande como el paso. Si el paso de la rosca de un roscado encadenado es demasiado grande al cambiar el eje delantero, se produce también este fallo.

8261 Falta cuerda en el proceso!

Causa: No se ha programado la rosca siguiente en una cadena de roscas. La cantidad debe coincidir con lo definido previamente en SETTHREADCOUNT().

Solución: Corregir la cantidad de roscas en la cadena de roscas, agregar rosca.

8262 Marcas de referencia no suficientemente cerca!

Causa: Las configuraciones de la escala lineal fueron modificadas o bien la escala lineal está defectuosa.

Solución: Corregir las configuraciones. Ponerse en contacto con EMCO.

8263 Marcas de referencia demasiado juntas! ver 8262.

8265 Eje faltante o incorrecto en la conmutación de ejes

Causa: Fallo interno.

Solución: Por favor avise al departamento de asistencia técnica de EMCO.

8266 Ha seleccionado una herramienta inválida

Causa: La herramienta programada no se encuentra en almacenamiento.

Solución: Corregir el número de herramienta o cargar la herramienta en el almacenamiento.

8267 Desvío de velocidad muy alto

Causa: La velocidad nominal y la real del eje difieren mucho una de otra.

Solución: Iniciar nuevamente el programa con un avance reducido. Si esto no soluciona el problema, póngase en contacto con EMCO.

8269 N° RPM de USBSPS no coincida con el ACC.

Causa: USBSPS y ACC tienen almacenadas diferentes velocidades.

Solución: Eliminar alarma con la tecla de REINICIO. Si el error persiste, póngase en contacto con EMCO.

8270 Interruptor de referencia defectuoso

Causa: El interruptor de referencia no conmuta dentro de un ámbito predeterminado.

Reparación: Eliminar alarma con la tecla de REINICIO. Si el error persiste, póngase en contacto con EMCO.

8271 Cargar una hta. en una posición bloqueada no es posible

Causa: Se ha intentado desplazar una herramienta a una posición bloqueada del almacén.

Reparación: Seleccione una posición de almacén libre, no bloqueada, e introduzca la herramienta en el almacén.

8272 Versión del PLC antigua, necesita actualizar.

Causa: La versión del PLC es muy vieja para poder ayudar a la administración de herramientas caótica.

Reparación: Actualice el PLC.

8273 Sobrecarga del cabezal

Causa: Se ha sobrecargado el cabezal y la velocidad se ha reducido de repente durante el mecanizado (a menos de la mitad de la velocidad nominal para más de 500ms).

Reparación: Eliminar alarma con la tecla de REINICIO. Cambie los datos de corte (avance, velocidad, aproximación).

8274 Defina la hta. antes de cargarla

Causa: Para poder asumir una herramienta en el cabezal hay que definir primero la herramienta en la lista de herramientas.

Reparación: Crear la herramienta en la lista de herramientas, después cargar.

8275 Encoder absoluto no se ha podido leer

Causa: No se ha podido leer la posición de un codificador de valores absolutos.

Solución: Desconectar y a conectar la máquina. Informe al servicio de atención al cliente de EMCO si se repite ese error.

8276 Eje absoluto fuera del área de movimiento

Causa: Hay un eje con codificador de valor absoluto fuera del área de desplazamiento válida.

Solución: Desconectar y a conectar la máquina. Informe al servicio de atención al cliente de EMCO si se repite ese error.

8277 Error Sinamics

Causa: Error en los accionamientos Sinamics.

Reparación: Desconectar y volver a conectar la máquina. Si se repite el error, contactar con EMCO.

8278 Control no compatible con Acpn

Causa: El control de WinNC utilizado no es compatible con la máquina ACpn.

Solución: Instale un control WinNC compatible con ACpn.

8279 ¡Conexión al controlador perdida!

Causa: Se ha interrumpido la conexión entre Acpn y CU320.

Solución: Desconectar y a conectar la máquina. Informe al servicio de atención al cliente de EMCO si se repite ese error.

8280 Punto ref. en datos de ajuste no equiv. a datos de máquina, por favor compruebe!

Causa: El punto de referencia guardado en los datos de configuración AC de la máquina no coincide con el punto de referencia de los datos de la máquina (ACC_MSD).

Solución: Vuelva a medir el punto de referencia de todos los ejes e introdúzcalo en EMConfig.

8704 Falta el override del avance, REPOS no será ejecutado

Causa: El comando REPOS no será ejecutado, pues el feed-override está en 0%.

Reparación: Modifique el Feed-override e inicie de nuevo REPOS.

8705 Clasificación de herramientas activa

Causa: Las herramientas cambian de posición en la administración de herramientas caótica para permitir la operación no caótica (herramienta 1 en posición 1, herramienta 2 en posición 2, etc.).

Reparación: Esperar hasta que se termine de ordenar. El mensaje es activado por el control autónomamente.

8706 Nuevo control - Verificar tabla de herramientas

Causa: Se ha cambiado el control con la administración de herramientas caótica.

Reparación: Compruebe la tabla de herramientas o la tabla de posiciones para borrar la alarma.

8707 No es posible finalizar con accionamientos auxiliares activados

Causa: Se ha intentado finalizar el control aunque los accionamientos auxiliares todavía están conectados.

Reparación: Desconecte los accionamientos auxiliares y finalice después el control.

8710 Estableciendo la comunicación con los accionamientos Siemens Sinamics

Causa: La máquina Acpn crea la conexión con los accionamientos Sinamics.

Solución: Espere hasta que se haya creado la conexión.

8712 JOG EN X Y C DESACTIVADOS DURANTE TRANSMIT

Causa: Con una transformación activa de la superficie frontal, no es posible utilizar el modo JOG en el eje X y C.

22000 Cambio de reducción no permitido

Causa: Cambio de nivel de velocidad en el engranaje estando el husillo conectado.

Solución: Parar el husillo y efectuar el cambio del nivel de velocidad en el engranaje.

22270 Revoluciones/Avances muy grandes para la rosca

Causa: Paso de rosca demasiado grande / falta. Avance en rosca alcanza un 80% de la marcha rápida.

Solución: Corregir el programa, reducir paso o reducir las revoluciones al roscar.

200000 hasta 300000 son alarmas específicas del accionamiento y solo acontecen en combinación con la alarma "8277 Error Sinamics".**201699 - "(F) SI P1 (CU): Es necesario el test de las rutas de desconexión"**

Causa: Es necesario un test de las rutas de desconexión. La máquina sigue en estado operativo.

Reparación: El test se efectuará automáticamente al reiniciar el mando WinNC.

235014 TM54F: parada de prueba necesaria

Causa: Es necesario realizar una parada de prueba.

Reparación: Finalizar y volver a iniciar WinNC. Al reiniciar WinNC se efectuará automáticamente el test.

Mensajes del controlador de ejes

8700 Antes de iniciar el programa ejectuar REPOS a todos los ejes

Causa: El eje fue procesado después de apagar el programa con la rueda de maniobra y/o con las teclas Jog y se trato de seguir con el programa.

Solución: Antes de iniciar de nuevo el programa con "REPOS", realizar un nuevo arranque del eje en el contorno.

8701 Ninguna parada NC durante ajuste offset

Causa: La maquina realiza en este momento una comparación tipo offset automática. Durante este tiempo la operación NC-Stop no es posible.

Solución: Espere que termine la comparación tipo offset y después pare el programa con el NC-Stop.

8702 Ninguna parada NC durante el posicionamiento después de búsqueda de secuen.

Causa: La maquina termina en este momento el inicio de bloque y va a la posición que fue programada de ultima. Durante esto no es posible ningún NC-Stop.

Solución: Espere que vaya a la posición y después pare el programa con el NC-Stop.

8703 Grabación de archivos terminada

La grabación de los datos se realizaron y el archivo record.acp se copio en el archivo de instalación.

8705 Vorschuboverride fehlt, REPOS wird nicht ausgeführt

Ursache: Das REPOS-Kommando wird nicht ausgeführt, da der Feed-Override auf 0% steht.

Abhilfe: Ändern Sie den Feed-Override und starten Sie REPOS erneut.

8706 Werkzeugsortierung aktiv

Ursache: Die Werkzeuge werden bei chaotischer Werkzeugverwaltung umsortiert um den nicht chaotischen Betrieb zu ermöglichen (Werkzeug 1 auf Platz 1, Werkzeug 2 auf Platz 2, usw.).

Abhilfe: Warten Sie bis das Sortieren abgeschlossen wurde. Die Meldung wird von der Steuerung selbstständig gelöscht.

8707 Neue Steuerung - Werkzeugtabelle überprüfen

Ursache: Die Steuerung wurde bei aktiver chaotischer Werkzeugverwaltung gewechselt.

Abhilfe: Überprüfen Sie die Werkzeug- bzw. Platztabelle um den Alarm zu löschen.

8708 Beenden mit eingeschalteten Hilfsantrieben nicht möglich

Ursache: Es wurde versucht die Steuerung zu beenden obwohl die Hilfsantriebe noch eingeschaltet sind.

Abhilfe: Schalten Sie die Hilfsantriebe ab und beenden Sie dann die Steuerung.

8709 Inserte la hta. en el cabezal para cargarla

Causa: Al cargar tiene que haber una herramienta física en el cabezal.

Reparación: Insertar la herramienta en el cabezal Se borra el mensaje.

Alarmas de control 2000 - 5999

Estas alarmas serán activadas por el software.

Fagor 8055 TC/MC
Heidenhain TNC 426
CAMConcept
EASY CYCLE
Fanuc 31i
Heidenhain TNC640

2000 Falta el movimiento de salida

Causa: No hay movimiento tras apagar la compensación del radio de filo en la superficie actual.

Solución: Agregar movimiento de salida en la superficie actual tras apagar la compensación del radio de filo.

2001 Falta la desección de SRK

Causa: La compensación del radio de filo no se ha apagado.

Solución: Apagar la compensación del radio de filo.

2002 menos de 3 movimientos para el SRK

Causa: La compensación del radio de filo precisa un mínimo de 3 movimientos en la superficie actual para computar la compensación del radio de filo (movimiento para aproximación, movimiento compensado y salida).

2010 Error del punto final del circuito

Causa: Intervalos de punto de partida-centro y punto final-centro difieren en más de 3 µm.

Solución: Corregir puntos del arco.

2200 Error de sintaxis en el renglón %s, columna %s

Causa: Error de sintaxis en el código del programa

2201 Error en el punto final del arco

Causa: Intervalos de punto de partida-centro y punto final-centro difieren en más de 3 µm.

Reparación: Corregir puntos del arco.

2300 Tracyl sin eje de rotación correspondiente no posible

Causa: La máquina supuestamente no tiene eje rotativo.

3000 Aproximar el eje de aproximación a la posición %s manualmente

Solución: Aproximar el eje manualmente a la posición requerida.

3001 ! Introduzca Hta. T%s !

Causa: En el programa NC se ha programado una herramienta nueva.

Reparación: Insertar la herramienta solicitada en la máquina.

4001 Ranura demasiado estrecha

Causa: El radio de herramienta es demasiado grande para la ranura a fresar.

4002 Ranura demasiado corta

Causa: La longitud de la ranura es demasiado corta para la ranura a fresar.

4003 Longitud menor o igual que cero

Causa: Longitud y ancho de escotaduras así como longitud y ancho de pivotes igual a cero.

4004 Ranura demasiado ancha

Causa: El ancho de ranura programado es mayor a la longitud de la ranura.

4005 La profundidad es cero

Causa: No se realiza mecanizado alguno ya que no fue definida una aproximación efectiva.

4006 Radio de ángulo demasiado grande

Causa: El radio de ángulo es demasiado grande para el tamaño de la escotadura.

4007 Diámetro demasiado grande

Causa: El material restante (diámetro nominal - diámetro del pretaladro)/2 es mayor al diámetro de la herramienta.

4008 Diámetro demasiado pequeño

Causa: El diámetro de la herramienta para el taladro planeado es demasiado grande.

Solución: Aumentar el diámetro nominal, emplear una fresa más pequeña.

4009 Longitud demasiado pequeña

Causa: Ancho y longitud deben ser mayores al doble del diámetro de la herramienta.

4010 Diámetro menor o igual que cero

Causa: El diámetro de escotadura, de pivote, etc. no debe ser igual a cero.

4011 Diám. p. bruta demasiado grande

Causa: El diámetro de la escotadura acabada debe ser mayor al diámetro de la escotadura premecanizada.

4012 Diám. p. bruta demasiado pequeño

Causa: El diámetro del pivote acabado debe ser menor al diámetro del pivote premecanizado.

4013 ángulo inicial = ángulo final

Causa: El ángulo inicial y el ángulo final para el modelo de taladros son idénticos.

4014 No se admite radio herram. = 0

Causa: Herramienta con radio igual a cero no se admite.

Solución: Seleccionar herramienta válida.

4015 Contorno externo no definido

Causa: El archivo de contorno indicado en el ciclo no fue encontrado.

4017 Radio herram. demasiado grande

Causa: Para el mecanizado programado se ha seleccionado una herramienta demasiado grande. No puede mecanizarse por lo tanto.

4018 Medida de acabado no puede ser 0

Causa: Se han programado mecanizados de acabado sin medida excedente de acabado.

4019 Demasiadas iteraciones

Causa: Las definiciones de contorno son demasiado complejas para el ciclo de vaciado.

Solución: Simplificar los contornos.

4020 Corrección de radio no válida

Causa: Hay un error en la programación de la corrección de radio.

Solución: Controlar los parámetros del ciclo.

4021 Imposible calcular cont.paral

Causa: La compensación del radio de filo no pudo ser computado por el control.

Solución: Verificar la plausibilidad del contorno programado. Eventualmente contactar a EMCO.

4022 Definición de contorno no válida

Causa: El contorno programado no es adecuado para el mecanizado seleccionado.

Solución: Controlar el contorno programado.

4024 Falta definición de contorno

Causa: No fue encontrado el archivo de contorno indicado en el ciclo.

4025 Error de cálculo interno

Causa: En el cálculo del movimiento de los ciclos se ha producido un fallo inesperado.

Solución: Por favor conéctese con el depto. de asistencia técnica de EMCO.

4026 Medida alisado demasiado grande

Causa: La medida parcial excedente para acabado (para varios pases de acabado) es mayor a la medida excedente total para el acabado.

Solución: Corregir las medidas excedentes para acabado.

4028 No se admite paso 0

Causa: El paso de rosca fue programado con cero.

4029 Modo de mecanizado no válido

Causa: Fallo interno (tipo inválido de mecanizado para rosca).

4030 Función aún no admitida

Causa: El prevaciado con islotes aún no está implementado.

Solución: Por favor avise al depto. de asistencia técnica de EMCO.

4031 Valor no permitido

Causa: Se ha programado una dirección inválida de desplazamiento libre al tornear el interior.

4032 La aprox. debe ser definida

Causa: No se ha definido una aproximación para el ciclo programado.

4033 Radio/chaflán demasiado pequeño

Causa: El radio y el chaflán resp. no pueden ser introducidos en el contorno programado.

Solución: Reducir radio o chaflán respectivamente

4034 Diámetro demasiado grande.

Causa: El punto de inicio programado y el diámetro de mecanizado se contradicen.

4035 Diámetro demasiado pequeño.

Causa: El punto de inicio programado y el diámetro de mecanizado se contradicen.

4036 Dirección mecanizado no válida

Causa: Fallo interno

Solución: Por favor avise al depto. de asistencia técnica de EMCO.

4037 Tipo de mecanizado no válido

Causa: Fallo interno

Solución: Por favor avise al depto. de asistencia técnica de EMCO.

4038 Subciclo no válido

Causa: Fallo interno

Solución: Por favor avise al depto. de asistencia técnica de EMCO.

4039 Redondeo no válido

Causa: El radio programado se contradice con los demás parámetros del ciclo.

4042 Ancho de herramienta no válido

Causa: El ancho de la herramienta para el ciclo de separación debe estar definido.

4043 Ancho calado demasiado pequeño

Causa: Fallo interno

Solución: Por favor avise al depto. de asistencia técnica de EMCO.

4044 Distancia no definida

Causa: La distancia para tronzado múltiple no puede ser igual a cero.

4045 Tipo de medida no válido

Causa: Fallo interno

Solución: Por favor avise al depto. de asistencia técnica de EMCO.

4046 Revoluciones no válidas

Causa: Número de revoluciones no debe ser cero.

4047 Punto final no válido

Causa: El punto final programado se contradice con la definición restante del ciclo.

4048 Filo de hta. demasiado estrecho

Causa: El filo de la herramienta es demasiado estrecho para la aproximación programada.

4050 Distancia no válida

Causa: Los modelos de taladro no coinciden con la distancia seleccionada.

4052 Patrón de mecanizado no posible

Causa: Error en la definición del modelo de taladros. El número de taladros es contradictorio.

4053 Punto de inicio no válido

Causa: Fallo interno

Solución: Por favor avise al depto. de asistencia técnica de EMCO.

4055 Dirección mecanizado no válida

Causa: La dirección de mecanizado se contradice con la definición restante del ciclo.

4057 Ángulo inmersión menor o igual 0

Causa: El ángulo de inmersión debe ser de entre 0 y 90 grados.

4058 Chaflán demasiado grande

Causa: El chaflán programado es demasiado grande para el ciclo de escotadura.

4062 Radio/chaflán demasiado pequeño

Causa: El radio o el chaflán resp. no pueden ser mecanizados con el radio actual de herramienta.

4066 dislocamiento de fres.inválido

Causa: La distancia del paso debe ser mayor a cero.

4069 valor inválido de ángulo

Causa: ángulo de cero grados no admitido.

4072 Posicionamiento muy pequeño

Causa: Para el ciclo se ha seleccionado una aproximación que lleva a una duración excesiva de mecanizado.

4073 Ángulo libre no permitido

Causa: Con el ángulo libre indicado para la herramienta no puede trabajarse.

Solución: Corregir el ángulo libre para la herramienta.

4074 Archivo de contorno no encontrado

Causa: El archivo de contorno indicado en el ciclo no fue encontrado.

Solución: Seleccionar archivo de contorno para el ciclo.

4075 Herramienta demasiado ancha

Causa: La herramienta es demasiado ancha para el tronzado programado.

4076 No es posible la entrega oscilante

Causa: El primer movimiento del contorno es más corto que el doble radio de la herramienta y por lo tanto no puede ser utilizado para la entrega oscilante.

Solución: Alargar el primer movimiento del contorno.

4077 Tipo de hta. erróneo en ciclo de ranurado o tronzado

Causa: Se ha empleado el tipo de herramienta falso en el ciclo de tronzado.

Reparación: Utilice en los ciclos de tronzado únicamente herramientas de tronzado.

4078 Radio de la hélice muy pequeño

Causa: La inclinación de la hélice es 0 o inferior.

Reparación: Programe un radio superior a 0.

4079 Inclinación de la hélice muy pequeña

Causa: El radio de la hélice es 0 o inferior.

Reparación: Programe una inclinación superior a 0.

4080 Radio de la hélice o de la herramienta demasiado grande

Causa: El acercamiento espiral no se puede ejecutar con los datos seleccionados del radio actual de la herramienta y de la hélice sin dañar el contorno.

Reparación: Utilizar una herramienta con un radio menor o reducir el radio de la espiral.

4200 Falta movimiento de alejamiento

Causa: No hay movimiento tras haber apagado la compensación del radio de filo en la superficie actual.

Solución: Agregar el movimiento de salida en la superficie actual tras haber apagado la compensación del radio de filo.

4201 Falta la desección de SRK

Causa: No se ha apagado la compensación del radio de filo.

Solución: Apagar la compensación del radio de filo.

4202 La SCC necesita mínimo tres movimientos

Causa: La compensación del radio de filo precisa un mínimo de 3 movimientos en la superficie actual para computar la compensación del radio de filo.

4203 Movimiento de aproximación no posible

Causa: No se ha podido computar ningún movimiento de salida.

4205 Movimiento de alejamiento no posible

Causa: No se ha podido computar ningún movimiento de salida.

4208 No se ha podido calcular la curva de la CRH

Causa: La compensación del radio de corte no se pudo calcular para el contorno programado.

4209 No se ha podido calcular la curva SCC

Causa: La compensación del radio de filo no pudo computarse para el contorno programado.

4210 No se permite cambiar de nivel durante SCC conectada

Causa: La superficie programada no debe modificarse durante la compensación del radio de filo.

Solución: Quitar el cambio de superficies durante la compensación del radio de filo.

4211 Obstrucción detectada

Causa: En el cálculo de corrección del radio se han caído algunas piezas del contorno, pues se ha empleado una fresa muy grande.

Reparación: Utilice una fresa menor para acabar el contorno.

4212 La profundidad se programó dos veces durante la aproximación

Causa: Después del movimiento de acercamiento se programó una segunda aproximación sin recorrer antes el plano de trabajo.

Reparación: Programe primero un desplazamiento en el plano de trabajo antes de programar la segunda aproximación.

5000 Efectuar el taladro a mano ahora

5001 Contorno corregido respeto al ángulo libre

Causa: El contorno programado ha sido adaptado al ángulo libre programado. Es probable una sobra de material, el cual no se pueda mecanizar con esta herramienta.

5500 3D Simulación 3D: error interno

Causa: Error interno dentro de la simulación 3D.

Reparación: Vuelva a iniciar el software o si fuese necesario informe al servicio de atención al cliente de EMCO del fallo.

5502 3D Simulación 3D: puesto herramienta inválido

Causa: Ubicación de herramienta no disponible en la máquina empleada.

Reparación: Corregir la llamada de la herramienta.

5503 3D Simulación 3D: elemento de sujeción inválido por definición de pieza bruta

Causa: Distancia de la parte frontal de la pieza bruta a los mandriles es mayor que la longitud de la pieza bruta.

Reparación: Adaptar la distancia.

5505 Simulación 3D: Inválida la determinación de la pieza bruta

Causa: Inplausibilidad en la geometría de la pieza bruta (p.ej. expansión en un eje inferior a 0, diámetro interior mayor al diámetro exterior, contorno sin cerrar, ...)

Reparación: Corregir la geometría de la pieza bruta.

5506 Simulación 3D: Archivo STL del dispositivo de sujeción presenta autosolapaduras

Causa: Error en la descripción del tensor.

Reparación: Corregir los datos.

5507 Simulación 3D: ¡Movimiento a través de polo en TRANSMIT!

Causa: El desplazamiento se acerca demasiado a las coordenadas X0, Y0.

Reparación: Modificar el desplazamiento.

I: Alarmas de control Sinumerik Operate

Alarmas de control 10000 - 66000

Esas alarmas son generadas por el control. Son las mismas alarmas que se generarían en el control Original Sinumerik Operate.

10001 Giro ilegal o escala diferente en los planos:

Explicación: Coordenadas X0 Y0.

10002 ¡ Hta. en pos. %1 no definida, por favor compruebe la hta. generada automáticamente !

Explicación: En la asignación de una posición de almacén para la herramienta hay una herramienta que no estaba definida en el control pues antes se trabajó con otro control. Se crea una nueva herramienta con el nombre CHECK_TOOL%1.

Reparación: Comprobar el almacén y modificar los nombres y datos de herramienta.

10003 Herramienta activa %1 no puede ser descargada ni borrada

Explicación: La herramienta seleccionada para borrar o descargar está activa.

Reparación: Seleccionar otra herramienta.

10795 Secuencia %2: Fallo de la indicación de punto final en programación ángulo

Parámetro: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: En la programación de una recta se han indicado tanto ambas posiciones del plano activo como también un ángulo (la posición del vértice está sobrescrita) o con el ángulo indicado no se puede alcanzar la posición de las coordenadas programadas. Si se debe programar un recorrido de contorno que consta de dos rectas con ángulo, esos datos se indican con dos posiciones de eje en el plano y un ángulo en la segunda secuencia. El error puede surgir también cuando una secuencia anterior no se pudo interpretar como primera parte de dicho recorrido de contorno pues había errores en la programación. Una secuencia es interpretada como primera secuencia de un contorno de dos secuencias, pero se ha programado un ángulo pero ningún eje del plano activo y si no es ya la segunda secuencia de un contorno.

Reparación: Modificar programa de piezas.

10800 Secuencia %3 Eje %2 no es un eje geométrico

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = nombre del eje, número del cabezal
%3 = número de secuencia, etiqueta

Aclaración: En una transformación activa o un frame con un componente de rotación son necesarios los ejes geométricos para la preparación de la secuencia. Si un eje geométrico ya ha sido desplazado como eje de posicionamiento, permanece en estado "eje de posicionamiento" hasta que sea de nuevo programado como eje geométrico. Con el movimiento POSA más allá de los límites de la secuencia no se puede reconocer en el avance si el eje ya está en la posición meta al ejecutar la secuencia. Pero eso es un requisito para el cálculo de los componentes ROT de un frame o de la transformación.

Si se emplean los ejes geométricos como ejes de posicionamiento:

1. en el frame total actual no debe haber ninguna rotación ,
2. no se debe haber seleccionado ninguna transformación.

Reparación: Tras una selección de transformación o de frame programar de nuevo el eje geométrico operado como eje de posicionamiento (p.ej. tras WAITP), para volver a convertirlo en eje geométrico.

10865 secuencia %2: FZ activo, pero sin corrección de herramienta activa, herramienta %3

Parámetros: %1 = número de canal %2 = nombre del eje, número del husillo %3 = herramienta

Explicación: Para la secuencia de desplazamiento mostrada hay un avance de diente activo, no obstante no hay ninguna corrección de herramienta activa. Después de confirmar el fallo se puede desplazar. Para calcular el avance efectivo se asume un diente por vuelta.

Reparación: Comprobar que se ha seleccionado la herramienta correcta y corregir si fuese necesario y continuar el programa NC on NC-Inicio. o: Con NC-Inicio continuar con el programa NC. Para calcular el avance efectivo se asume un diente por vuelta.

B 2013-06

10866 secuencia %2: el FZ está activo, pero el número de dientes del número D activo %4 de la herramienta %3 es cero.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta %3 = denominador %4 = número D

Explicación: Para la secuencia de desplazamiento mostrada el avance por diente está activo, no obstante no se ha seleccionado un número D con \$TC_DPNT (cantidad de dientes) de cero. Después de confirmar el fallo se puede desplazar. Para calcular el avance efectivo se asume un diente por vuelta.

Reparación: Comprobar que se ha seleccionado la herramienta correcta y corregir si fuese necesario y continuar el programa NC on NC-Inicio. o: Con NC-Inicio continuar con el programa NC. Se calcula el avance entonces con la cantidad de dientes asumida de 1.

10931 Secuencia %2 Contorno de desbaste erróneo

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Aclaración: En el subprograma para el contorno al eliminar virutas hay los siguientes errores:

- circunferencia completa
- elementos de contorno entrecruzados
- posición inicial falsa

Reparación: Los errores mencionados antes deben ser corregidos en el subprograma para el contorno de eliminación de virutas.

10932 Secuencia %2 La preparación del contorno se arrancó de nuevo

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Aclaración: La primera preparación del contorno/decodificación de contorno tiene que ser concluida con EXECUTE.

Reparación: En el programa de piezas antes de volver a abrir la preparación del contorno (palabra clave CONTPRON) programar la palabra clave EXECUTA para concluir la preparación anterior.

10933 Secuencia %2 El programa del contorno contiene pocas secuencias de contorno

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Aclaración: El programa de contorno contiene en
- CONTPRON menos de 3 secuencias de contorno
- CONTDCON ninguna secuencia de contorno

Reparación: Ampliar el programa con el contorno de eliminación de virutas a como mínimo 3 secuencias NC con movimientos de eje en ambos ejes del plano de mecanizado actual.

12150 Secuencia %2 La operación %3 no es compatible con el tipo de datos

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta %3 = string (operador contrario)

Explicación: Los tipos de datos no son compatibles con la operación solicitada (dentro de una expresión aritmética o en una asignación de valor). Ejemplo 1: Cálculo aritmético

```
N10 DEF INT OTTO
N11 DEF STRING[17] ANNA
N12 DEF INT MAX
:
```

N50 MAX = OTTO + ANNA

Ejemplo 2: Asignación de valor

```
N10 DEF AXIS BOHR
N11 DEF INT OTTO
:
N50 OTTO = BOHR
```

Reparación: Activar la tecla NC-Parada y con la tecla multifuncional PROGRAMM KORREKTUR seleccionar la función "Secuencia de corrección". El indicador de corrección se coloca sobre la secuencia errónea. Modificar la definición de las variables usadas de forma que se pueden efectuar las operaciones.

12190 Secuencia %2 Demasiadas dimensiones para variables tipo FELD

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Los campos con variables de tipo STRING solo pueden tener 1 dimensiones, con todas las demás variables como máximo 2-dimensionales.

Reparación: Activar la tecla NC-Parada y con la tecla multifuncional PROGRAMM KORREKT. seleccionar la función "Secuencia de corrección". El indicador de corrección se coloca sobre la secuencia errónea. Corregir la definición del campo, en caso de campos multidimensionales definir si hace falta un campo 2 bidimensional y operar con el mismo índice de campo.

12300 Secuencia %2 Falta el parámetro Call-by-Reference en la llamada del subprograma %3

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta %3 = string fuente

Explicación: En la definición del subprograma se ha indicado un parámetro REEF formal (parámetro call-by-reference), al que no se le ha asignado ningún parámetro actual en llamada. ¡La asignación se efectúa en la llamada UP en base a la posición del nombre de la variable y no en base al nombre!

Ejemplo:

Subprograma: (2 call-by-value parámetro X e Y,
1 call-by-reference parámetro Z)

PROC XYZ (INT X, INT Y, VAR INT Z)

:

M17

ENDPROC

Programa principal:

N10 DEF INT X

N11 DEF INT Y

N11 DEF INT Z

:

N50 XYZ (X, Y);-parámetro REF Z falta

o

N50 XYZ (X, Y); parámetro REF Y falta

Reparación: Activar la tecla NC-Parada y con la tecla multifuncional PROGRAMM KORREKT. seleccionar la función "Secuencia de corrección". El indicador de corrección se coloca sobre la secuencia errónea. Asignar a todos los parámetros REF (parámetros call-by-reference) del subprograma una variable en llamada. A los parámetros "normales" (parámetros call-by-reference) no hay que asignarle ninguna variable, se aplica siempre 0.

12320 Secuencia %2 El parámetro %3 no es ninguna variable

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta %3 = string fuente

Explicación: A un parámetro REF no se le ha asignado en llamada UP una variable, sino una constante o el resultado de una fórmula matemática, aunque solo está permitido usar denominadores de variable. Ejemplos: N10 XYZ (NAME_1, 10, OTTO) o N10 XYZ (NAME_1, 5 + ANNA, OTTO)

Reparación: Activar la tecla NC-Parada y con la tecla multifuncional PROGRAMM KORREKT. seleccionar la función "Secuencia de corrección". El indicador de corrección se coloca sobre la secuencia errónea. Eliminar la constante o la fórmula matemática de la secuencia NC.

12330 Secuencia %2 Tipo de parámetro %3 falso

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta %3 = string fuente

Explicación: Al llamar un procedimiento (un subprograma) se determina que el tipo de parámetro real no se puede transformar en el tipo de parámetro formal. Hay 2 casos posibles:

- Call-by-reference

Parámetros: El parámetro real y el parámetro formal tienen que ser del mismo tipo exacto, p.ej. STRING, STRING.

- Call-by-reference

Parámetros: El parámetro real y el parámetro formal pueden ser en principio diferentes, en caso de ser posible una compilación.

En el caso presente los tipos no son compatibles, p.ej. STRING -> REAL.

Resumen de las conversiones de tipo:

- de REAL a: REAL: sí, INT: sí*, BOOL: sí1), CHAR: sí*, STRING: -, AXIS: -,

FRAME:

- de INT a: REAL: sí, INT: sí, BOOL: sí1), CHAR: cuando valor 0 ...255, STRING: -, AXIS: -,

FRAME: - de BOOL a: REAL: sí, INT: sí, BOOL: sí, CHAR: sí, STRING: -, AXIS: -, FRAME: - de

CHAR a: REAL: sí, INT: sí*, BOOL: sí1), CHAR: sí*, STRING: -,

FRAME:

- de STRING a: REAL: -, INT: -, BOOL: sí2), CHAR: solo cuando 1 carácter, STRING: sí, AXIS: -,

FRAME: - de AXIS a: REAL: -, INT: -, BOOL: -, CHAR: -, STRING: -, AXIS: sí,

FRAME:

- de FRAME a: REAL: -, INT: -, BOOL: -, CHAR: -, STRING: -, AXIS: -, FRAME: sí

1) valor <> 0 corresponde TRUE, valor ==0 corresponde FALSE.

2) longitud de string 0 => FALSE, si no TRUE.

*) En compilación de tipo de REAL a INT se redondea hacia arriba un valor quebrado >=0.5, sino se redondea hacia abajo.

Reparación: Activar la tecla NC-Parada y con la tecla multifuncional PROGRAMM KORREKTUR seleccionar la función "Secuencia de corrección". El indicador de corrección se coloca en la secuencia defectuosa. Controlar los parámetros de transmisión de la llamada UP y definir el parámetro como call-by-value o call-by-reference dependiendo de su uso.

12340 Secuencia %2 Número de parámetros %3 demasiado grande

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta %3 = string fuente

Explicación: En la llamada de una función o un procedimiento (predefinido o definido por el usuario) se han entregado más parámetros de los determinados. Funciones y procedimiento predefinidos: La cantidad de parámetros no está fijada en NCK. Funciones y procedimiento definidos por el operario: La determinación de la cantidad de parámetros (mediante tipo y nombre) se efectúa mediante definición.

Reparación: Activar la tecla NC-Parada y con la tecla multifuncional PROGRAMM KORREKT. seleccionar la función "Secuencia de corrección". El indicador de corrección se coloca sobre la secuencia errónea. Comprobar si se ha llamado el procedimiento/la función correctos. Programar la cantidad de parámetros en base al procedimiento/a la función.

12360 Secuencia %2 La dimensión del parámetro %3 es errónea

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta %3 = string fuente

Explicación: Hay que comprobar las siguientes posibilidades defectuosas:

-el parámetro actual es un campo pero el parámetro formal es una variable

-el parámetro real es una variable pero el parámetro formal es un campo

- el parámetro real y el parámetro formal son campos, no obstante con dimensiones incompatibles.

Reparación: Activar la tecla NC-Parada y con la tecla multifuncional PROGRAMM KORREKT. seleccionar la función "Secuencia de corrección". El indicador de corrección se coloca sobre la secuencia errónea. Corregir el programa de piezas NC dependiendo de la causa del defecto mencionada anteriormente.

12400 Secuencia %2 Campo %3 Elemento no existe

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta %3 = string fuente

Explicación: Son posibles las siguientes causas:

-lista de índices no permitida, falta un índice de eje
-el índice de campo no es compatible con la definición de las variables

-se ha intentado acceder, al contrario que con el acceso estándar, a una variable en la inicialización de campo por medio

de SET o bien de REP. No es posible el acceso a carácter individual, acceso a parte de frame, la emisión

de índices.

En la inicialización de ese campo se ha direccionado un elemento no existente.

Reparación: Activar la tecla NC-Parada y con la tecla multifuncional PROGRAMM KORREKT. seleccionar la función "Secuencia de corrección". El indicador de corrección se coloca sobre la secuencia errónea. Inicialización de campo: Controlar el índice de campo del elemento direccionado. El 1º elemento de campo recibe el índice [0,0], el 2º [0,1] etc. El índice de campo derecho (índice de columna) se incrementa primero. A partir de la 2ª línea se direcciona el 4º elemento también con el índice

[1,3] (los índices comienzan en cero). Definición de campo: Controlar el tamaño del campo. La 1ª cifra indica la cantidad de elementos en la 1ª dimensión (número de líneas), la 2ª cifra la cantidad de elementos en la 2ª dimensión (número de columnas). Un campo con 2 líneas y 3 columnas tiene que ser definido con [2,3].

12430 Secuencia %2 El índice indicado no es válido

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: En la indicación de un índice array (en la definición de campo) se ha empleado un índice que está más allá del área permitida.

Reparación: Activar la tecla NC-Parada y con la tecla multifuncional PROGRAMM KORREKT. seleccionar la función "Secuencia de corrección". El indicador de corrección se coloca sobre la secuencia errónea. Indicar un índice de campo dentro del área permitida. Rango de valores por dimensión de campo: 1 - 32 767.

12470 Secuencia %2 La función G, %3 es desconocida

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

%3 = string fuente

Aclaración: En la programación indirecta de funciones G se ha programado un número de grupo no válido o no permitido.

Número de grupo permitido = 1. y 5 - cantidad máx. grupos-G. En la secuencia mostrada se ha programado una función-G no definida. Solo se comprueban funciones-G "reales", que comienzan con la dirección G, p.ej. G555. Las funciones-G "con nombre" tales como CSPLINE, BRISK entre otras, se interpretan como subprogramas.

Reparación: Activar la tecla NC-Parada y con la tecla multifuncional PROGRAMM KORREKT. seleccionar la función "Secuencia de corrección". El indicador de corrección se coloca sobre la secuencia errónea. Hay que decidir en función de las instrucciones de programación del fabricante de la máquina si la función-G mostrada o bien no existe o bien no es posible, o si en una cambio de proyección se ha ejecutado una función-G estándar (o una aportación OEM). Eliminar la función-G del programa de piezas o programar una llamada de la función conforme se indique en las instrucciones de programación del fabricante de la máquina.

12475 Secuencia %2 Programado número de función G %3 no permitido:**Parámetros:** %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

%3 = número de código-G

Aclaración: En la programación indirecta del código-G se ha programado para un grupo-G un número de función-G (parámetro 3) no permitido. Están permitidos los números de función-G indicados en las instrucciones de programación "conocimientos básicos" cap. 12.3 "Lista de funciones-G/condiciones de recorrido".**Reparación:** Corregir el programa de piezas.**12550 Secuencia %2: nombre %3 no definido, u opción/función no activada****Parámetros:** %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta %3 = símbolo fuente**Explicación:** El indicador mostrado todavía no ha sido definido antes de ser empleado. Macro: La palabra clave, a determinar con la instrucción DEFINE ... AS ..., falta en uno de los ficheros: _N_SMAC_DEF _N_MMAC_DEF _N_UMAC_DEF _N_SGUD_DEF _N_MGUD_DEF _N_UGUD_DEF Variable: La instrucción DEF falta en el programa: La declaración PROC falta. En el modo ISO 2 no se puede interpretar la palabra T, \$MN_EXTERN_DIGITS_TOOL_NO y \$MN_EXTERN_DIGITS_OFFSET_NO son 0.**Reparación:** Activar la tecla NC-Parada y con la tecla multifuncional PROGRAMM KORREKT. seleccionar la función "Secuencia de corrección". El indicador de corrección se coloca sobre la secuencia errónea.

- corregir los nombres usados (erratas)
- definición de variables, comprobar subprogramas y macros
- declarar subprograma con EXTERN, cargar el subprograma en Dir SPF
- comprobar la definición de la interfaz de subprograma
- comprobar las opciones. Véase también MD10711 \$MN_NC_LANGUAGE_CONFIGURATION.

12555 Secuencia %2 función inexistente (identificador %3)**Parámetros:** %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

%3 = identificación fina

Aclaración: El denominador no está definido para ese sistema.**Reparación:** Activar la tecla NC-Parada y con la tecla multifuncional PROGRAMM KORREKT. seleccionar la función "Secuencia de corrección". El indicador de corrección se coloca sobre la secuencia errónea.

- corregir los nombres usados (erratas)
- en funciones de mínimo utilizar un sistema de software de mayor calidad
- definición de variables, comprobar subprogramas y macros
- declarar subprograma con EXTERN, cargar el subprograma en Dir SPF
- comprobar la definición de la interfaz de subprograma

12640 Secuencia %2 Conflicto de imbricación en estructuras de control**Parámetros:** %1 = número de canal %2 = número de secuencia**Explicación:** Error en la ejecución del programa: Las estructuras de control abiertas (IF-ELSE-ENDIF, LOOP-ENDLOOP etc.) no son concluidas o no hay un principio de bucle para el final de bucle programado. Ejemplo: LOOP ENDF ENDLOOP**Reparación:** Corregir el programa de piezas de forma que todas las estructuras de control abiertas también se cierren.**14009 Secuencia %2 Ruta de programa %3 no válida %1 = número de canal**

%2 = número de secuencia, etiqueta

%3 = ruta del programa

Aclaración: El comando del programa de piezas CALLPATH se ha abierto con un parámetro (ruta del programa) que se refiere a un directorio no existente en el sistema de ficheros del NCK.**Reparación:** - modificar la instrucción CALLPATH de forma que el parámetro contenga el nombre de la vía de acceso completo de un directorio cargado.
- cargar el directorio programado en el sistema de ficheros del NCK.**14011 Secuencia %2 programa %3 no existe o se está editando****Parámetros:** %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta %3 = nombre de programa**Explicación:** Una llamada de subprograma se ha cancelado porque dicho subprograma no ha podido ser abierto. Se puede llamar un subprograma mediante

- denominador de subprograma
- comando CALL / PCALL / MCALL
- comando SETINT
- sustitución de función M/T
- llamada de programa controlada por eventos (PROG_EVENT)
- selección de un PLC-Asup mediante PI „_N_ASUP__“ o bien FB-4
- llamada de un PLC-Asup mediante una interfaz Interrupt (FC-9)

Hay diferentes motivos para la alarma:

- el subprograma no se encuentra en la memoria del programa de piezas
- el subprograma no se encuentra en la ruta de búsqueda (directorio seleccionado, `_N_SPF_DIR` o directorio de ciclos `_N_CUS_DIR`, `_N_CMA_DIR`, `_N_CST_DIR`)
- el subprograma no está autorizado o está en edición
- indicación de ruta absoluta errónea en la llamada del subprograma

Ejemplos de datos de ruta completos: `/_N_directoryName_DIR/_N_programmName_SPF` o `/_N_WKS_DIR/_N_wpdName_WPD/_N_programmName_SPF`. `directoryName`: MPF, SPF, CUS, CMA, CST (directorios fijos). `wpdName`: denominados específico de la aplicación del directorio de piezas de trabajo (máx. 24 caracteres). `programmName`: nombre del subprograma (máx. 24 caracteres)

- se ha llamado una memoria intermedia de carga para la ejecución de externo como subprograma.

Nota: un denominador desconocido (string) que está solo en una línea del programa de piezas se interpreta como llamada de subprograma.

Reparación: garantizar que el subprograma (parámetro de alarma %3)

- está disponible en la memoria de programas de piezas
- está autorizado y no está en edición
- está en la ruta de búsqueda, en caso de que no se llame un nombre de ruta absoluto

14012 Secuencia %2 Sobrepasado el máximo nivel de imbricación de subprogramas

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Aclaración: El nivel de anidamiento máximo de 8 niveles de programa se ha superado. Desde el programa principal se puede abrir subprogramas que a su vez puede presentar un anidamiento 7-ple. ¡En la rutina interrupt el número máximo de niveles es 4!

Reparación: Modificar el programa de edición, para que se reduzca la imbricación, p.ej. copiar con el editor un subprograma del siguiente nivel en el programa que llama y eliminar la llamada de ese subprograma. Así se reduce la imbricación un nivel.

14013 Secuencia %2 Número de pasadas del subprograma inadmisibles

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: En una llamada de subprograma el número de pasada programado es P cero o negativo

Reparación: Programar un número de pasadas de 1 a 9 999.

14020 Secuencia %2 Valor o número de parámetros falsos en llamada de función o de procedimiento

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: -En una llamada de procedimiento y función se ha indicado un valor de parámetro no permitido. -En una llamada de procedimiento y función se ha programado una cantidad no permitida de los parámetros actuales.

Reparación: Modificar programa de piezas.

Continuación del programa: Borrar la alarma con NC Inicio o con la tecla RESET y continuar con el programa.

14021 Secuencia %2 Valor o número de parámetros falsos en llamada de función o de procedimiento

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: -En una llamada de procedimiento y función se ha indicado un valor de parámetro no permitido. -En una llamada de procedimiento y función se ha programado una cantidad no permitida de los parámetros actuales.

Reparación: Modificar programa de piezas.

14080 Secuencia %2 No se encontró el destino del salto %3

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta %3 = destino del salto

Explicación: En saltos condicionados e incondicionados el destino del salto tienen que ser una secuencia con etiqueta dentro de programa (nombre simbólico en lugar de número de secuencia). Si al buscar en la dirección programada no se encuentra un destino de salto con la etiqueta indicada se emite una alarma. En el salto atrás parametrable con RET al número de secuencia o a la etiqueta el destino del salto tienen que ser una secuencia con ese número de secuencia o esa etiqueta dentro del programa (nombre simbólico en lugar de número de secuencia). En un salto hacia atrás de varios niveles (parámetro 2) el destino del salto tiene que ser una secuencia dentro del nivel del programa al que se ha saltado. En los saltos hacia atrás con string como destino del salto el string de búsqueda tiene que ser un nombre conocido en el control y antes del string de búsqueda en la secuencia solo puede haber un número de secuencia o/y una etiqueta.

Reparación: Comprobar los posibles errores siguientes en el programa de piezas NC:

1. controlar si la denominación del destino coincide con la etiqueta;
2. ¿es correcta la dirección del salto?
3. ¿se ha cerrado la etiqueta con un punto doble?

14082 Secuencia %2 Lábel %3: parte del programa no encontrada

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta %3 = etiqueta de inicio o de final

Explicación: No se ha encontrado el punto inicial para la repetición parcial del programa con CALL <nombre del programa> BLOCK <etiqueta inicio> TO <etiqueta final> o se ha abierto repetidamente la misma repetición parcial del programa.

Reparación: Comprobar la etiqueta de inicio y de final para la repetición parcial del programa en el programa de usuario.

14092 Secuencia %2 Eje %3 es un tipo de eje erróneo

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta
%3 = nombre del eje, número del cabezal

Aclaración: Ha ocurrido uno de los siguientes errores de programación:

1. La palabra clave WAITP(x) "Esperar con el cambio de secuencia hasta que el eje de posicionamiento indicado haya alcanzado su punto final", ha sido empleado para un eje que no es un eje de posicionamiento.

2. G74 se ha programado para un cabezal "desplazamiento a un punto de referencia del punto de referencia". (solo están permitidas direcciones de eje)

3. Se ha empleado la palabra clave POS/POSA para un cabezal. (Para el posicionamiento de cabezal hay que programar las palabras clave SPOS y SPOSA.)

4. Si se abre la alarma con la función "roscado sin macho de compensación" (G331) son posibles las siguientes causas:

- el cabezal maestro no está en operación controlada por el alojamiento.
- cabezal maestro falso
- cabezal maestro sin encoder

5. Se ha programado un nombre de eje que ya no está disponible, p.ej. en el uso de variables axiales como índice. O se programó como índice NO_AXIS.

6. Si se muestra 14092 como indicación en la alarma 20140, sincronización de movimientos: Se ha expresado desplazamiento a eje comando, entonces son posibles las siguientes causas:

- El eje ya está siendo recorrido por el programa NC.
- Para el eje hay un movimiento superpuesto activo.
- El eje está activo como eje consecutivo de un acoplamiento.
- Para el eje hay una compensación interpolar activa, p.ej. una compensación de temperatura.

Reparación: - Corregir el programa de piezas conforme a los errores indicados anteriormente.

- Programar SPOS.

- Seleccionar el cabezal maestro correcto con SETMS.

14095 Secuencia %2 El radio en la programación del círculo es demasiado pequeño

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: En la programación del radio se ha indicado un radio demasiado pequeño, e.d. el radio programado es menor a la mitad de la distancia entre el punto inicial y el punto final.

Reparación: Modificar programa de piezas.

14096 Secuencia %2 Cambio de tipo inadmisibles

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Durante la ejecución del programa se han enlazado datos por una asignación de valor a la variable o una operación aritmética que tienen que ser convertidos a otro tipo. Al hacerlo se ha sobrescrito el rango. Rangos de los tipos de variables individuales:

- REAL: propiedad: números quebrados con decimal, rango: +/- (2-1022-2+1023)

- INT: propiedad: números enteros con signo +/-, rango: +/- (231-1)

- BOOL: propiedad: valor de veracidad TRUE, FALSE, rango: 0,1

- CHAR: propiedad: carácter 1 ASCII, rango: 0-255

- STRING: propiedad: string (secuencia de caracteres máx. 100 valores) rango: 0-255

- AXIS: propiedad: dirección de eje, rango: solo nombres de eje

- FRAME: propiedad: datos geométricos, rango: como los recorridos de eje

Resumen de las conversiones de tipo:

- de REAL a: REAL: sí, INT: sí*, BOOL: sí1), CHAR: sí*, STRING: -, AXIS: -, FRAME:

- de INT a: REAL: sí, INT: sí, BOOL: sí1), CHAR: cuando valor 0 ...255, STRING: -, AXIS: -,

FRAME: - de BOOL a: REAL: sí, INT: sí, BOOL: sí, CHAR: sí, STRING: -, AXIS: -, FRAME: - de

CHAR a: REAL: sí, INT: sí*, BOOL: sí1), CHAR: sí*, STRING: -, FRAME:

- de STRING a: REAL: -, INT: -, BOOL: sí2), CHAR: solo cuando 1 carácter, STRING: sí, AXIS: -,

FRAME: - de AXIS a: REAL: -, INT: -, BOOL: -, CHAR: -, STRING: -, AXIS: sí, FRAME:

- de FRAME a: REAL: -, INT: -, BOOL: -, CHAR: -, STRING: -, AXIS: -, FRAME: sí

1) valor <> 0 corresponde TRUE, valor ==0 corresponde FALSE.

2) longitud de string 0 => FALSE, si no TRUE.

3) Con solo 1 carácter.

Del tipo AXIS y FRAME y en el tipo AXIS y FRAME no se puede realizar ninguna transformación.

Reparación: Modificar la parte del programa de forma que la superación del ámbito de valores se evite, p.ej.

modificando la definición de variable

14270 Secuencia %2 Polo programado erróneamente

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación:

En la determinación del polo se ha programado un eje que no forma parte del plano de mecanización seleccionado. La programación en coordenadas polares se refiere siempre al plano conectado con G17 a G19. También para la determinación de un nuevo polo con G110, G111 o G112.

Reparación: Corregir el programa de piezas NC - solo se pueden programar los dos ejes geométricos que están en el plano de mecanización actual.

14280 Secuencia %2 Coordenadas polares programadas con error

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El punto final de la secuencia mostrada se han programado tanto en el sistema de coordenadas polares (con AP=..., RP=...) como en el sistema de coordenadas cartesianas (dirección de eje X, Y,...).

Reparación: Corregir el programa de piezas NC - el movimiento de ejes solo se puede indicar en un sistema de coordenadas.

14404 Secuencia %2 Parametrización inadmisibles de la transformación

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Aclaración: Ha ocurrido un error en la selección de la transformación.

Las posibles causas del defecto son:

- un eje desplazado por la transformación no está desbloqueado:
- está ocupado por otro canal (<> desbloquear)
- está en el modo de cabezal (-> desbloquear con SPOS)
- esta en el modo SPOS (-> desbloquear con WAITP)
- es eje Pos concurrente (desbloquear con WAITP)
- la parametrización en los datos de máquina es errónea - la asignación de ejes o de ejes geométricos para la transformación es errónea,

- la fecha del sistema es errónea (modificar la fecha del sistema, inicio en caliente) tenga en cuenta: Los ejes que no están desbloqueados se avisan no con la alarma 14404, sino con la alarma 14092 o la alarma 1011. Las causas del defecto dependientes de la transformación puede estar en: TRAORI: - TRANSMIT:

- La posición actual del eje de la máquina no es apta para la selección (p.ej. selección en polo) (-> cambiar un poco

la posición). -La parametrización mediante datos de máquina es defectuosa. - Requisitos especiales al eje de la máquina sin cumplir (p.ej. eje de rotación no es un eje módulo) (-> modificar los datos de la máquina, arranque en caliente).

TRACYL: El parámetro programado en la selección de transformación no está permitido.

TRAANG: - El parámetro programado en la selección de transformación no está permitido.

-La parametrización mediante datos de máquina es defectuosa. - El parámetro es defectuoso (p.ej. TRAANG: valor de ángulo no apto) (-> modificar los datos de la máquina, arranque en caliente).

Transformación persistente: - Los datos de la máquina para la transformación persistente son falsos. (-> tener en cuenta las dependencias, modificar los datos de la máquina, arranque en caliente) Solo con el ciclo compile activo "transformación OEM". ¡Los ejes que participan en la transformación tienen que estar referenciados!

Reparación: Por favor, informe al personal/servicio autorizado. Modificar el programa de piezas o bien los datos de la máquina. Solo con el ciclo compile activo "transformación OEM". Antes de seleccionar la transformación referenciar los ejes participantes.

14861 secuencia %2: SVC programado, pero sin corrección de herramienta activa

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Velocidad de corte SVC programada en la secuencia, no obstante sin corrección de herramienta activa

Reparación: Antes de la instrucción SVC seleccionar una herramienta adecuada.

14862 secuencia %2: SVC programado, pero radio de corrección de herramienta activa es cero

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Se ha programado una velocidad de corte SVC en la secuencia, no obstante el radio de la corrección de herramientas es cero. El radio de la corrección de herramientas se compone de los parámetros de corrección \$TC_DP6, \$TC_DP12, \$TC_SCPx6 y \$TC_ECPx6.

Reparación: Antes de la instrucción SVC seleccionar una corrección de herramienta con un radio mayor que cero.

14863 secuencia %2: el valor SVC programado es cero o negativo.

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El valor programado de la velocidad de corte SVC es cero o negativo.

Reparación: Programar un valor SVC mayor que cero.

14910 Secuencia %2 Ángulo de apertura de arco no válido

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: En la programación de un arco mediante ángulo de apertura se ha programado un ángulo de apertura negativo o ≥ 360 grados.

Reparación: Programar un ángulo de apertura dentro del rango permitido de 0.0001 - 359.9999 [grados].

16100 Secuencia %2 Cabezal %3 no existe en el canal

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta
%3 = string

Aclaración: Programación defectuosa en ese canal no se conoce ese número de cabezal. La alarma puede emitirse en relación con el tiempo de espera o con una función del cabezal.

Reparación: Por favor, informe al personal/servicio autorizado. Comprobar el programa de piezas, si el número de cabezal es correcto o bien si el programa se ejecuta en el canal correcto. Controlar MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX para todos los ejes de máquina, si hay uno de los números de cabezal programados. Ese número de eje de máquina tiene que estar registrado en un eje de canal del MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED.

17020 Secuencia %2 Array-Index1 no permitido

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: General: Se ha programado un acceso de lectura o de escrita en una variable de campo con un 1ª índice de campo inválido. Los índices de campo válidos tienen que estar dentro de las dimensiones de campo definidas y dentro de los límites absolutos (0 - 32 766). Periferia PROFIBUS: Al leer/escribir datos se ha utilizar un índice de ranura /área E-A inválido. Causa: 1.: Ranura-/E/A índice de área \geq cantidad máx. disponible

de áreas ranuras/E/A. 2.: Ranura-/E/A índice de área referenciada un área de ranura/E/A que no está configurado. 3.: Ranura-/E/A índice de área referenciada un área de ranura/E/A que no está habilitada para la variable de sistema. Tiene vigencia especial: Si al escribir un parámetro se emite la alarma \$TC_MDP1/\$TC_MDP2/\$TC_MLSR hay que comprobar si se ha ajustado correctamente MD18077 \$MN_MM_NUM_DIST_REL_PER_MAGLOC MD18077 \$MN_MM_NUM_DIST_REL_PER_MAGLOC determina cuántos índice1 hacen falta para un índice2 . Si se programa un número MT puede colisionar con un número T ya definido o un número de almacén ya definido.

Reparación: Corregir la indicación de los elementos de campo en la instrucción de acceso conforme a la magnitud definida. Al utilizar un SPL en Safety-Integrated el índice de campo puede estar sometido a otras limitaciones mediante la fecha de opción.

17181 Secuencia %2 No existen número T = %3, número D = %4

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta %3 = número T
%4 = número D

Explicación: Se ha programado un número D que no conoce NCK. Por defecto los números D se basan en los números T indicados. Si la función número D plano está activa, entonces T = 1.

Reparación: Si el programa es falso, corregir el error con la secuencia de corrección y continuar con el programa. Si falta el registro de datos, entonces cargar en NC un registro para los valores T/D mencionados (mediante HMI, con sobrescribir) y continuar con el programa.

17190 Secuencia %2 Número T no permitido %3

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta %3 = número T

Explicación: En la secuencia mostrada se accede a una herramienta que no ha sido definida y por lo tanto no está disponible. La herramienta se llama por el número T, el nombre o el nombre y el número doble.

Reparación: Comprobar la llamada de la herramienta en el programa de piezas NC:

- ¿se ha programado el número de herramienta T correcto?

- ¿se ha definido el parámetro de herramienta P1 - P25? Las dimensiones del filo de la herramienta tienen que haber sido indicadas previamente o bien en la indicación por tablero de mando o bien en la interfaz V.24. Descripción de las variables de sistema \$P_DP x [n, m] n ... número de herramienta T m ... número de corrección D x ... número de parámetro P correspondientes

17210 Secuencia %2 Imposible acceder a variable

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La variable no se puede leer/escribir directamente desde el programa de piezas. Solo está permitidas las acciones de sincronización de movimiento. Ejemplo de variable: \$P_ACTID (qué planos están activos) \$AA_DTEPB (recorrido restante axial para la aproximación pendular) \$A_IN (consultar entrada) Safety Integrated: Las variables de sistema PLC Safety solo pueden ser leídas durante la fase de puesta en marcha SPL.

Reparación: Modificar programa de piezas.

18310 Secuencia %2 FRAME: rotación inadmisibles

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Las torsiones no son posibles con frames globales NCU

Reparación: Modificar programa de piezas.

22069 Secuencia %2 Gestión de herramientas: ninguna herramienta preparada en el grupo de herramientas %3, programa %4

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta %3 = string (denominador) %4 = nombre de programa

Explicación: El grupo de herramientas mencionado no tiene ninguna herramienta sustitutoria apta para ser empleada que se pueda cambiar. Posiblemente todas las herramientas en cuestión han sido pasadas al estado 'bloqueada' por la vigilancia de herramienta. El parámetro %4 = nombre de programa facilita la identificación del programa que contiene el comando de programación que origina el fallo (selección de herramienta) Puede ser un subprograma, un ciclo, o algo similar que no se puede ver. Si no se indica el parámetro es el programa que se muestra actualmente.

Reparación: - Garantizar que el grupo de herramientas mencionado en el momento de la solicitud de cambio de herramienta disponga de una herramienta lista para ser empleada.

- Se puede conseguir p.ej. sustituyendo las herramientas bloqueadas o también

- desbloqueando a mano una herramienta bloqueada.

- Comprobar si los datos de herramienta se han definido correctamente. ¿Se han definido / cargado todas las herramientas previstas del grupo con el denominador mencionado?

61000 Secuencia %2: No está activa ninguna corrección de herramienta

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: LONGHOLE, SLOT1, SLOT2, POCKET1 bis POCKET4, CYCLE63, CYCLE64, CYCLE71, CYCLE72, CYCLE90, CYCLE93 bis CYCLE96, CYCLE952.

Reparación: La corrección D tiene que ser programada antes de la llamada del ciclo.

61001 Secuencia %2: Mal definido el paso de la rosca

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE84, CYCLE840, CYCLE96, CYCLE97.

Reparación: Comprobar los parámetros para el tamaño o el paso de la rosca (se contradicen mutuamente).

61002 Secuencia %2: El tipo de mecanizado está mal definido

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El valor del parámetro VARI para la mecanización ha sido mal indicado. La alarma es activada por los siguientes ciclos: SLOT1, SLOT2, POCKET1 bis POCKET4, CYCLE63, CYCLE64, CYCLE71, CYCLE72, CYCLE76, CYCLE77, CYCLE93, CYCLE95, CYCLE97, CYCLE98.

Reparación: Modificar el parámetro VARI.

61003 Sec. %2: No se programó ningún avance en el ciclo.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El parámetro para el avance se ha indicado mal. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE71, CYCLE72.

Reparación: Modificar el parámetro de avance.

61005 Sec. %2: No hay 3er. eje geométrico

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Si se aplica en torno sin eje Y en el plano G18. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE86.

Reparación: Comprobar el parámetro al llamar el ciclo.

61006 Sec. %2: El radio de la herramienta es demasiado grande.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El radio de la herramienta es muy grande para el mecanizado. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64, CYCLE930, CYCLE951, E_CP_CE, E_CP_CO, E_CP_DR, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_CP_CE, F_CP_CO, F_CP_DR, F_PO_CIR, F_PO_REC.

Reparación: Seleccionar una herramienta más pequeña.

61007 Sec. %2: El radio de la herramienta es demasiado pequeño.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El radio de la herramienta es muy pequeño para el mecanizado. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE92, E_CP_CO, E_SL_CIR, F_CP_CO, F_PARTOF, F_SL_CIR.

Reparación: Seleccionar una herramienta más grande.

61009 Sec. %2: Número herramienta activo = 0

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: No se ha programado ninguna herramienta (T) antes de la llamada del ciclo. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE71, CYCLE72.

Reparación: Programar una herramienta (T).

61010 Sec. %2: las creces para acabado son demasiado grandes

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La sobremedida de acabado en el fondo es mayor que la profundidad total. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE72.

Reparación: Reducir la sobremedida de acabado.

61011 Sec. %2: La escala es inadmisibile.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Hay un factor de escala activo inválido para ese ciclo. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE71, CYCLE72.

Reparación: Modificar el factor de escala.

61012 Sec. %2: Hay diferentes escalas en el plano.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64, CYCLE76, CYCLE77.

61014 Sec. %2: Se rebasa el plano de retirada.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE72.

Reparación: Comprobar el parámetro RTP.

61016 Secuencia %2: Falta frame del sistema para ciclos

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

Explicación: Todos los ciclos de medición pueden activar esa alarma.

Reparación: MD 28082: Poner MM_SYSTEM_FRAME_MASK, Bit 5=1.

61017 Secuencia %2: Función %4 en NCK no existente

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

61018 Secuencia %2: Función no ejecutable en la NCK %4

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

61019 Sec. %2: El parámetro %4 está mal definido.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE60, CYCLE63, CYCLE64, CYCLE83, CYCLE952.

Reparación: Comprobar el valor del parámetro.

61020 Sec. %2: mecanizado no posible con TRANSMIT/TRACYL activos

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

61021 Secuencia %2: parámetro %4; valor demasiado grande

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

61022 Secuencia %2: parámetro %4; valor demasiado pequeño

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

61023 Secuencia %2: parámetro %4; el valor debe ser distinto a cero

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

61024 Secuencia %2: parámetro %4; comprobar valor

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

61025 Secuencia %2: comprobar el ajuste del portaherramientas

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

61027 secuencia %2: subprograma %4 no disponible

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta
Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE62
Reparación: - comprobar la llamada del CYCLE62
- comprobar si los subprogramas indicados en la llamada del CYCLE62 están disponibles

61099 Sec. %2: error de ciclos interno (%4)

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

61101 Secuencia %2: punto de referencia mal definido

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta
Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64, CYCLE71, CYCLE72, CYCLE81 bis CYCLE90, CYCLE840, SLOT1, SLOT2, POCKET1 bis POCKET4, LONGHOLE.
Reparación: O bien en la indicación incremental de la profundidad hay que seleccionar los valores para el punto de referencia (plano de referencia) y el plano de retirada diferentes o hay que indicar un valor absoluta para la profundidad.

61102 Secuencia %2: No está programado el sentido de giro del cabezal

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta
Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64, CYCLE86, CYCLE87, CYCLE88, CYCLE840, POCKET3, POCKET4.

Reparación: Hay que programar los parámetros SDIR (o bien SDR en CYCLE840).

61103 Secuencia %2: El número de taladros es cero

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta
Explicación: No se ha programado ningún valor para la cantidad de perforaciones. La alarma es activada por los siguientes ciclos: HOLES1, HOLES2.
Reparación: Comprobar el parámetro NUM.

61104 Secuencia %2: Daño en el contorno de la ranura

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta
Explicación: Parametrización errónea de la imagen de fresado en los parámetros que determinan la posición de las ranuras/los orificios oblongos en el arco y su forma. La alarma es activada por los siguientes ciclos: SLOT1, SLOT2, LONGHOLE.

61105 Secuencia %2: Radio fresa muy grande

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta
Explicación: El diámetro de la fresa empleada es muy grande para la figura a mecanizar. La alarma es activada por los siguientes ciclos: SLOT1, SLOT2, POCKET1 bis POCKET4, LONGHOLE, CYCLE90.
Reparación: O bien utilizar una herramienta con menor radio o bien modificar el contorno

61106 Secuencia %2: Cantidad o distancia del elemento circular

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta
Explicación: Parametrización errónea de NUM o de INDA, la clasificación de los elementos del arco dentro de una circunferencia no es posible La alarma es activada por los siguientes ciclos: HOLES2, LONGHOLE, SLOT1, SLOT2.
Reparación: Corregir la parametrización.

61107 Secuencia %2: Mal definida la primera profundidad de taladrado

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta
Explicación: La primera profundidad de perforación están en sentido contrario a la profundidad de perforación total. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE83.
Reparación: Modificar la profundidad de perforación.

61108 Secuencia %2: ningún valor admisible para los parámetros radio y profundidad de penetración.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Los parámetros para radio (_RAD1) y profundidad de inmersión (_DP1) para la determinación de la trayectoria de la hélice para la profundización se ha indicado erróneamente. La alarma es activada por los siguientes ciclos: POCKET3, POCKET4.

Reparación: Modificar el parámetro.

61109 Secuencia %2: parámetro para el sentido de fresado mal definido.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El valor del parámetro para la dirección de fresado (_CDIR) ha sido mal indicado La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64, POCKET3, POCKET4.

Reparación: - cambiar la dirección de fresado.
- En una mecanización de caja (CYCLE63) la dirección de fresado tiene que coincidir con la dirección de fresado de centraje/pretaladrado.

61110 Sec. %2: Creces para acabado en la base > avance de penetración

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La sobremedida de acabado en el fondo se ha indicado mayor que la profundización máxima. La alarma es activada por los siguientes ciclos: POCKET3, POCKET4.

Reparación: O bien reducir la sobremedida de acabado o bien aumentar la profundización.

61111 Sec. %2: Anchura de penetración > diámetro de la herramienta.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El ancho de aproximación programado es mayor que el diámetro de la herramienta activa. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE71, POCKET3, POCKET4.

Reparación: Hay que reducir el ancho de aproximación.

61112 Sec. %2: El radio de la herramienta es negativo.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El radio de la herramienta activa es negativo, algo que no está permitido. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE72, CYCLE76, CYCLE77, CYCLE90.

Reparación: Modificar el radio de la herramienta.

61113 Secuencia %2: parámetro para radio de redondeo demasiado grande.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El parámetro para el radio de redondeo (_CRAD) se ha indicado en tamaño muy grande. La alarma es activada por el siguiente ciclo: POCKET3.

Reparación: Reducir el radio de redondeo.

61114 Sec. %2: El sentido de mecanizado G41/G42 está mal definido.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La dirección de mecanizado de la corrección del radio de fresado G41/G42 ha sido mal seleccionado. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE72.

Reparación: Modificar la dirección de mecanizado.

61115 Sec. %2: Modo aprox. o retirada (recta/ arco/plano/espacio)

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El modo de acercamiento o alejamiento al contorno se ha definido mal. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE72.

Reparación: Comprobar el parámetro _AS1 o bien _AS2.

61116 Sec. %2: Trayecto aprox. o retirada = 0

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El recorrido de acercamiento o alejamiento se ha indicado con cero. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE72.

Reparación: Comprobar el parámetro _LP1 o bien _LP2.

61117 Sec. %2: Radio herramienta activo <= 0

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El radio de la herramienta activa es negativo o cero. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE71, POCKET3, POCKET4.

Reparación: Modificar el radio.

61118 Sec. %2: La longitud o la anchura es 0.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La longitud o el ancho de la superficie de fresado no están permitidos. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE71.

Reparación: Comprobar los parámetros _LENG y _WID.

61119 Sec. %2: Error al programar el diámetro nominal o el del núcleo.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El diámetro nominal o el del núcleo han sido mal programados. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE70, E_MI_TR, F_MI_TR.

Reparación: Comprobar la geometría de la rosca.

61120 Sec. %2: Falta definir tipo rosca interior/ exterior

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El tipo de rosca (interior / exterior) no se ha definido. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE70.

Reparación: Hay que indicar el tipo de rosca interior, exterior.

61121 Sec. %2: Falta la cantidad de dientes por filo.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: No se ha indicado ningún valor para la cantidad de dientes por filo. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE70.

Reparación: Indicar en la lista de herramientas la cantidad de dientes por filo para la herramienta activa.

61124 Secuencia %2: Ancho aproximación no programado

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE71.

Reparación: Con la simulación activa sin herramienta siempre hay que programar un valor para el ancho de aproximación _MIDA.

61125 Secuencia %2: parámetro selección tecnología mal definido.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE84, CYCLE840.

Reparación: Comprobar el parámetro de selección de tecnología (_TECHNO).

61126 Secuencia %2: Longitud de la rosca demasiado corta.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE840.

Reparación: Programar una velocidad de cabezal menor o colocar el punto de referencia (plano de referencia) más alto.

61127 Secuencia %2: Relación reducción del eje de roscado mal definida (datos máquina)

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE84, CYCLE840.

Reparación: Comprobar los datos de máquina 31050 y 31060 en el nivel de engranaje del eje de taladrado.

61128 Secuencia %2: Ángulo penetración = 0, con penetración oscilante o helicoidal

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: SLOT1.

Reparación: Comprobar el parámetro _STA2.

61129 Sec. %2: En fresado de contorno, aprox. y retirada perpendiculares sólo permitido con G40

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE72.

61150 Secuencia %2: no es posible alinear la herramienta --> Código de error: %4

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE800.

Reparación: Causas del defecto:

1. Código de error = A -> permite solo el plano de oscilación nuevo, véase parámetro _ST

61151 Secuencia %2: no es posible aplicar la herramienta --> Código de error: %4

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE800.

Reparación: Causas del defecto:

1. Código de error = A -> permite solo el plano de oscilación aditivo, véase parámetro _ST

61152 Secuencia %2: cinemática de eje B (tecnología de torneado) sin configurar o mal configurada en PeM Orientación --> Código de error: %4

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE800.

Reparación: Causas del defecto:

1. Código de error = A123 -> El eje B bajo ShopTurn no es un eje de rotación automático (123 corresponde al parámetro _TCBA)
2. Código de error = B123 -> desplazar el eje B en IBN (cinemática) sin activar (123 corresponde a \$TC_CARR37[n], n ... Número del registro de datos de oscilación)

61153 Secuencia %2: no se admite el modo de orientación "Ejes giratorios directos" -->

Código de error: %4

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE800.

Reparación: Causas del defecto:

1. Código de error = A -> ninguna herramienta o bien ningún filo (D1..) activo

61154 Sec. %2: Profundidad final mal programada

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE63, CYCLE64, CYCLE899

Reparación: Indicación de la profundidad final solo es posible incremental o absoluta.

61155 Sec. %2: Unidad de penetración en plano mal programada

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE899

Reparación: Unidad para la aproximación de plano solo posible en mm o en % del diámetro de la herramienta

61156 Sec. %2: Cálculo de profundidades mal programado

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE899

Reparación: Cálculo de profundidades solo posible con SDIS o sin SDIS

61157 Sec. %2: Punto de referencia mal programado

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE63, CYCLE64, CYCLE899

Reparación: Comprobar el punto de referencia en la máscara, indicación solo posible -X, centrada o +X

61158 Sec. %2: Plano de mecanizado mal programado

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE63, CYCLE64, CYCLE899, CYCLE952

Reparación: Comprobar el plano de mecanización (G17, G18 o G19)

61159 secuencia %2: plano de mecanizado en llamada a ciclo distinto al del patrón de posición

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE899

Reparación: Adaptar el plano de mecanización en la llamada del ciclo al plano de mecanización en la plantilla de posiciones.

61160 Sec. %2: Queda material residual; reducir la penetración en plano

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE899

Reparación: Reducir la aproximación al plano o el ancho de la ranura o utilizar una fresa con un diámetro mayor

61161 Secuencia %2: diámetro del centrado o parámetro de herramienta (diámetro, ángulo de punta) erróneos

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE81

Reparación: El diámetro del centrado no es posible con el ángulo de punta de la herramienta activa - el diámetro de herramienta o el ángulo de punta de la herramienta son erróneos - solo hay que indicar el diámetro de herramienta si el diámetro debe ser centrado.

61162 Secuencia %2: parámetro de herramienta diámetro o ángulo de punta erróneos.

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE81

Reparación: - el parámetro de herramienta diámetro o ángulo de punta tienen que ser mayor que cero
- el ángulo de punta tiene que ser inferior a 180°

61175 Secuencia %2: ángulo en el vértice programado demasiado pequeño.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: En el ciclo de grabado el ángulo en el vértice del texto (_DF) es demasiado pequeño. E.d. el texto del grabado no cabe en el ángulo indicado.

Reparación: Indicar un ángulo en el vértice mayor.

61176 Secuencia %2: longitud del texto programada demasiado pequeña.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: En el ciclo de grabado hay un texto cuya longitud (_DF) es demasiado corta. E.d. el texto de grabado es más largo que la longitud de texto indicada.

Reparación: Indicar una longitud de texto mayor.

61177 Sec. %2: Longitud texto polar mayor de 360 grados

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: En el ciclo de grabado la longitud polar del texto no puede ser superior a 360 grados.

Reparación: Indicar una longitud de texto menor.

61178 Sec. %2: Página de código no existente

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La página de código indicada no es compatible con el ciclo.

Reparación: Utilizar página de código 1252.

61179 Sec. %2: No existe el carácter, nº: %4

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta
%4 = número de carácter

Explicación: El carácter indicado en el texto del grabado no puede ser fresado.

Reparación: Indicar otro carácter.

61180 Secuencia %2: secuencia de datos de orientación sin asignación de nombre.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Aunque hay varias secuencias de datos de orientación no se ha asignado un nombre concreto. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE800.

Reparación: Asignar un nombre concreto para la secuencia de datos de orientación (\$TC_CARR34[n]), si la fecha del sistema es 18088 \$MN_MM_NUM_TOOL_CARRIER >1

61181 secuencia %2: estado de software NCK insuficiente para función de orientación

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Con el estado de software NCK no se puede ejecutar la función de orientación La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE800.

Reparación: Equipar el estado de software NCK como mínimo a 75.00.

61182 secuencia %2: nombre del bloque de datos de orientación desconocido: %4

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El nombre del bloque de datos de orientación no se conoce. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE800.

Reparación: Comprobar el nombre del bloque de datos de orientación \$TC_CARR34[n].

61183 secuencia %2: orientación CYCLE800: parámetro modo de retirada fuera del rango de valores: %4

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El valor del parámetro para el modo de retirada (_FR) está fuera del rango de valores vigente. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE800.

Reparación: Retirada CYCLE800: Comprobar el parámetro de retirada _FR- Rango de valores 0 a 8

61184 Secuencia %2: Ninguna solución posible con los valores angulares actuales introducidos.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La superficie definida por los valores angulares introducidos no puede ser mecanizada por la máquina. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE800.

Reparación: - Comprobar los valores angulares introducidos para el desplazamiento del plano de mecanizado. %4 -parámetro _MODE codificación falsa, p.ej. giro por ejes YXY

61185 secuencia %2: rango angular de ejes giratorios en juego de datos de orientación no válido: %4

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El rango angular de los ejes giratorios no es válido. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE800. Comprobar la puesta en marcha del desplazamiento CYCLE800. Parámetro \$TC_CARR30[n] hasta \$TC_CARR33[n] n Número de la secuencia de orientación ejemplo eje giratorio 1 módulo 360 grados -> \$TC_CARR30[n]=0 \$TC_CARR32[n]=360

Reparación: Comprobar puesta en marcha del ciclo de orientación CYCLE800.

61186 secuencia %2: vectores eje giratorio no válidos -> comprobar puesta en marcha Orientación CYCLE800

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Sin entrada o entrada falsa vector del eje de rotación V1 o V2. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE800.

Reparación: Comprobar la puesta en marcha de la orientación CYCLE800. Vector de eje de rotación V1: Comprobar \$TC_CARR7[n], \$TC_CARR8[n], \$TC_CARR9[n] Vector de eje de rotación V2: Comprobar \$TC_CARR10[n], \$TC_CARR11[n], \$TC_CARR12[n] n Número de la secuencia de orientación

61187 Secuencia %2: comprobar puesta en marcha ciclo orientación CYCLE800 --> código de error: %4.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE800.

Reparación: Código de error: véase indicaciones actuales sobre los ciclos de estado del software

61188 secuencia %2: falta nombre para eje giratorio 1 -> comprobar puesta en marcha Orientación CYCLE800

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Para el eje giratorio 1 no se ha indicado ningún nombre. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE800.

Reparación: Comprobar puesta en marcha orientación CYCLE800. Nombre de eje eje de rotación 1 véase parámetro \$TC_CARR35[n] n Número de la secuencia de orientación

61189 secuencia %2: orientación directa: posiciones eje giratorio no válidas: %4

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Oscilación directa: Comprobar las posiciones del eje giratorio. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE800.

Reparación: Modo de orientación directa: Comprobar el valor de entrada de los eje de rotación o la puesta en marcha orientación CYCLE800. Comprobar el rango angular de los ejes giratorios en la secuencia de orientación n: Eje giratorio 1: \$TC_CARR30[n], \$TC_CARR32[n] Eje giratorio 2: \$TC_CARR31[n], \$TC_CARR33[n]

61190 secuencia %2: no es posible retirar antes de la orientación -> código de error: %4

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Causas del defecto, véase el código del fallo. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE800.

Reparación: Comprobar la puesta en marcha del desplazamiento CYCLE800. Parámetro \$TC_CARR37[n] 7. y 8. decimal n Número del registro de datos de oscilación Código de error:

A: no se ha configurado la oscilación Z

B: no se ha configurado la oscilación Z XY

C: no se ha configurado la oscilación en dirección a herramienta máxima

D: no se ha configurado la no se ha configurado la oscilación en dirección a herramienta incremental

E: Oscilación en dirección a herramienta: La función NC CALCPOSI emite un fallo

F: Oscilación en dirección a herramienta: sin eje de herramienta disponible

G: Oscilación en dirección a herramienta máxima: trayectoria de oscilación negativa

H: Oscilación en dirección a herramienta incremental: trayectoria de oscilación negativa

I: No es posible la oscilación

61191 secuencia %2: transformada multieje no configurada. Código de error: %4

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Causas del defecto, véase el código del fallo La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE800, CYCLE832.

Reparación: Código de error: Número o nombre de parámetro de la transformación multieje

61192 secuencia %2: otras transformadas multieje no están configuradas. Código de error: %4

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Causas del defecto, véase el código del fallo La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE800, CYCLE832.

Reparación: Código de error: Número o nombre de parámetro de la transformación multieje

61193 Secuencia %2: Opción de compresión no preparada

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE832.

Reparación:

61194 Secuencia %2: Opción interpolación Spline no preparada

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE832.

61196 secuencia %2: no hay orientación en JOG -> transformadas multieje y TCARR activadas simultáneamente

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Transformaciones multieje (TRAORI) y Toolcarrier (TCARR) activadas simultáneamente. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE800.

Reparación: Deselección de la transformación multieje con TRAFOOF o deselección de Toolcarrier (TCARR) con CYCLE800()

61199 secuencia %2: orientación: herramienta no permitida -> código de error: %4

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Causas del defecto, véase el código del fallo La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE800.

Reparación: Código de error:

A: No está permitido acercamiento de la herramienta y cambio de la secuencia de orientación.

61200 Secuencia %2: Demasiados elementos en el bloque de mecanizado

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El bloque de mecanizado contiene demasiados elementos. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE76, CYCLE77, E_CALL, E_DR, E_DR_BGF, E_DR_BOR, E_DR_O1, E_DR_PEC, E_DR_REA, E_DR_SIN, E_DR_TAP, E_MI_TR, E_PI_CIR, E_PI_REC, E_PO_CIR, E_PO_REC, E_PS_CIR, E_PS_FRA, E_PS_HIN, E_PS_MRX, E_PS_POL, E_PS_ROW, E_PS_SEQ, E_PS_XYA, E_SL_LON, F_DR, F_DR_PEC, F_DR_REA, F_DR_SIN, F_DR_TAP, F_MI_TR, F_PI_CIR, F_PI_REC, F_PO_CIR, F_PO_REC, F_PS_CIR, F_PS_MRX, F_PS_ROW, F_PS_SEQ, F_SL_LON

Reparación: Comprobar el bloque de mecanizado, si fuese necesario borrar elementos.

61201 Secuencia %2: Sucesión errónea en bloque de mecanizado

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El orden de los elementos en el bloque de mecanizado no es válido. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_CP_CE, E_CP_DR, E_MANAGE, F_CP_CE, F_CP_DR, F_MANAGE

Reparación: Clasificar el orden en el bloque de mecanizado.

61202 Secuencia %2: Ningún ciclo tecnológico

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: No se ha programado ningún ciclo tecnológico en el bloque de mecanizado. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_MANAGE, F_MANAGE

Reparación: Programa r un ciclo tecnológico.

61203 Secuencia %2: Ningún ciclo de posicionado

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: No se ha programado ningún ciclo de posicionado en el bloque de mecanizado. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_MANAGE, F_MANAGE

Reparación: Programar un ciclo de posicionado.

61204 Secuencia %2: Ciclo tecnológico desconocido

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El ciclo tecnológico en el bloque de mecanizado no se conoce. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_MANAGE, F_MANAGE.

Reparación: Borrar el ciclo tecnológico y programar de nuevo.

61205 Secuencia %2: Ciclo de posicionado desconocido

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El ciclo de posicionado en el bloque de mecanizado no se conoce. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_MANAGE, F_MANAGE.

Reparación: Borrar el ciclo de posicionado y programar de nuevo.

61210 Secuencia %2: Elemento búsqueda secuencia no encontrado

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El elemento indicado en búsqueda secuencia no existe. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_MANAGE, E_PS_CIR, E_PS_MRX, E_PS_POL, E_PS_SEQ, E_PS_XYA, F_MANAGE, F_PS_CIR, F_PS_MRX, F_PS_SEQ

Reparación: Repetir la búsqueda secuencia.

61211 Secuencia %2: Falta referencia absoluta

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Se ha realizado un registro incremental, pero la referencia absoluta no se conoce. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_MI_CON, E_MI_PL, E_PI_CIR, E_PI_REC, E_PO_CIR, E_PO_REC, E_PS_CIR, E_PS_HIN, E_PS_MRX, E_PS_POL, E_PS_SEQ, E_PS_XYA, E_SL_CIR, E_SL_LON, F_PS_CIR, F_PS_MRX, F_PS_SEQ

Reparación: Antes de emplear datos incrementales hay que programar una referencia absoluta.

61212 Secuencia %2: Tipo de herramienta erróneo

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El tipo de herramienta no coincide con el mecanizado. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64, CYCLE92, CYCLE951, CYCLE952, E_DR, E_DR_O1, E_DR_PEC, E_DR_SIN, E_MI_TXT, F_DR, F_DR_PEC, F_DR_SIN, F_DRILL, F_DRILLC, F_DRILLD, F_DRM_DR, F_DRM_PE, F_DRM_SI, F_GROOV, F_MI_TXT, F_MT_LEN, F_PARTOF, F_ROU_Z, F_ROUGH, F_SP_EF, F_TAP, F_TR_CON, F_UCUT_T

Reparación: Seleccionar un nuevo tipo de herramienta.

61213 Secuencia %2: Radio del arco muy pequeño

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El radio del arco programado es muy pequeño. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE77, E_CR_HEL, E_PI_CIR, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_PI_CIR, F_PO_CIR, F_PO_REC

Reparación: Corregir el radio del arco, el punto central o el punto final.

61214 Secuencia %2: No hay programado ningún paso de rosca

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: No se ha indicado ningún paso de rosca/de hélice. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_CR_HEL, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_PO_CIR, F_PO_REC

Reparación: Programar la inclinación.

61215 Sec. %2: Las dimensiones de la pieza en bruto están mal programadas.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Comprobar las dimensiones de la pieza en bruto. El saliente de la pieza en bruto tiene que ser mayor que el saliente de la pieza acabada. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE76, CYCLE77, E_PI_CIR, E_PI_REC, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_PI_CIR, F_PI_REC, F_PO_CIR, F_PO_REC

Reparación: Comprobar los parámetros _Ap1 y _AP2.

61216 Sec. %2: Avance/diente sólo es posible con herramientas de fresado.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El avance por diente sólo es posible con herramientas de fresado. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_TFS, F_TFS.

Reparación: Alternativamente se puede configurar otro tipo de avance.

61217 Sec. %2: Se programó velocidad de corte con radio de herramienta = 0.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Para poder trabajar con velocidad de corte hay que indicar el radio de herramienta. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_DR_SIN, E_DR_TAP, E_TFS, F_DR_SIN, F_DR_TAP, F_DRILLC, F_DRM_TA, F_TAP, F_TFS

Reparación: Indicar el valor de la velocidad de corte

61218 Sec. %2: Se programó avance/diente, pero la cantidad de dientes es cero.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: En avance por diente hay que indicar la cantidad de dientes. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_TFS, E_DR_BGF, F_TFS.

Reparación: Indicar la cantidad de dientes de la herramienta de fresado en el menú "Lista de herramientas".

61220 Sec. %2: El radio de la herramienta es demasiado pequeño.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El radio de la herramienta es muy pequeño para el mecanizado. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE78

Reparación: Seleccionar una herramienta adecuada.

61221 Sec. %2: No está activa ninguna herramienta.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: No hay ninguna herramienta activa.

Reparación: Seleccionar una herramienta adecuada.

61222 Sec. %2: Penetración de planos es mayor que el diámetro de la herramienta.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La penetración de planos no puede ser mayor que el diámetro de la herramienta. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE79, E_MI_PL, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_PO_CIR, F_PO_REC

Reparación: Reducir la penetración de planos.

61223 Sec. %2: Trayecto entrada muy corto

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El trayecto de entrada no puede ser inferior a cero. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_MI_CON, F_MI_CON

Reparación: Indicar un valor mayor para el trayecto de entrada.

61224 Sec. %2: Trayecto retirada demasiado pequeño.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El trayecto de retirada no puede ser inferior a cero. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_MI_CON, F_MI_CON

Reparación: Indicar un valor mayor para el trayecto de retirada.

61225 Secuencia %2: Secuencia datos orientación desconocida.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Se ha intentado acceder a una secuencia de datos de orientación no definida. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_TCARR, F_TCARR

Reparación: Seleccionar otra secuencia de datos de orientación o definir una secuencia nueva.

61226 Secuencia %2: No puede cambiarse el cabezal orientable

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El parámetro "cambio del registro de datos orientable" está en "no". A pesar de ello se ha intentado cambiar el cabezal orientable. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_TCARR, F_TCARR

Reparación: Poner el parámetro "cambio del registro de datos orientable" en la máscara de puesta en marcha de "eje rotatorio" en "automático" o "manual".

61231 Secuencia %2: Programa ShopMill %4 no ejecutable, por no estar testado por ShopMill

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta %4 = nombre de programa

Explicación: Antes de poder ejecutar un programa ShopMill tiene que ser chequeado por ShopMill. La alarma es activada por el siguiente ciclo: E_HEAD

Reparación: Primero hay que simular en ShopMill el programa o hay que cargarlo en ShopMill en el tipo de funcionamiento "Máquina auto".

61232 Secuencia %2: No posible el cambio de almacén de herramientas.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: En un cabezal orientable, en el que se pueden cambiar a mano las herramientas solo se pueden cambiar herramientas manuales. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_TD, E_TFS, F_TFS

Reparación: Cambiar la herramienta manual en el cabezal orientable o poner el parámetro "cambio de herramienta" en la máscara de puesta en marcha "ejes giratorios" en "automático".

61233 Secuencia %2: Ángulo rosca mal definido.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El ángulo del paso de rosca se ha indicado muy grande o muy pequeño. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_TR_CON, F_TR_CON

Reparación: Comprobar la geometría de la rosca.

61234 Secuencia %2: Subprograma ShopMill %4 no ejecutable, por no estar testado por ShopMill

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta %4 = nombre de subprograma

Explicación: Antes de poder ejecutar un subprograma ShopMill tiene que ser chequeado por ShopMill. La alarma es activada por el siguiente ciclo: E_HEAD

Reparación: Primero hay que simular en ShopMill el subprograma o hay que cargarlo en ShopMill en el tipo de funcionamiento "Máquina auto".

61235 Secuencia %2: Programa ShopTurn %4 no ejecutable, por no estar testado por ShopTurn

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta %4 = nombre de programa

Explicación: Antes de poder ejecutar un programa ShopTurn tiene que ser chequeado por ShopTurn. La alarma es activada por el siguiente ciclo: F_HEAD

Reparación: Primero hay que simular en ShopTurn el programa o hay que cargarlo en ShopTurn en el tipo de funcionamiento "Máquina auto".

61236 Secuencia %2: Subprograma ShopTurn %4 no ejecutable, por no estar testado por ShopTurn

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta %4 = nombre de subprograma

Explicación: Antes de poder ejecutar un subprograma ShopTurn tiene que ser chequeado por ShopTurn. La alarma es activada por el siguiente ciclo: F_HEAD

Reparación: Primero hay que simular en ShopTurn el subprograma o hay que cargarlo en ShopTurn en el tipo de funcionamiento "Máquina auto".

61237 Secuencia %2: Sentido retroceso desconocido. Retirar manualmente la herramienta.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La herramienta está en el área de retirada y es desconocida la dirección en la que se debe retirar. La alarma es activada por el siguiente ciclo: F_SP_RP

Reparación: Desplace a mano la herramienta fuera del área de retirada definida en el encabezamiento del programa e inicie el programa de nuevo.

61238 Secuencia %2: Sentido de mecanizado desconocido.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: No se conoce la dirección en la que se debe ejecutar el próximo mecanizado. La alarma es activada por el siguiente ciclo: F_SP_RP

Reparación: Por favor, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de EMCO.

61239 Secuencia %2: El punto de cambio de herramienta está en campo retirada.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El punto de cambio de herramienta tiene que estar fuera de la zona de retirada, de forma que al desplazar el revolver no entre ninguna herramienta en la zona de retirada. La alarma es activada por el siguiente ciclo: F_SP_RP

Reparación: Indique otro punto de cambio de herramienta.

61240 Secuencia %2: Tipo de avance erróneo.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El tipo de avance no es posible para ese mecanizado. La alarma es activada por los siguientes ciclos: F_DRM_DR, F_DRM_PE, F_DRM_RE, F_DRM_SI, F_GROOV, F_MIM_TR, F_ROUGH, F_SP_EF, F_UCUT_T, CYCLE952

Reparación: Comprobar el tipo de avance.

61241 Secuencia %2: Plano de retroceso no definido para este sentido de mecanizado.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Para la dirección de mecanizado seleccionado no se ha definido ningún área de retirada. La alarma es activada por los siguientes ciclos: F_SP_RP, F_SP_RPT

Reparación: Definir el área de retirada inexistente.

61242 Secuencia %2: Sentido de mecanizado erróneo.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Se ha indicado mal la dirección de mecanizado. La alarma es activada por los siguientes ciclos: F_DR, F_DR_PEC, F_DR_REA, F_DR_SIN, F_DR_TAP, F_DRILL, F_DRILLC, F_DRILLD, F_DRM_DR, F_DRM_PE, F_DRM_RE, F_DRM_SI, F_DRM_TA, F_MI_CON, F_MI_EDG,

F_MI_TR, F_MI_TXT, F_MIM_TR, F_PI_CIR, F_PI_REC, F_PO_CIR, F_PO_REC, F_SL_CIR, F_SL_LON, F_TAP

Reparación: Comprobar la dirección de mecanizado programada.

61243 Secuencia %2: Corregir pos. cambio herramienta; ¡Punta herramienta en campo de retirada!

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El punto de cambio de herramienta tiene que estar fuera de la zona de retirada, de forma que al desplazar el revolver no entre ninguna herramienta en la zona de retirada. La alarma es activada por el siguiente ciclo: F_SP_RP

Reparación: Indique otro punto de cambio de herramienta.

61244 Secuencia %2: El cambio del paso de rosca ocasiona que

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El cambio del paso de rosca indicado provoca una inversión de la dirección de la rosca. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE99

Reparación: Comprobar el cambio del paso de rosca y la geometría de la rosca.

61246 Secuencia %2: Distancia de seguridad demasiado pequeña

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La distancia de seguridad es muy pequeña para el mecanizado. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE79

Reparación: Aumentar la distancia de seguridad.

61247 Secuencia %2: radio de pieza en bruto demasiado pequeño

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El radio de pieza en bruto es muy pequeño para el mecanizado. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE79

Reparación: Aumentar el radio de pieza en bruto.

61248 Secuencia %2: Penetración demasiado pequeña

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La penetración es muy pequeña para el mecanizado. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE79

Reparación: Aumentar la penetración.

61249 Secuencia %2: número de aristas demasiado pequeño

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El número de aristas es muy pequeño. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE79

Reparación: Aumentar el número de aristas.

61250 Secuencia %2: Ancho de llave/long. de arista demasiado pequeña

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El ancho de llave/la longitud de aristas es muy pequeño. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE79

Reparación: Aumentar ancho de llave/la longitud de aristas.

61251 Secuencia %2: Ancho de llave/long. de arista excesiva

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El ancho de llave/la longitud de aristas es muy grande. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE79

Reparación: Reducir ancho de llave/la longitud de aristas.

61252 Secuencia %2: Chaflán/Radio excesivo

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El chaflán/radio es muy grande. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE79

Reparación: Reducir el chaflán/radio.

61253 Sec. %2: No se programaron creces para acabado

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: No se ha indicado ninguna sobremedida de acabado. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_PO_CIR, E_PO_REC, E_SL_CIR, E_SL_LON, F_PO_CIR, F_PO_REC, F_SL_CIR, F_SL_LON

Reparación: Programar sobremedida de acabado

61254 Secuencia %2: Fallo al desplazar hasta tope fijo

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Error al desplazar hasta tope fijo. La alarma es activada por el siguiente ciclo: F_SUB_SP

Reparación: Indicar otra posición Z1 al desplazar hasta contrahusillo.

61255 Secuencia %2: Error en tronzado: ¿Rotura herramienta?

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: No se ha podido acabar el tronzado. Podría tratarse de una herramienta rota. La alarma es activada por los siguientes ciclos: F_PARTOF, F_SUB_SP

Reparación: Compruebe la herramienta.

61256 Secuencia %2: No se permite simetría al arrancar el prog. ¡Deselec. el decalaje de origen!

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Al iniciar el programa no se permite la simetría. La alarma es activada por el siguiente ciclo: F_HEAD

Reparación: ¡Deseleccionar decalaje de origen!

61257 Secuencia %2: Puesta en marcha del contracabezal incompleta

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La puesta en marcha del contrahusillo es incompleta. La alarma es activada por el siguiente ciclo: F_SUB_SP

Reparación: Para el contrahusillo hay que aplicar los siguientes datos de máquina y de configuración:

- MD52206 \$MCS_AXIS_USAGE
- SD55232 \$SCS_SUB_SPINDLE_REL_POS
- SD55550 \$SCS_TURN_FIXED_STOP_DIST
- SD55551 \$SCS_TURN_FIXED_STOP_FEED
- SD55552 \$SCS_TURN_FIXED_STOP_FORCE

61258 Secuencia %2: Indicar parámetros para mandril contracabezal en figura cabezal

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Los parámetros para el mandril del contrahusillo no se han asignado. La alarma es activada por el siguiente ciclo: F_SUB_SP

Reparación: En la máscara "Parámetros" > "Datos de configuración" > "Datos del mandril del cabezal" indicar los parámetros ZCn, ZSn y ZEn.

Continuar programa-Borrar la alarma con la tecla RESET. Iniciar de nuevo el programa de piezas.

61261 Sec. %2: Decalaje entre centros excesivo

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El decalaje entre centros en el taladrado central es mayor de lo permitido. La alarma es activada por los siguientes ciclos: F_DRILL, F_DRILLD

Reparación: Indicar un decalaje entre centros menor (véase fecha del sistema 9862).

61263 Sec. %2: En patrón de pos. no se permiten secuencias de programa ShopMill encadenadas

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Si se abre un subprograma desde un patrón de posiciones, dicho subprograma no debe contener ningún patrón de posiciones. La alarma es activada por el siguiente ciclo: E_MANAGE

Reparación: Programar el mecanizado de otra forma.

61265 Sec. %2: demasiadas limitaciones, usar caja rectangular

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: En el refrentado se puede limitar un máximo de 3 lados. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE61

Reparación: Utilizar el ciclo de caja.

61266 Sec. %2: sentido de mecanizado no permitido

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: En el refrentado las limitaciones y la dirección de mecanizado no coinciden. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE61

Reparación: Seleccionar otra dirección de mecanizado.

61267 Sec. %2: penetración en plano excesiva, quedan vértices residuales

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: En el refrentado la penetración de plano puede ser como máximo 85%. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE61

Reparación: Seleccionar penetraciones pequeñas. pues sino pueden quedar esquinas residuales.

61268 Sec. %2: sentido de mecanizado inadmisibles, quedan esquinas residuales sin mecanizar

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: En el refrentado la dirección de mecanizado no es adecuada con las limitaciones seleccionadas. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE61

Reparación: El sentido de mecanizado tiene que ser seleccionado adecuado con las limitaciones.

61269 Sec. %2: diámetro exterior de herramienta demasiado pequeño

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La herramienta está mal definida. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE61

Reparación: Comprobar el ángulo y el diámetro de la herramienta utilizada.

61270 Sec. %2: ancho de chaflán demasiado pequeño

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El ancho de achaflanado se ha seleccionado muy pequeño. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_SP_CHA, F_SP_CHA

Reparación: Aumentar el ancho de achaflanado.

61271 Sec. %2: ancho de chaflán > radio de herramienta

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El ancho de chaflán es más grande que el radio de herramienta. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_SP_CHA, F_SP_CHA

Reparación: Utilizar una herramienta más grande.

61272 Sec. %2: profundidad de penetración demasiado pequeña

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La profundidad de penetración es demasiado pequeña en el achaflanado. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_SP_CHA, F_SP_CHA

Reparación: Aumentar la profundidad de penetración.

61273 Sec. %2: profundidad de penetración demasiado grande

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La profundidad de penetración es demasiado grande en el achaflanado. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_SP_CHA, F_SP_CHA

Reparación: Reducir la profundidad de penetración.

61274 Sec. %2: ángulo de herramienta no válido

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El ángulo de herramienta no es válido. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_SP_CHA, F_SP_CHA

Reparación: Comprobar el ángulo de herramienta.

61275 Sec. %2: punto final viola final de carrera de software

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Mediante una orientación el punto meta está fuera del final de carrera de software. La alarma es activada por el siguiente ciclo: E_SP_RP

Reparación: Seleccione otra área de retirada o desplace a un punto intermedio mejor.

61276 Sec. %2: diámetro exterior de herramienta necesario para limitaciones

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: En limitaciones hace falta el diámetro exterior. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE61

Reparación: Indique el diámetro exterior de la herramienta.

61277 Sec. %2: diámetro de herramienta > limitación

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El diámetro exterior de la herramienta es mayor que la limitación. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE61

Reparación: Utilice una herramienta más pequeña.

61278 Sec. %2: con ángulo de herramienta > 90° ambos diámetros de herramienta deben ser iguales

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Cuando el ángulo de herramienta es mayor de 90° ambos diámetros de herramienta deben ser iguales. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE61

Reparación: Corrija el ángulo de herramienta o el diámetro de herramienta.

61279 Sec. %2: con ángulo de herramienta = 90° ambos diámetros de herramienta deben ser iguales

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Cuando el ángulo de herramienta es igual a 90° ambos diámetros de herramienta deben ser iguales. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE61

Reparación: Corrija el ángulo de herramienta o el diámetro de herramienta.

61280 Secuencia %2: falta simetría en DO %4

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El decalaje de origen para la mecanización de contrahusillo no dispone de simetría Z. La alarma es activada por el siguiente ciclo: F_SUB_SP, CYCLE209

Reparación: Seleccionar la simetría Z en el decalaje de origen utilizado.

61281 Sec. %2: El punto inicial del mecanizado está fuera de los planos de retirada

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El punto inicial del mecanizado está fuera de los planos de retirada. La alarma es activada por el siguiente ciclo: F_SP_RP

Reparación: Adaptar los planos de retirada.

61282 Sec. %2: El punto final del mecanizado está fuera de los planos de retirada

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El punto final del mecanizado está fuera de los planos de retirada. La alarma es activada por el siguiente ciclo: F_SP_RP

Reparación: Adaptar los planos de retirada.

61283 Sec. %2: Posicionamiento directo no posible ya que requiere cambiar de herramienta

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Después de la secuencia de búsqueda debe realizarse un posicionamiento directo, pero antes hay que cambiar de herramienta. La alarma es activada por el siguiente ciclo: F_TFS

Reparación: Primero realizar a mano el cambio de herramienta, después volver a iniciar el posicionamiento.

61284 Sec. %2: No es posible posicionar en el punto inicial evitando colisiones. Retirar manualmente la herramienta.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: No se puede acercar al punto inicial sin colisionar. La alarma es activada por los siguientes ciclos: F_DRILL, F_DRILLC, F_DRILLD, F_DRM_DR, F_DRM_PE, F_DRM_RE, F_DRM_SI, F_DRM_TA, F_GROOV, F_MIM_TR, F_PARTOF, F_SP_EF, F_TAP, F_TR_CON, F_UCUT_T

Reparación: Preposicionar la herramienta a mano.

61285 Sec. %2: Posición de estacionamiento está por debajo del plano de retirada XRA

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La posición de estacionamiento está por debajo del plano de retirada XRA. La alarma es activada por el siguiente ciclo: F_SP_RP

Reparación: Cambiar la posición de estacionamiento a encima del plano de retirada XRA.

61286 Sec. %2: ¡Mecanizado no posible, comprobar ángulo de herramienta!

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: No es posible mecanizar con la herramienta indicada. La alarma es activada por el siguiente ciclo: F_UCUT_T

Reparación: Utilizar una herramienta adecuada.

61287 Sec. %2: No hay ningún cabezal maestro activo

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: No hay ningún cabezal maestro activo. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE63, CYCLE64, F_TFS

Reparación: Activar el cabezal maestro (fecha del sistema 20090).

61288 secuencia %2: cabezal principal sin configurar

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE210

Reparación: Indicar el número de canal del husillo principal en MD52206 \$MCS_AXIS_USAGE

61289 secuencia %2: contracabezal sin configurar

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE210

Reparación: Indicar el número de canal del contrahusillo en MD52206 \$MCS_AXIS_USAGE

61290 secuencia %2: cabezal portaherramientas sin configurar

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE210

Reparación: Indicar el número de canal del cabezal de herramienta en MD52206 \$MCS_AXIS_USAGE

61291 secuencia %2: eje lineal del contracabezal sin configurar**Parámetros:** %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE210**Reparación:** Indicar el número de canal del eje lineal en MD52206 \$MCS_AXIS_USAGE**61292 secuencia %2: eje B sin configurar****Parámetros:** %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE210**Reparación:** Indicar el número de canal del eje B en MD52206 \$MCS_AXIS_USAGE**61293 secuencia %2: herramienta %4 sin giro definido del cabezal****Parámetros:** %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_TFS, F_TFS**Reparación:** Seleccionar el sentido de giro del husillo en la lista de herramientas**61320 Secuencia %2: comprobar número de herramienta.****Parámetros:** %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma puede ser activada por los siguientes ciclos de medición: todos los ciclos de medición **Reparación:** En 840D:

- Comprobar parámetro _TNUM, _TNAME .

61328 Secuencia %2: comprobar número D.**Parámetros:** %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta**Explicación:** El número D en el parámetro _KNUM es 0. La alarma puede ser activada por todos los ciclos de medición.**Reparación:** Comprobar el parámetro para la meta de la corrección de herramienta (_KNUM)**61329 Secuencia %2: comprobar eje giratorio.****Parámetros:** %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Se ha activado la alarma: CYCLE998**Reparación:** Al número de eje indicado en el parámetro del eje giratorio (_RA) no se le ha asignado ningún nombre o el eje no ha sido configurado como eje de rotación. Comprobar MD 20080 o bien MD 30300.**61343 Secuencia %2: no existe ninguna herramienta para el nombre de herramienta indicado.****Parámetros:** %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

Explicación: La alarma puede ser activada por los siguientes ciclos de medición: todos los ciclos de medición CYCLE63, CYCLE64**Reparación:** Comprobar el nombre de herramienta.**61357 Secuencia %2: No hay recursos libres.****Parámetros:** %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta número de canal**Explicación:** La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64, CYCLE106 No hay bastante memoria NC disponible o hay demasiados ficheros o directorios en el sistema de ficheros NC.**Reparación:** Borrar ficheros o bien descargar MD18270: \$MN_MM_NUM_SUBDIR_PER_DIR, MD18280: \$MN_MM_NUM_FILES_PER_DIR o bien. MD18320: Comprobar \$MN_MM_NUM_FILES_IN_FILESYSTEM, si fuese necesario aumentar.**61403 Secuencia %2: corrección del decalaje de origen no ejecutada.****Parámetros:** %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

Explicación: La alarma puede ser activada por los siguientes ciclos de medición: todos los ciclos de medición **Reparación:** Llamar al teléfono de atención al cliente de EMCO**61519 Secuencia %2: tipo de mecanizado erróneo****Parámetros:** %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta número de canal**Explicación:** La alarma es activada por los siguientes ciclos de escariado: CYCLE63, CYCLE64, CYCLE410, CYCLE411, CYCLE412, CYCLE413, CYCLE415, CYCLE952**Reparación:** Asignar al parámetro B_ART el valor 1 a 3**61532 Secuencia %2: valor para _LAGE erróneo****Parámetros:** %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos de escariado: CYCLE414 **Reparación:** Corregir el contenido de parámetro para _LAGE.

61564 Sec. %2: Avance penetración <=0

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta número de canal

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos de escariado: CYCLE434, CYCLE444

Reparación: Comprobar los valores en los datos del disco

61601 Secuencia %2: Diámetro de pieza acabada demasiado pequeño

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El diámetro de pieza acabada programado es muy pequeño. La alarma es activada por los siguientes ciclos:

CYCLE94, CYCLE96.

Reparación: Comprobar los parámetros SPD o DIATH

61602 Secuencia %2: Mal definido el ancho de la herramienta

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La cuchilla de tronzar es mayor que el ancho de tronzado programado. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE93.

Reparación: Comprobar la herramienta o modificar el programa

61603 Secuencia %2: Mal definida la forma de la ranura

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Los radios/chaflanes en el fondo de tronzado no son aptos para el ancho de tronzado. No es posible el refrentado de un elemento de contorno paralelo al eje longitudinal. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE93.

Reparación: Comprobar el parámetro VARI.

61604 Secuencia %2: La herramienta activa dañará el contorno programado

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Daño de contorno en los elementos de destalonamiento condicionado por el ángulo de destalonado de la herramienta empleada. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE95.

Reparación: Usar otra herramienta o bien comprobar el subprograma de contorno.

61605 Secuencia %2: El contorno está mal programado

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Se ha reconocido un elemento de destalonamiento no permitido. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE76, CYCLE77, CYCLE95.

Reparación: Comprobar el programa de contorno

61606 Secuencia %2: Error en la preparación del contorno

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: En la ejecución del contorno se ha encontrado un error, esa alarma siempre está relacionada con una alarma NCK 10930...10934, 15800 o 15810. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE95.

Reparación: Comprobar el programa de contorno

61607 Secuencia %2: Mal programado el punto de partida

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El punto de partida alcanzado en la llamada del ciclo no está fuera del rectángulo descrito fuera del programa de contorno. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE95.

Reparación: Comprobar el punto de partida antes de la llamada del ciclo

61608 Secuencia %2: se programó posición errónea del filo

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE94, CYCLE96.

Reparación: Hay que programar una longitud de filo 1...4, adaptado a la forma de destalonado.

61609 Secuencia %2: forma mal definida

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE94, CYCLE96, LONGHOLE, POCKET3, SLOT1.

Reparación: Comprobar los parámetros para el destalonado o bien la forma de la ranura o la caja.

61610 Secuencia %2: No se programó ninguna profundidad de penetración.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE76, CYCLE77, CYCLE96.

Reparación: Comprobar el parámetro MID.

61611 Secuencia %2: No se encontró punto de intersección

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: No se ha podido calcular un punto de intersección con el contorno. La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE95.

Reparación: Comprobar la programación del contorno o modificar la profundización.

61612 Secuencia %2: no es posible repasar roscas.

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE97, CYCLE98.

Reparación: Comprobar los requisitos para el roscado.

61613 Secuencia %2: Posición destalonado mal definida.

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE94, CYCLE96.

Reparación: Comprobar los valores en el parámetro _VARI.

61700 secuencia %2: falta nombre del programa que se desea generar

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952

Reparación: - Comprobar el parámetro PRG

61701 secuencia %2: contorno %4 inexistente

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952

Reparación: - Comprobar el parámetro CON
- Comprobar la llamada del contorno
- Comprobar si los contornos están disponibles en el depósito de programas (pieza de trabajo, subprograma o programa de piezas)

61702 secuencia %2: etiqueta %4 en contorno de pieza acabada inexistente

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952

Reparación: - Comprobar si las etiquetas están disponibles en el contorno de pieza acabada.

61703 secuencia %2: etiqueta %4 en contorno de pieza en bruto inexistente

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952

Reparación: - Comprobar si las etiquetas están disponibles en el contorno de pieza bruta.

61704 secuencia %2: falta contorno de pieza acabada

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952

Reparación: - Comprobar la llamada del contorno

61705 secuencia %2: falta contorno de pieza en bruto

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952

Reparación: - Comprobar la llamada del contorno

61706 secuencia %2: error en contorno de pieza acabada %4

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952

Reparación: - comprobar la programación del contorno de pieza acabada

61707 secuencia %2: error en contorno de pieza en bruto %4

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952

Reparación: - comprobar la programación del contorno de pieza bruta

61708 secuencia %2: demasiados contornos indicados

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952

Reparación: - Comprobar la cantidad de contornos
- Máximo dos contornos (contorno de pieza acabada y de pieza bruta)
- Como mínimo un contorno (contorno de pieza acabada)

61709 secuencia %2: radio de corte demasiado pequeño**Parámetros:** %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952**Reparación:** - Comprobar el radio de corte de la herramienta en la administración de herramientas**61710 secuencia %2: cálculo interrumpido****Parámetros:** %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952**Reparación:** - El cálculo ha sido interrumpido por el servicio PI, intentarlo de nuevo**61711 secuencia %2: penetración D mayor que el ancho de plaquita de la herramienta****Parámetros:** %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952**Reparación:** - Comprobar la orientación D con el ancho de placa de la herramienta en la administración de herramientas**61712 secuencia %2: penetración DX/DZ mayor que el largo de plaquita de herramienta****Parámetros:** %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952**Reparación:** - Comprobar la orientación DX o DZ con la longitud de placa de la herramienta en la administración de herramientas**61713 secuencia %2: radio de herramienta mayor que la mitad del ancho de plaquita****Parámetros:** %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952**Reparación:** - Comprobar el radio de herramienta y el ancho de placa de la herramienta (herramientas de cajeador)**61714 secuencia %2: error de sistema Torneado de contorno %4****Parámetros:** %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952**Reparación:** En el error número 103 el ciclo está mal parametrizado. Modificar el nombre de programa en el ciclo. Parámetro PRG: el nombre del programa de piezas no se debe utilizar en el directorio llamado ya existente ni una 2ª vez.**61730 secuencia %2: zona de mecanizado fuera de límites****Parámetros:** %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952**Reparación:** - Comprobar el área de mecanizado y las limitaciones**61731 secuencia %2: sentido del contorno no determinable****Parámetros:** %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952**Reparación:** - Comprobar los contornos
- Comprobar si el punto de partida del contorno está disponible**61732 secuencia %2: no existe material que mecanizar****Parámetros:** %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952**Reparación:** - Comprobar la programación de contorno de pieza acabada y bruta, sobre todo la posición mutua.**61733 Secuencia %2: Posición del filo no compatible con el sentido de corte.****Parámetros:** %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952**Reparación:** - Comprobar la posición del filo y la dirección de corte de la herramienta en la administración de herramientas**61734 secuencia %2: contorno de pieza acabada fuera de contorno de pieza en bruto****Parámetros:** %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta**Explicación:** La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952**Reparación:** -Programación de contorno de pieza acabada y bruta, sobre todo la posición mutua.**Continuar programa**-Borrar la alarma con la tecla RESET. Iniciar de nuevo el programa de piezas.

61735 secuencia %2: penetración D mayor que longitud de placa de herramienta

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952

Reparación: - Comprobar la orientación D con la longitud de placa de la herramienta en la administración de herramientas

61736 secuencia %2: profund. corte mecaniz. mayor que máx. profund. pasada herram.

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952

Reparación:

61737 secuencia %2: profund. corte mecaniz. menor que mín. profund. pasada herram.

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952

61738 secuencia %2: posición filo errónea

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952

Reparación: - Comprobar la posición del filo en la administración de herramientas

61739 Secuencia %2: la pieza en bruto debe ser un contorno cerrado.

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952

Reparación: - Comprobar si el contorno de la pieza bruta está cerrado

61740 secuencia %2: colisión por aproximación

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952

Reparación: - Seleccionar la posición inicial de forma que se pueda aproximar al contorno sin colisión,

61741 secuencia %2: eje en zona negativa

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952

Reparación: - Comprobar la posición del eje en la ordenada

61742 secuencia %2: plano de retirada %4 dentro de zona de mecanizado

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE952

Reparación: - En mecanizado interno comprobar el área de mecanizado en relación con la distancia de retirada indicada (\$SCS_TURN_ROUGH_I_RELEASE_DIST)

61800 Secuencia %2: Falta sistema CNC externo

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: fecha del sistema para idioma externo MD18800: \$MN_MM_EXTERN_LANGUAGE o bien Optionsbit 19800 \$ON_EXTERN_LANGUAGE sin aplicar

61801 Secuencia %2: Seleccionado código G erróneo.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: En la llamada de programa CYCLE300<valor> se ha indicado un valor numérico no válido para el sistema CNC, o en la fecha de configuración se ha indicado un valor falso para el sistema de código G.

61803 Secuencia %2: El eje programado no existe.

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: El eje programado no está disponible en el sistema. La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE83, CYCLE84, CYCLE840.

Reparación: Comprobar el parámetro _AXN. Comprobar MD20050-20080.

61807 Secuencia %2: Programado sentido giro cabezal erróneo (ya activo).

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE840. El sentido de giro del cabezal programado es contrario al sentido de giro previsto para el ciclo.

Reparación: Comprobar los parámetros SDR y SDAC.

61809 Secuencia %2: Posición de taladro no admisible

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

61816 Secuencia %2: Los ejes no están en el punto de referencia

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

61900 secuencia %2: falta nombre del programa que se desea generar

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta
Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64
Reparación: - Comprobar el parámetro PRG

61901 secuencia %2: contorno %4 inexistente

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta
Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64
Reparación: - Comprobar la llamada del contorno
-Comprobar si los contornos están disponibles en el depósito de programas (pieza de trabajo, subprograma o programa de piezas)

61902 secuencia %2: etiqueta %4 en contorno de caja inexistente

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta
Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63
Reparación: - Comprobar si las etiquetas están disponibles en el contorno de caja.

61903 secuencia %2: etiqueta %4 en contorno de pieza en bruto inexistente

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta
Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63
Reparación: - Comprobar si las etiquetas están disponibles en el contorno de pieza bruta.

61904 secuencia %2: etiqueta %4 en contorno de isla inexistente

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta
Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63
Reparación: - Comprobar si las etiquetas están disponibles en el contorno de isla.

61905 secuencia %2: etiqueta %4 en contorno de saliente inexistente

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta
Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63
Reparación: - Comprobar si las etiquetas están disponibles en el contorno de saliente

61906 secuencia %2: etiqueta %4 en contorno inexistente

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta
Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE64
Reparación: - Comprobar si las etiquetas están disponibles en el contorno

61907 secuencia %2: falta contorno de caja

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta
Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64
Reparación: - Comprobar la llamada del contorno

61908 secuencia %2: falta contorno de pieza en bruto

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta
Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64
Reparación: - Comprobar la llamada del contorno

61909 secuencia %2: error en contorno de caja %4

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta
Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63
Reparación: - comprobar la programación del contorno de caja

61910 secuencia %2: error en contorno de pieza en bruto %4

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta
Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63
Reparación: - comprobar la programación del contorno de pieza bruta

61911 secuencia %2: error en contorno de isla %4

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63

Reparación: - comprobar la programación del contorno de isla

61912 secuencia %2: error en contorno de saliente %4

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63

Reparación: - comprobar la programación del contorno de saliente

61913 secuencia %2: error en contorno %4

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE64

Reparación: - comprobar la programación del contorno

61914 secuencia %2: demasiados contornos indicados

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64

Reparación: - Comprobar la cantidad de contornos

61915 Sec. %2: Radio de fresa demasiado pequeño

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64

Reparación: - Comprobar el radio de la fresa en la administración de herramientas

61916 secuencia %2: cálculo interrumpido

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64

Reparación: - El cálculo ha sido interrumpido por el servicio PI, intentarlo de nuevo

61917 secuencia %2: combinación centrado/pretaladrado y saliente no permitida

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63

Reparación: - ¡El mecanizado del saliente no está permitido respecto al pretaladrado/centrado!

61918 secuencia %2: radio fresa mecaniz. resid. debe ser menor que radio fresa herram. referen.

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63

Reparación: - ¡Comprobar el radio de fresa mecanizado residual, que tiene que ser menor que el radio de fresa de la herramienta de referencia!

61919 secuencia %2: radio herramienta de referencia demasiado pequeño

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64

Reparación: - ¡Comprobar el radio de la herramienta de referencia!

61920 secuencia %2: error de sistema fresado contorno %4

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64

Reparación: En el error número 103 el ciclo está mal parametrizado. Modificar el nombre de programa en el ciclo. Parámetro PRG: el nombre del programa de piezas no se debe utilizar en el directorio llamado ya existente ni una 2ª vez.

61930 Sec. %2: No hay ningún contorno

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64

Reparación: - Comprobar la llamada del contorno -Comprobar si los contornos están disponibles en el depósito de programas (pieza de trabajo, subprograma o programa de piezas)

61931 Sec. %2: El contorno no está cerrado

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64

Reparación: - Comprobar si los contornos están cerrados

61932 Secuencia %2: Contorno con corte automático.

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64

Reparación: - cambiar la programación de contorno.

61933 Sec. %2: Demasiados elementos de contorno

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64

Reparación: - Modificar la programación de contorno, intentando reducir la cantidad de elementos de contorno

61934 secuencia %2: programación plano de mecanizado no permitida aquí

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64

Reparación: - cambiar la programación de contorno.

61935 secuencia %2: programación sistema medida pulgadas/métrico no permitida aquí

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64

Reparación: - cambiar la programación de contorno.

61936 secuencia %2: G0 no se permite en programación de contornos

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64

Reparación: - Modificar la programación de contorno, sustituyendo G0 por G1

61937 secuencia %2: error en programación profundidad de caja

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63

Reparación: - Comprobar el parámetro Z1

61938 Sec. %2: Falta indicar el punto inicial

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63

Reparación: - Comprobar parámetro para la indicación del punto inicial, I

- en G17: XS, YS

- en G18: ZS, XS

- en G19: YS, ZS

61939 Sec. %2: Arco sin indicar centro

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64

Reparación: - Comprobar la programación de contorno, especialmente la programación de arco

61940 secuencia %2: error en programación indicación de punto inicial

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63

Reparación: - Comprobar la indicación de punto inicial

61941 Sec. %2: Radio de hélice demasiado pequeño

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63

Reparación: - Aumentar el radio de hélice

61942 Sec. %2: La hélice choca con contorno

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63

Reparación: - Comprobar el radio de hélice, si es posible reducirlo

61943 Sec. %2: Movimiento aprox./retirada choca con contorno

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64

Reparación: - Si fuese posible reducir la distancia de seguridad.

61944 Sec. %2: La rampa es muy corta

Parámetros: %1 = número de canal

%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63

Reparación: - Comprobar el parámetro ángulo de penetración, utilizar eventualmente otra penetración
- Utilizar una herramienta con un radio más pequeño

61945 Sec. %2: penetración en plano excesiva, quedan vértices residuales

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63

Reparación: - Comprobar parámetro para la aproximación al plano
- en G17: DXY
- en G18: DZX
- en G19: DYZ

61946 secuencia %2: contorno de isla duplicado

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64

Reparación: - borrar el contorno de isla doble

61947 secuencia %2: contorno de saliente duplicado

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64

Reparación: - borrar el contorno de saliente doble

61948 secuencia %2: no existe material que mecanizar

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64

Reparación: - comprobar la programación de los contornos

61949 secuencia %2: isla queda fuera de la caja

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63, CYCLE64

Reparación: - comprobar la programación del contorno de isla/caja

61950 secuencia %2: material restante no disponible

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63

61951 Sec. %2: Corrección de radio de fresa para resto del material es muy grande

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63

Reparación: - Utilizar una fresa con un radio más pequeño

61952 secuencia %2: radio fresa mat. resid. demasiado pequeño respecto a fresa ref.

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por los siguientes ciclos: CYCLE63

Reparación: -para el mecanizado residual utilizar una fresa con un radio mayor

62100 Secuencia %2: No está activo ningún ciclo taladrado

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Antes de llamar el ciclo de taladrado no se ha llamado modalmente ningún ciclo. La alarma es activada por los siguientes ciclos: HOLES1, HOLES2.

Reparación: Comprobar si se ha llamado un ciclo e taladrado modal antes del ciclo de taladrado.

62101 Sec. %2: Sentido de fresado erróneo. Se genera G3.

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Marcha síncrona o asíncrona programada. El cabezal no se giro al abrir el ciclo.

Reparación: Comprobar los valores en el parámetro CDIR.

62103 Sec. %2: No se programaron creces para acabado

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: No se ha programado ninguna sobremedida, aunque es necesaria para este mecanizado.

Reparación: Programar sobremedida de acabado

62106 Sec. %2: Valor erróneo en estado de vigilancia en la función de vigilancia de herramienta

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

62180 Secuencia %2: Ajustar ejes giratorios %4 [grados]

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE800. Nota para 62180 y 62181. Ejemplo para visualización del ángulo de orientación a ajustar en un eje giratorio manual en CYCLE800: 62181 "Eje giratorio B: ajustar a 32.5 [grd] "

Reparación: Eje a ajustar en ejes giratorios manuales

62181 Secuencia %2: Ajustar ejes giratorios %4 [grados]

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE800. Nota para 62180 y 62181. Ejemplo para visualización del ángulo de orientación a ajustar en un eje giratorio manual en CYCLE800: 62181 "Eje giratorio B: ajustar a 32.5 [grd] "

Reparación: Ángulo a ajustar en ejes giratorios manuales

62182 Secuencia %2: Insertar cabezal orientable: %4

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: No hay ningún cabezal orientable activo. La alarma es activada por los siguientes ciclos: E_TCARR, F_TCARR.

Reparación: Solicitud de cambiar el cabezal

62183 Secuencia %2: Retirar cabezal orientable: %4

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE800.

62184 Secuencia %2: Cambiar cabezal orientable: %4

Parámetros: %1 = número de canal
%2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE800.

62185 Secuencia %2: Ángulo adapt. a retículo angular: %4

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: %4 ángulo de orientación en dentado Hirth La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE800.

Reparación: Comprobar puesta en marcha orientación CYCLE800.

62186 secuencia %2: no hay orientación en JOG -> NPV G%4 activo y NPV base total (G500) contiene giros

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE800. En la orientación con JOG no se puede girar en el decalaje original NPV, si en la base total en la referencia base ya hay giros se puede inhibir el mensaje de error 62186 -> véase fecha de configuración 55410 \$SCS_MILL_SWIVEL_ALARM_MASK **Reparación:** %4 Número del decalaje de origen NPV activo.

62187 secuencia %2: orientación en JOG -> G500 activo y NPV base total o referencia base contienen giros

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: La alarma es activada por el siguiente ciclo: CYCLE800. En la orientación con JOG no se puede girar en el decalaje original NPV, si con G500 activo en la base total en la referencia base ya hay giros se puede inhibir el mensaje de error 62187 -> véase fecha de configuración 55410 \$SCS_MILL_SWIVEL_ALARM_MASK **Reparación:**

Reparación: véanse indicaciones sobre 62186 y 62187.

62201 Sec. %2: ¡El decalaje en Z no tiene efecto sobre los planos de retirada!

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Los planos de retirada se basan en la pieza de trabajo. Por eso no surten efectos los desplazamientos programados en los planos de retirada. La alarma es activada por el siguiente ciclo: F_SP_RP

Reparación: Comprobar que mediante el desplazamiento no se colisiona A continuación pulsar NC Inicio. La alarma se puede reprimir con la fecha de la máquina 9898.

62202 Sec. %2: ATENCIÓN: ¡La herramienta se desplaza directamente para mecanizar!

Parámetros: %1 = número de canal %2 = número de secuencia, etiqueta

Explicación: Después de busca la secuencia debe llegar a una posición de acercamiento directo, La alarma es activada por el siguiente ciclo: F_TFS **Reparación:** Comprobar si se puede desplazar a la posición deseada sin colisión. A continuación pulsar NC Inicio.

W: Funciones accesorias

Activar las funciones accesorias

En función de la máquina (Turn/Mill) se pueden poner en servicio los siguientes accesorios:

- contrapunto automático
- torno/tensor automático
- dispositivo de soplado
- dispositivo divisor
- interfaz de robótica
- automatismo de puerta
- software de simulación Win3D-View
- interfaz DNC

Los accesorios son activados con EMConfig.

Interfaz de robótica

La interfaz de robótica se emplea para conectar las máquinas Concept al sistema FMS/CIM.

Sobre las entradas y salidas de un módulo de hardware opcional se pueden automatizar las funciones más importantes de una máquina Concept. Las siguientes funciones se pueden controlar con la interfaz de robótica:

- INICIO / PARADA del programa
- abrir / cerrar la puerta
- tensor / retroceder pinola
- abrir / cerrar tensores
- avance PARADA

Automatismo de puerta

Premisas para activar:

- Los accionamientos auxiliares tienen que estar conectados.
- El husillo principal tiene que estar parado (M05 o M00) - eso significa que la fase de parada del husillo principal tiene que haber concluido (si fuese necesario programar un plazo adicional).
- Los ejes de avance tienen que estar parados.
- La torreta de herramientas tiene que estar parada.

Comportamiento con el automatismo de puerta activado:

Abrir la puerta

La puerta se puede abrir a mano, usando la interfaz de robótica o la interfaz DNC.

Adicionalmente, las puertas se abren cuando se elaboran las siguientes órdenes en el programa CNC:

- M00
- M01
- M02
- M30

Cerrar las puertas:

La puerta se puede cerrar a mano pulsando la tecla de la interfaz de robótica. No es posible cerrar las puertas con la interfaz DNC.

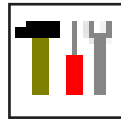
Win3D-View

Win3D-View es una simulación en 3D para torneado y fresado, que se ofrece como opción adicional del producto WinNC. Las simulaciones gráficas del control CNC, han sido concebidas en principio para la práctica industrial. La representación en la pantalla en WIN3D-View es superior al estándar industrial. Las herramientas, las piezas brutas, los tensores y la secuencia de mecanización es casi real. Los recorridos programados de la herramientas se cotejados por el sistema a colisión con tensores y pieza bruta. Si hay peligro de colisión se emite un aviso. Por lo que se puede entender y controlar el proceso de elaboración ya en la pantalla.

Win3D-View sirve para visualizar y evita las costosas colisiones.

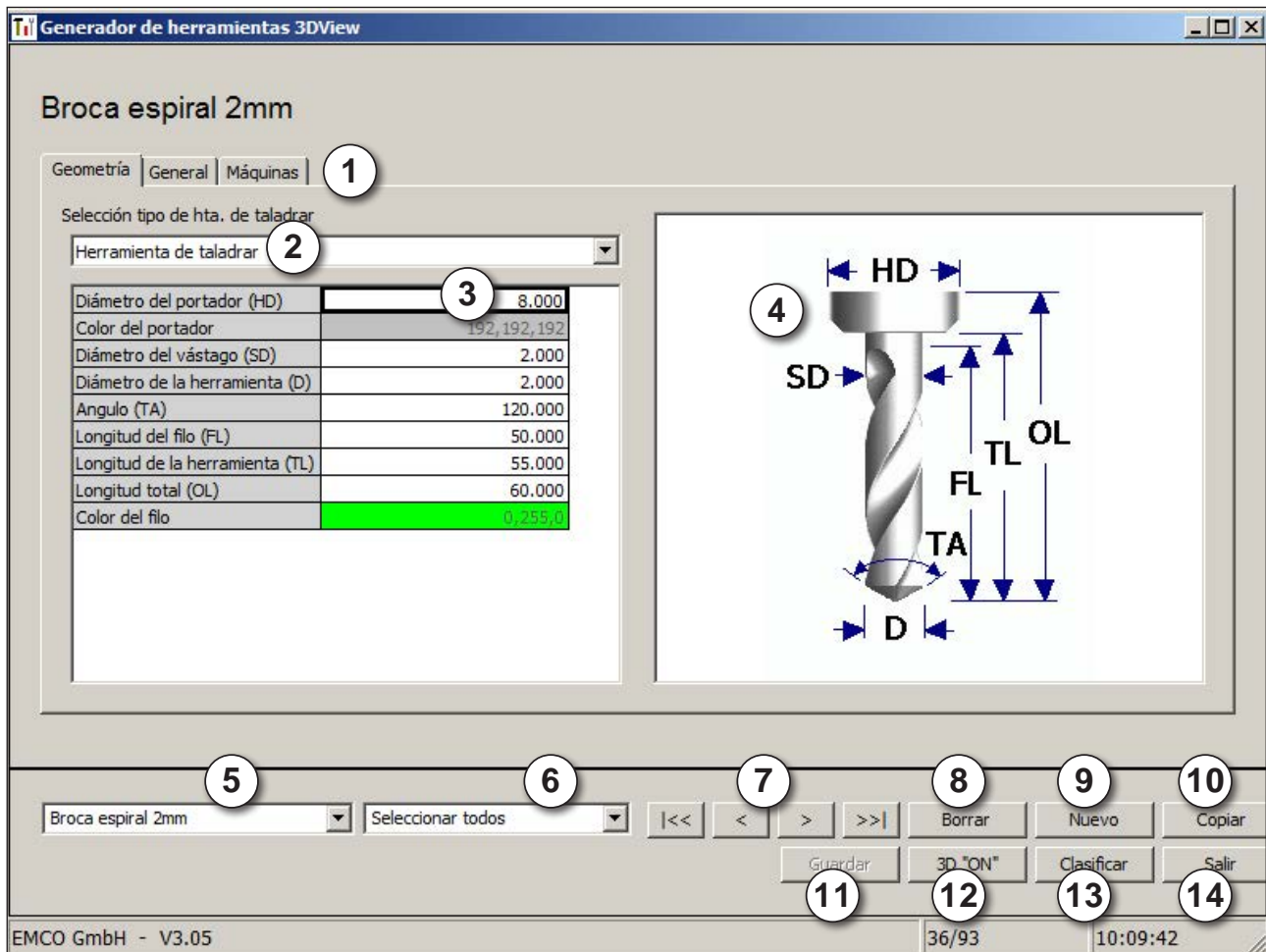
Win3D-View ofrece las siguientes ventajas:

- Representación casi real de la pieza
- Control de colisión de herramienta y tensor
- Representación de sección
- Zoom y giro de las vistas
- Representación como modelo sólido o de alambre



Modelación de htas. con el Generador de htas.3D

Por medio del Generador de Herramientas 3D (3D-ToolGenerator) Ud. podrá modificar herramientas existentes o crear nuevas.

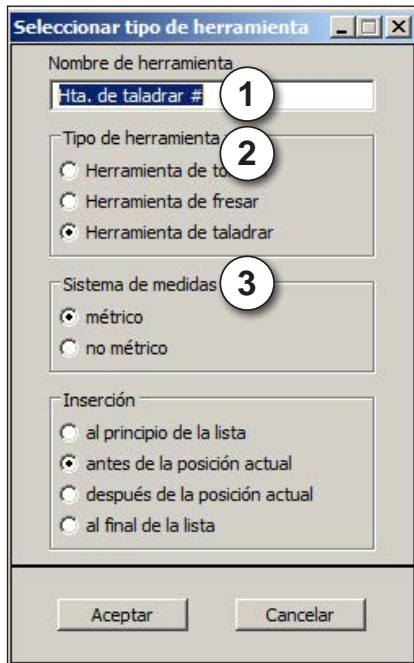


- Plantillas para "Geometría", "General" y "Máquinas" en htas. de taladrar y fresar así como "Placa", "Portahtas.", "General" y "Máquinas" en htas. de torneado
- Selección del tipo de herramientas
- Esta ventana permite introducir medidas de herramientas
- Asistencia gráfica para la medición de herramientas
- Selección de herramientas dentro del tipo de herramienta elegido.
- Selección de tipos de herramientas (aquí: sólo Htas.de taladrar). Las "Htas. de torneado", "Htas. de fresar" y "Htas. de taladrar" limitan la selección de herramientas dentro del respectivo tipo de herramienta (aquí: serán listadas sólo las Htas. de taladrar). "Todas" en cambio no limita la selección.
- Botón para hojear rápidamente entre las herramientas
 - |<< ir a la primera herramienta del grupo
 - >>| ir a la última herramienta del grupo
 - < avanzar por una herramienta dentro del grupo
 - > retroceder por una herramienta dentro del grupo
- Botón para borrar herramientas
- Botón para crear nuevas herramientas
- Botón para copiar herramientas
- Botón para guardar las modificaciones
- Botón para la visualización 3D
- Botón para clasificar y ordenar
- Botón para finalizar el Generador de Herramientas 3DView.

Crear una herramienta nueva

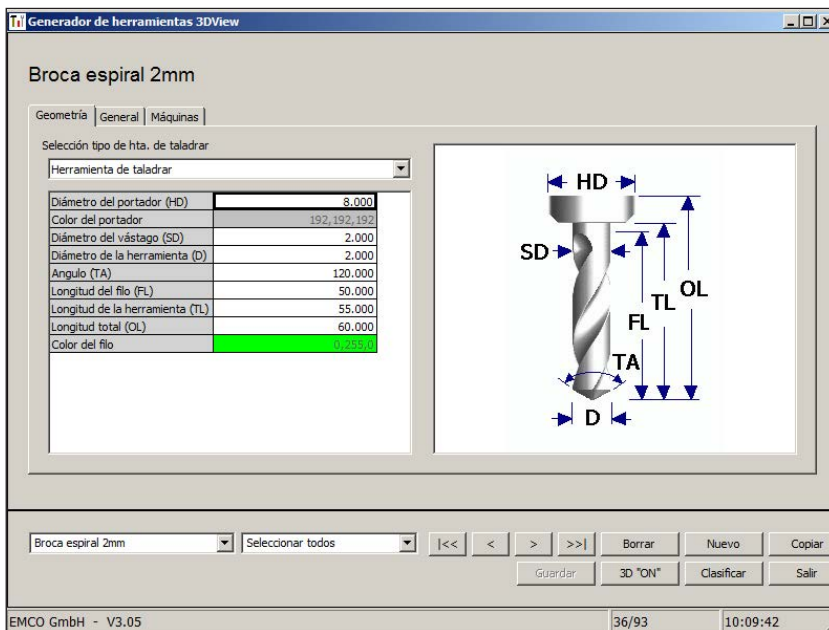
- Poner la selección para los tipos de herramientas en "Seleccionar todas".
- Pulsar el botón para crear nuevas herramientas.
- Seleccionar el nombre (1) y el tipo de herramienta (2) así como el sistema de medidas (3).

Nuevo



Aceptar

- Confirmar las entradas de datos con "Aceptar".



Guardar

- Definir todas las medidas de herramienta.
- Definir todos los colores de herramienta (véase "Seleccionar color de herramienta").
- Confirmar todas las entradas de datos con "Guardar".

Copiar herramienta

Copiar

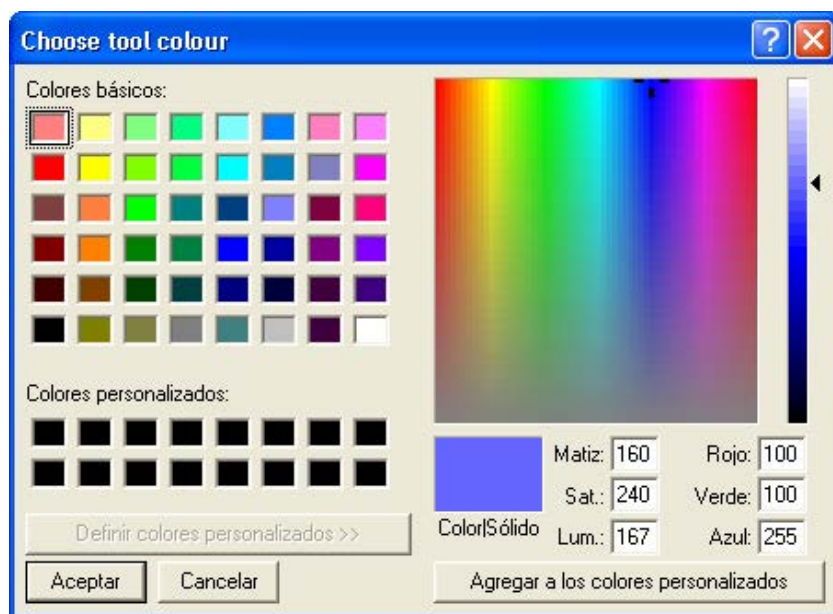
- Llamar a pantalla la herramienta a copiar.
- Pulsar el botón para copiar herramientas.
- Introducir un nuevo nombre de herramienta.
- Confirmar las entradas de datos con "Guardar".

Modificar herramienta existente

Guardar

- Llamar a pantalla la herramienta a modificar.
- Modificar los valores
- Confirmar las entradas de datos con "Guardar".

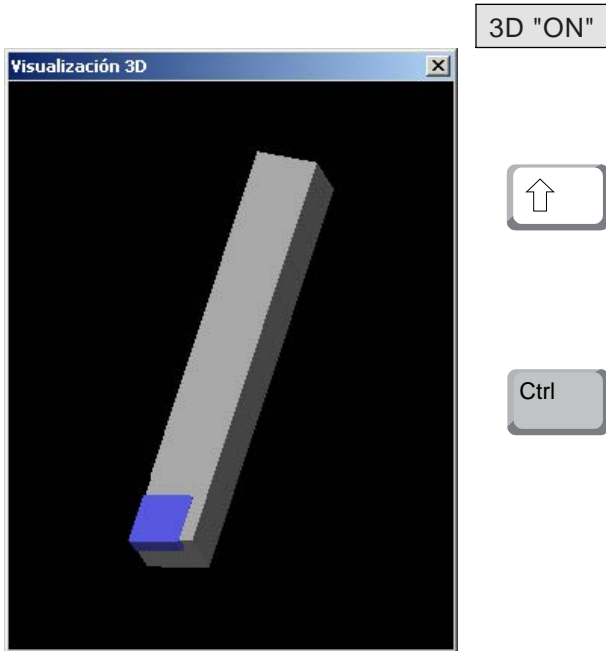
Seleccionar color de herramienta



- Haga un doble-clic con el puntero del ratón en el casillero colorido del color de herramienta. Aparecerá la ventana "Seleccionar color de herramienta".
- Seleccionar el color deseado.

Aceptar

- Confirmar las entradas de datos con "Aceptar".



Visualizar herramienta

- Pulsar el botón para la visualización 3D

Rotar imagen

La imagen simulada puede ser rotada en un solo plano libremente y en cualquier momento manteniendo pulsado el botón izquierdo del ratón. Para movimientos sobre el eje Z pulse "Shift" + botón izquierdo del ratón + movimiento del ratón hacia la derecha o izquierda.

Función de Zoom

Con la tecla "Ctrl" + botón izquierdo del ratón + movimiento del ratón hacia arriba o abajo, la imagen simulada de la herramienta puede ampliarse o reducirse.

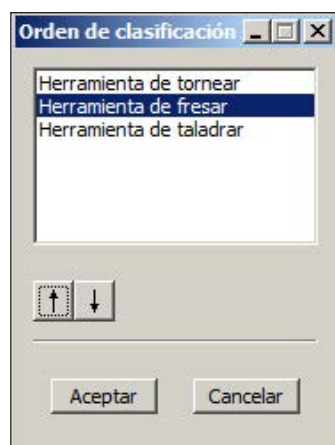
Desplazar

Pulse el botón derecho del ratón + movimiento en la dirección deseada para desplazar la imagen simulada.

Función de clasificar y ordenar

La secuencia de clasificación permite la visualización de las herramientas según el orden de los diferentes tipos de herramienta. Cada vez que se modifique la secuencia de clasificación, la selección de herramientas será actualizada.

- Pulsar el botón para clasificar y ordenar.



- Generar una nueva secuencia de clasificación.

Aceptar

- Confirmar las entradas de datos con "Aceptar".

Interfaz DNC

La interfaz DNC (Distributed Numerical Control) permite el control remoto del control (WinNC) mediante un protocolo de software.

La interfaz DNC se activa con EMConfig, indicando TCP/IP o una interfaz de serie para el DNC. Durante la instalación del software de control, la interfaz DNC está habilitado y configurado, y más tarde puede ser reconfigurado con EmConfig.

La interfaz DNC crea una unión entre un ordenador superior (ordenador jefe de la producción, ordenador FMS, ordenador principal DNC, etc.) y el ordenador de control de una máquina NC. Tras activar el modo DNC, el ordenador DNC (Master) asume el control de la máquina NC (Client). Todo el control de producción es asumido por el ordenador DNC. Los dispositivos de automatización, tales como puertas, mandriles, pínulas, refrigerantes etc. pueden ser activados por el ordenador DNC. El estado actual de la máquina NC se puede ver en el ordenador DNC.

Usando la interfaz DNC se pueden cargar o transmitir los siguientes datos:

- NC-Inicio
- NC-Parada
- NC-Programas *)
- Desplazamiento del punto cero *)
- Datos de herramienta *)
- RESET
- Desplazamiento al punto de referencia
- Control de la periferia
- Datos override

La interfaz DNC puede ser operado con los siguientes tipos de control CNC:

- SINUMERIK Operate T y M
- FANUC 31i T y M

Más detalles sobre la función y el protocolo DNC los puede obtener en la documentación del producto adjunta.

Si se opera la interfaz DNC con TCP/IP, entonces el puerto 5557 espera a las conexiones.

*) no para SINUMERIK Operate y FANUC 31i

X: EMConfig

Advertencia:

Las opciones de configuración están disponibles en el EmConfig disponibles dependen de la máquina que se utiliza y el controlador.



Generalidades

EMConfig es un software auxiliar para el WinNC. Con EMConfig puede modificar las configuraciones del WinNC.

Las posibles configuraciones más importantes son:

- Idioma del control
- Sistema de medidas mm - pulgada
- Activación de los accesorios
- Selección de interfaces para el teclado de control

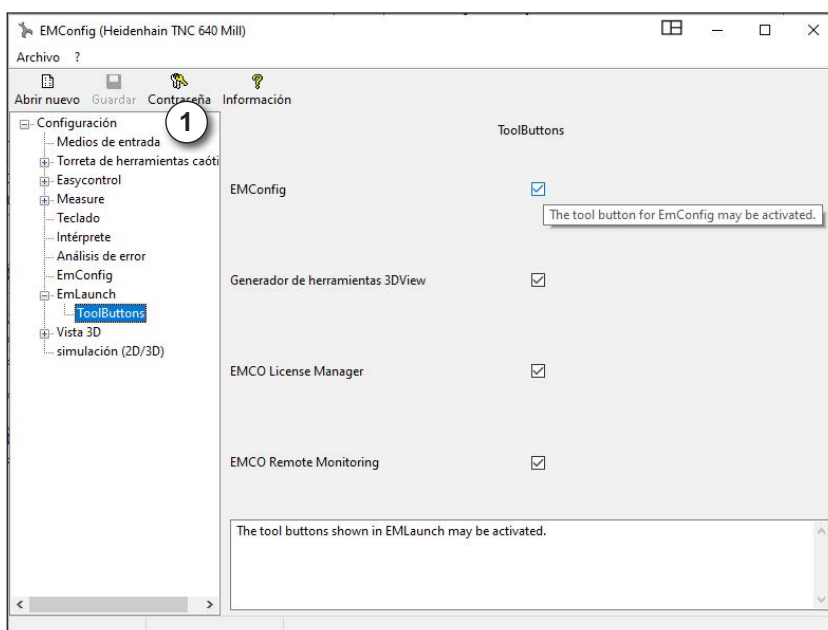
EMConfig también puede activar las funciones de diagnóstico para casos de servicio - para que pueda obtener ayuda rápida.

Algunas funciones están protegidas por una contraseña por cuestiones de seguridad y sólo pueden ser activadas por el servicio técnico de la primera puesta en servicio y de cliente.



Advertencia :

Para poder realizar cambios en EMConfig, es necesario introducir la contraseña "emco" (1).



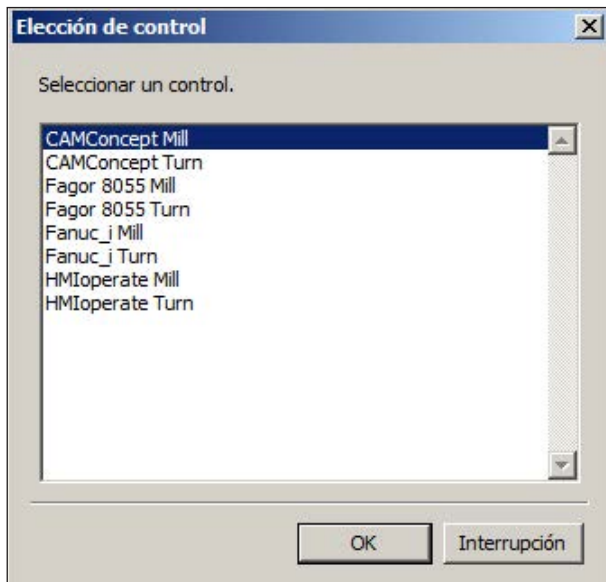
Aquí puede activar o desactivar los siguientes ToolButtons para el EMLaunch: por ejemplo:

- EMConfig
- Generador de herramientas 3DView
- Gestor de licencias EMCO
- Emco_Remote_Monitoring

Configurar EMLaunch



Icono para el EMConfig



Cuadro de diálogo para tipos de control

Iniciar EMConfig

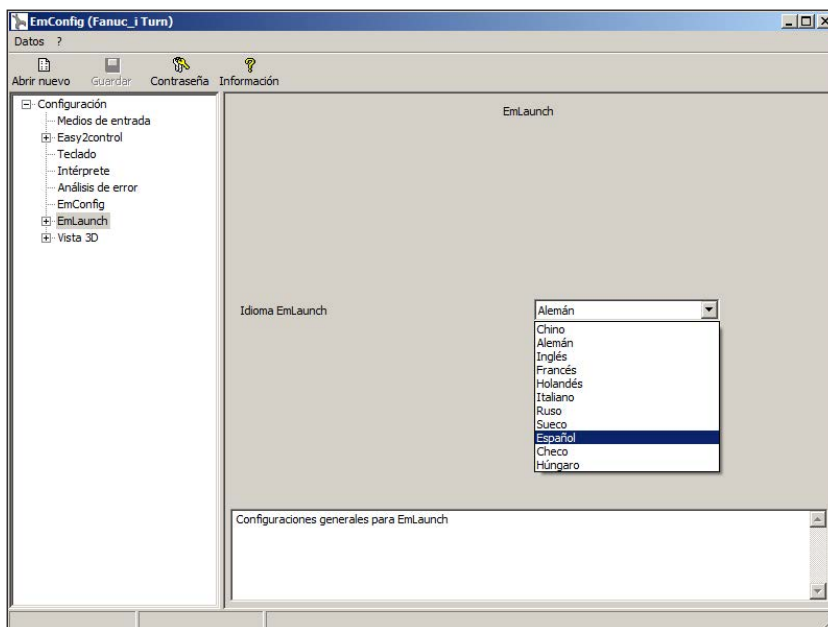
Abrir EMConfig.

Cuando varios tipos de controles están instalados, aparece en la pantalla un cuadro de diálogo de selección.

Hacer clic en el tipo requerido de control y en OK.

Las configuraciones siguientes sólo valen para el control aquí elegido.

En la pantalla aparece el cuadro de diálogo del EMConfig.



Cambiar el idioma del EMConfig

Aquí puede seleccionar el idioma del EMConfig. Para activar las configuraciones, el programa tiene que ser reiniciado.

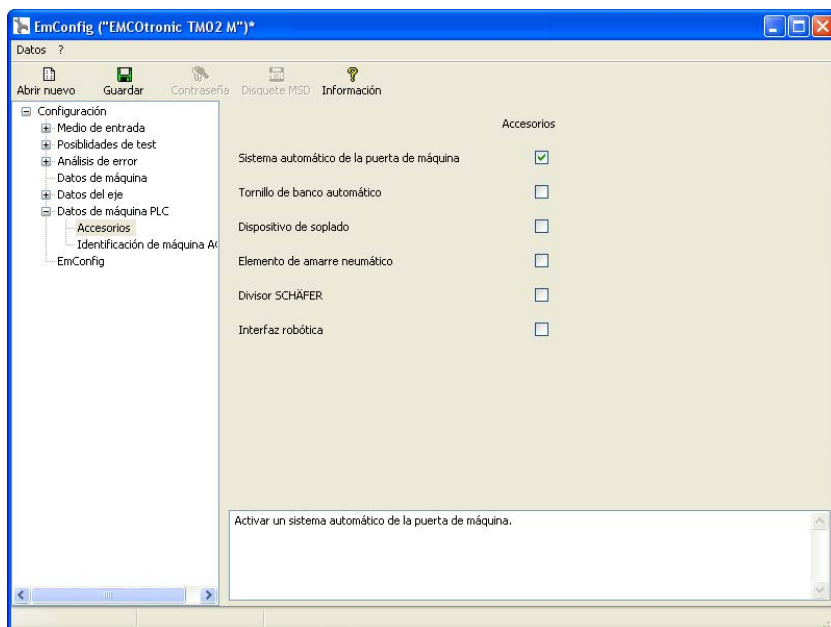
Advertencia:

Seleccionar la opción de menú requerida. En el cuadro de diálogo se explica cada función.



Activar los accesorios

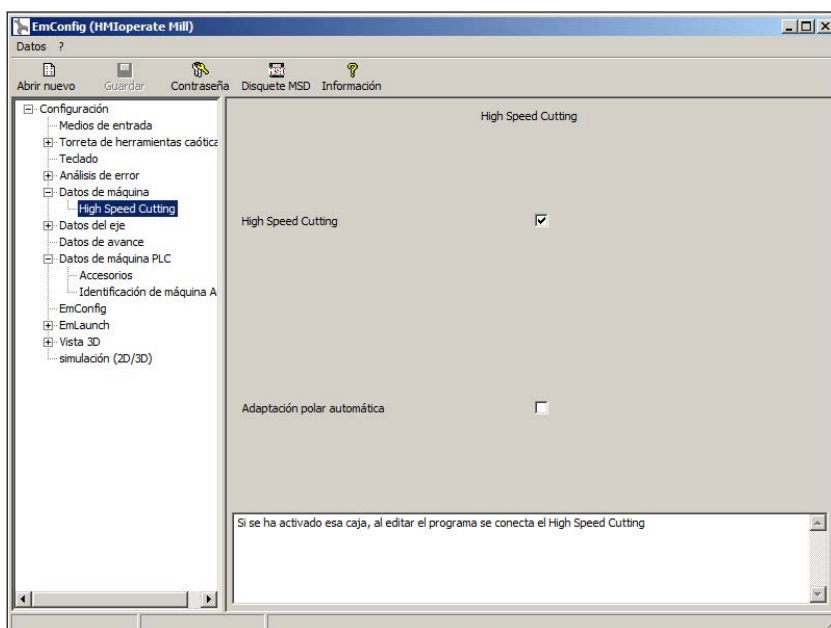
Después de instalar los accesorios en la máquina, tienen que ser activados aquí.



Activar los accesorios

Activar High Speed Cutting

Cuando activa esa casilla de verificación, se enciende High Speed Cutting (corte a alta velocidad) en la elaboración del programa.



Activar High Speed Cutting

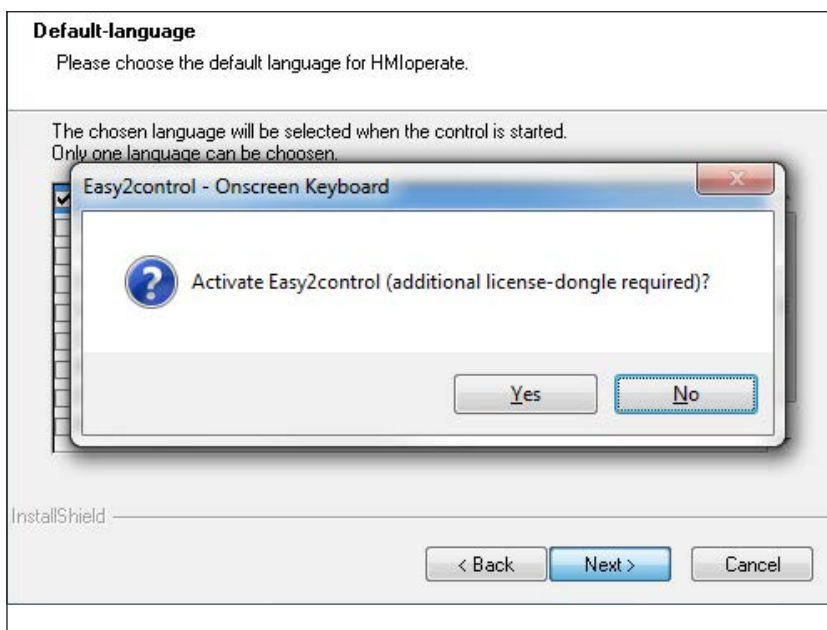
Utilizando High Speed Cutting se adapta el ajuste del regulador del eje.. Ese refuerzo solo surte efecto hasta un avance programado de 2500 mm/min y permite un alejamiento de la trayectoria de la herramienta siguiendo el contorno y la generación de aristas afiladas. Si se ajusta el avance más alto, se restaura automáticamente el modo de operación normal y las aristas se ersmerilan o redondean.

Manejo de Easy2control On Screen



Nota:

Si se utiliza Easy2control sin dongle o sin una clave de licencia válida después de que haya vencido la versión de demostración, los elementos de mando están desactivados y se emite la alarma respectiva con el mando. No obstante se muestra el teclado virtual íntegro.



Activar Easy2control

En el marco de la instalación del software WinNC, se le solicita que active Easy2control. Para poder utilizar el software sin limitaciones para un puesto de programación, tiene que conectar el dongle de licencia o clave de licencia adjunto a un puerto USB libre.

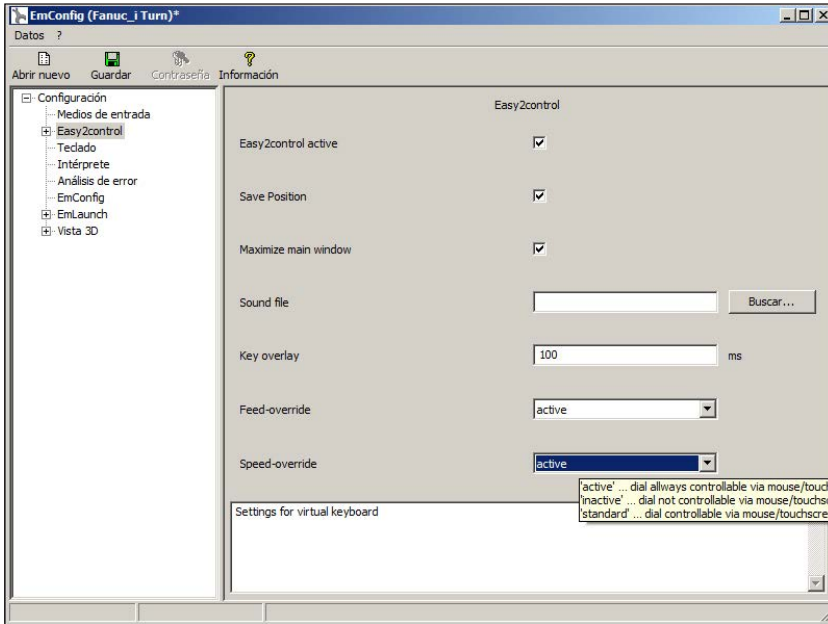
En el caso de los tornos y fresadoras de la serie Concept 55/60/105 con un teclado Easy2operate conectado, no es necesario ningún dongle de licencia.

El uso de Easy2Operate en un puesto de programación requiere

- un dongle de licencia, o
- una clave de licencia, o
- un teclado Easy2Operate conectado.

Ajustes de Easy2control

Ahí puede activar o desactivar Easy2control y realizar los ajustes.



Ajustes de Easy2control

Regulador de giro Feed-Override y Regulador de giro Speed-Override:

- **Activo** Regulador de giro manejable vía ratón/pantalla táctil (también usando un teclado con ejecución mecánica de regulación).
- **Inactivo:** Regulador de giro no manejable vía ratón/pantalla táctil.
- **Estándar:** Regulador de giro manejable vía ratón/pantalla táctil solo cuando no hay ninguna variante de hardware activa.

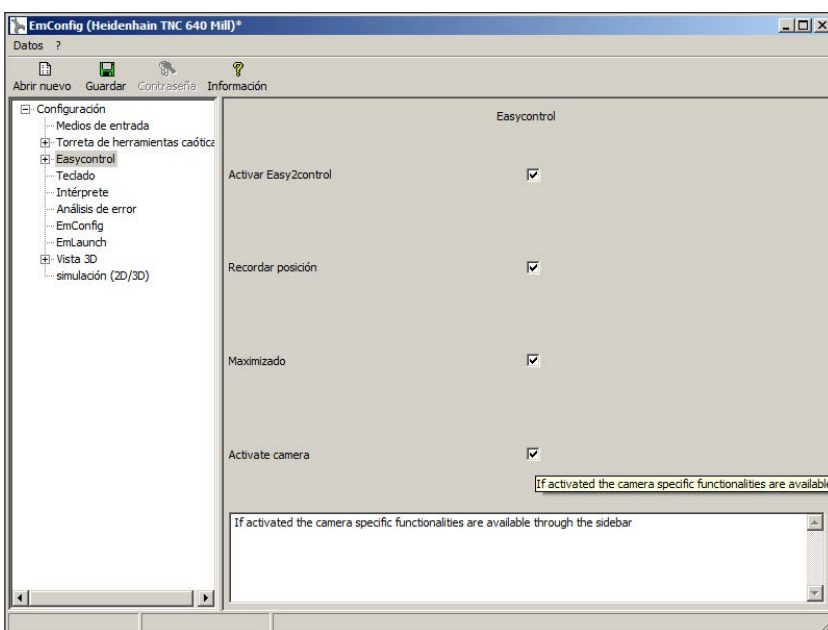
Peligro:



La cámara de la zona de máquinas se debe posicionar en la zona de trabajo de tal manera que se eviten colisiones con la torreta de herramientas y los ejes.

Cámara de la zona de máquinas

La cámara de la zona de máquinas está disponible para todos los controles que apoyan Easy2control.



Activación de la cámara de la máquina

La descripción para la instalación de la cámara se encuentra en el capítulo Y, "Equipos externos de indicación"

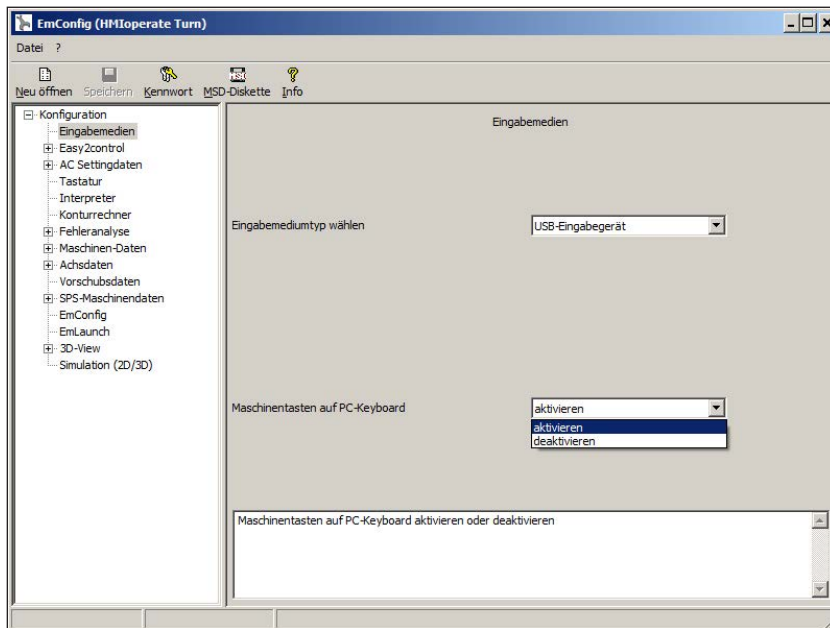
Precaución:



La cámara no se puede manejar sin la carcasa impermeable suministrada.

Operar la cámara sin la carcasa impermeable puede ocasionar daños en la carcasa impermeable debido al tipo de refrigerante y provocar virutas.

Teclas en el teclado del PC



Ajuste de las teclas

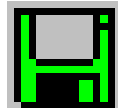
Aquí pueden activarse o desactivarse las teclas del teclado del PC.

Esta opción de ajuste está disponible para los siguientes controles:

- Sinumerik Operate
- Fanuc 31i
- Emco WinNC for Heidenhain TNC 640

Guardar modificaciones

Después de configurar las modificaciones tienen que ser guardadas.



Seleccionar "Guardar" o hacer clic en el símbolo.

Advertencia:

Campos de entradas rojos señala valores inadmisibles. Entradas de valores inadmisibles no se podrán guardar con EMConfig.

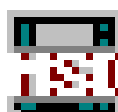


Después de guardar, crear el disquete de datos de máquina (MSD) o la llave de USD de los datos de máquina.

Crear disquete de datos de máquina o llave de datos de máquina

Después de haber guardado los datos de máquina, el disquete de datos de máquina o la llave de USB de datos de máquina tiene que estar en la unidad equivalente.

Al no ser así, no será posible guardar los datos y las modificaciones se perderán.



Y: Dispositivos de entrada externos

Manejo de Easy2control On Screen

Con Easy2control se amplía el exitoso sistema de control intercambiable en las máquinas de formación EMCO con atractivas aplicaciones. Se puede emplear tanto en puestos de máquinas como de simulación, pone a disposición elementos de mando adicionales directamente en la pantalla y en combinación con un monitor de pantalla táctil presenta los requisitos óptimos para indicación.

Volumen de suministro

El software para Easy2control es parte del software de control.

Licencia única: N.º EMCO X9C 120
Licencia múltiple: N.º EMCO X9C 130

Datos técnicos de la pantalla:

como mínimo un monitor 16:9 Full-HD (1920x1080)

Easy2Control está disponible para los siguientes controles (T/M):

- Sinumerik Operate
- Fanuc 31i
- Emco WinNC for Heidenhain TNC 640 (solo M)

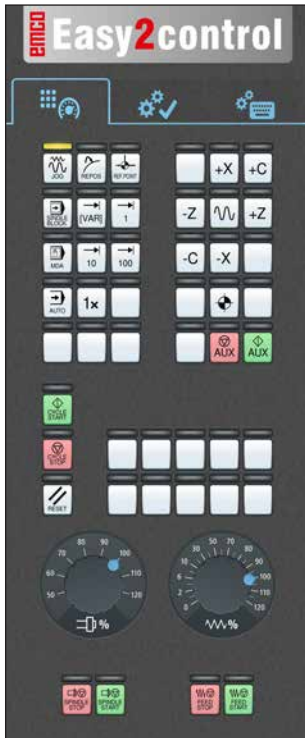
Un teclado Easy2Operate conectado también activa Easy2Control sin una licencia por separado.

**Nota:**

Cuando utiliza un monitor Full-HD sin función de pantalla táctil, el control solo se puede manejar con el ratón y el teclado.

Rangos de mando

Sinumerik Operate



Tablero de control de la máquina

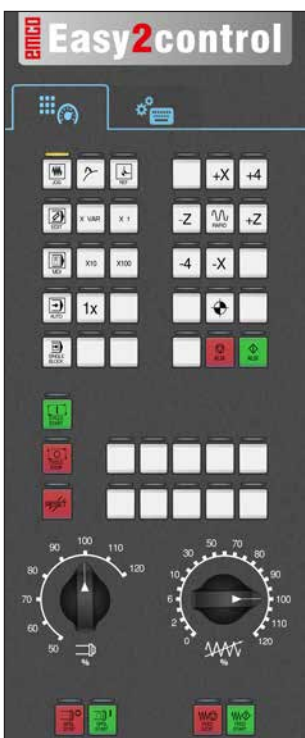


Específicos de control! Operación



Manejo del control completo

Fanuc 31i



Tablero de control de la máquina



Manejo del control completo

Emco WinNC for Heidenhain TNC 640



Tablero de control de la máquina



específicos de control! Operación



Manejo del control completo

Heidenhain TNC 426



Tablero de control de la máquina

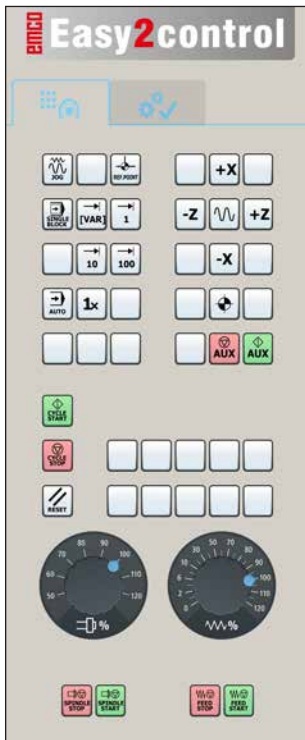


específicos de control! Operación

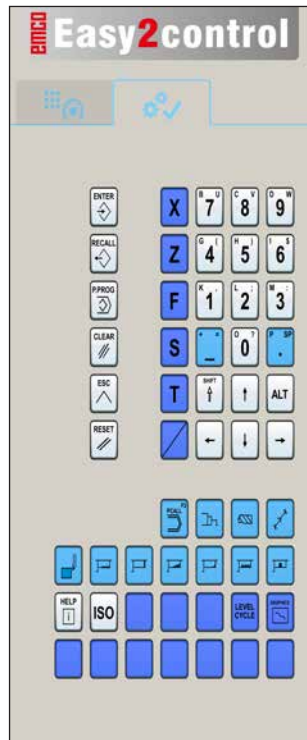


Manejo del control completo

Fagor 8055



Tablero de control de la máquina



Específico de control! Operación

El manejo y al función de las teclas debe ocnsul-tarse en el capítulo "descripción de las teclas" de la descripción del mando respectiva.

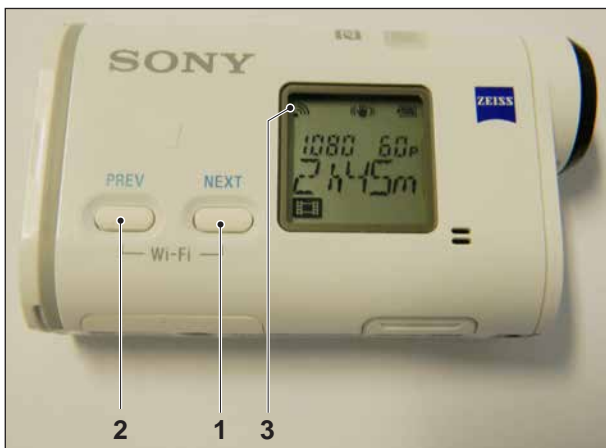
Nota:

La visualización de la pantalla puede verse diferentes, debido a especificaciones de la configuración del cliente.



Cámara de la zona de máquinas

Este accesorio ya no está disponible.



Activación de la cámara de la máquina



Conexión WLAN

Instalación de la cámara

Requisito

Adaptador WLAN USB para la máquina.

Ajuste de WLAN

- Pulse la tecla NEXT (1) o PREV (2) con tanta frecuencia hasta que aparezca un modo de operación que admita WLAN, por ejemplo MOVIE. El símbolo de WLAN (3) aparece en la parte superior izquierda de la pantalla.
- Abra EMConfig y active la cámara.
- Conecte el adaptador WLAN en el puerto USB de la máquina.
- Abra el centro de redes y de desbloqueo en la barra de accesos directos de Windows (4).
- Seleccione la red, introduzca la contraseña y ajuste la conexión WLAN. El nombre de red (5) y la contraseña correspondiente se suministran con la cámara.
- Abra el control con Easy2control activado.

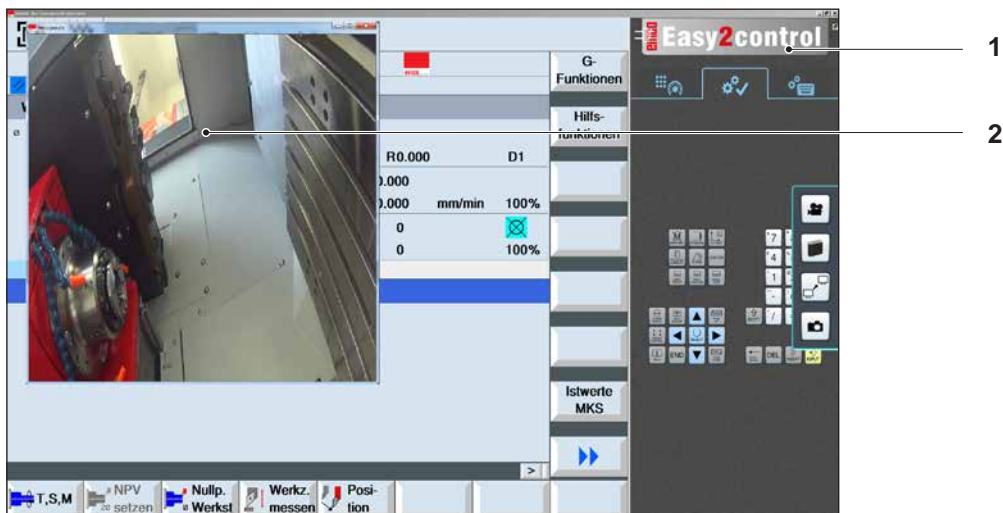
5 4

Manejo de la cámara

- Para abrir la barra de páginas, haga clic en el logotipo de Easy2control (1).

Funciones de la barra de páginas

- Con un clic en el símbolo de la cámara se abre la ventana de vista previa (2).
- Llamada de la documentación de control.
- Opción de una segunda pantalla:
 - Duplique la pantalla.
 - Ampliación de la pantalla a dos monitores
- Genera una captura de pantalla del control en formato *.png



Manejo de la cámara de la zona de máquinas

Nota:

La opción para la segunda pantalla solo está disponible para las máquinas de las series CT/CM 260 y 460.



Precaución:

La cámara no se puede manejar sin la carcasa impermeable suministrada.

Operar la cámara sin la carcasa impermeable puede ocasionar daños en la carcasa impermeable debido al tipo de refrigerante y provocar virutas.



Z: Instalación del Software Windows

Requisitos del sistema

Máquinas con PC de control integrado

- Todas las máquinas Concept
- Máquinas que se equiparon posteriormente a ACC
- MOC con Windows 7 o posterior (32 / 64 Bit)

Máquinas con PC de control adjunto y puestos de programación

- Windows 7 o posterior (32 / 64 Bit)
- memoria libre en el disco duro 400 MB
- Puesto de programación: 1*USB, versión de máquina: 2*USB
- tarjeta de red compatible con TCP/IP (en la versión de máquina)

Requerimientos del sistema recomendados

- PC Dual Core 2 GHz
- memoria de trabajo 4 GB RAM
- memoria libre en el disco duro 2 GB
- Interfaces:
 - easy2control: 1*dongle USB
 - easy2operate: 2*USB para dongle y teclado de máquina
- Conexión de la máquina:
 - 1*LAN (conexión de cable), solo con licencia de máquina
 - opcional: LAN o WLAN para conexión de red

Instalación del software

- Inicie Windows
- Inicio del programa de instalación de la memoria USB o del descarga.
- Siga las instrucciones del asistente de instalación

Para obtener más información acerca de la instalación o actualización del software WinNC, consulte el documento "Guía de inicio rápido para la instalación de la actualización WinNC".

Alternativas del WinNC

El EMCO WinNC puede ser instalado para los siguientes tipos de control CNC:

- WinNC for SINUMERIK Operate T y M
- WinNC for FANUC 31i T y M
- HEIDENHAIN TNC 426
- FAGOR 8055 TC y MC
- CAMConcept T y M
- Emco WinNC for HEIDENHAIN TNC 640

Si varios tipos de controles están instalados, aparece al iniciar el EM Launch un menú, donde puede seleccionar el tipo requerido.

De cada alternativa del WinNC se puede instalar las siguientes versiones:

- Licencia de demostración:
 - Una licencia de demostración es válida 30 días desde el primer uso. 5 días antes del vencimiento de la licencia de demostración se puede introducir otra clave de licencia válida. (Ver gestor de licencia)
- Puesto de programación:
 - La programación y el control de cada uno de los tipos de control pueden ser simulados por WinNC.
- Versión de licencia individual:
 - Sirve para crear programas para máquinas controladas por CNC en un PC.
- Versión de licencia múltiple:
 - Sirve para crear programas para máquinas controladas por CNC. La licencia múltiple puede ser instalada en un número ilimitado de PCs del centro de formación inscrito por el licenciador o ser instalada en red.
- Versión de licencia para entidad educativa:
 - Es una licencia temporal, especial para colegios, escuelas y entidades educativas.
- Licencia de máquina:
 - Esta licencia posibilita el control directo de una máquina controlada por PC (PC TURN, Concept TURN, PC MILL, Concept MILL) por WinNC como con un control CNC convencional.

Nota:

TURN PC MILL y PC debe estar equipado con el kit de conversión de ACC para WinNC puede ser operado.





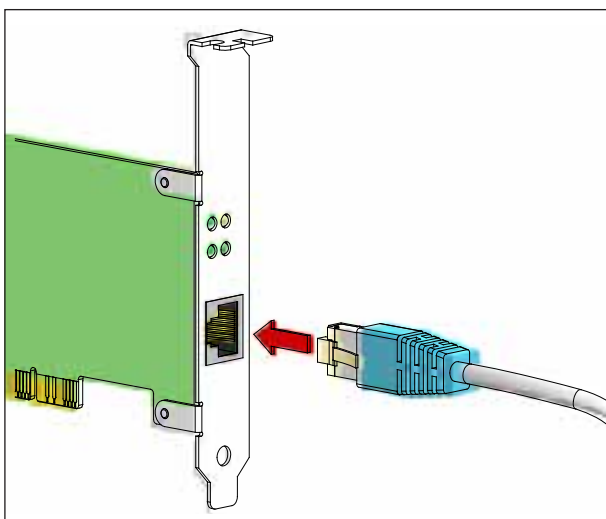
Peligro:

El montaje y/o desmontaje sólo se puede realizar si el ordenador está desconectado de la red (desenchufar la clavija).



Nota:

Con una instalación de máquina debe ser reservada una tarjeta de red únicamente para el control de la máquina.



Conexión de la máquina al PC

Tarjeta de red (ACC)

para:

- Concept Turn 55
- Concept Mill 55
- Concept Turn 105
- Concept Mill 105
- Concept Turn 60

Sólo para máquinas con kit ACC:

- PC Turn 50
- PC Mill 50
- PC Turn 100
- PC Mill 120

Tipo de tarjeta de red: tarjeta de red compatible con TCP/IP

Ajuste de la tarjeta de red para la conexión local a la máquina:

Dirección IP: 192.168.10.10
Subnetmask 255.255.255.0

En caso de problemas consultar el manual de su sistema operativo (Ayuda Windows).



Nota:

Si no se puede establecer la conexión a la red de la máquina al iniciarla, hay que proceder como se indica anteriormente (ajustes).



Menú de selección EMLaunch

**Nota:**

EMLaunch muestra todos los controles WinNC y CAMConcept, que se han instalado en el mismo directorio base.



Iniciar el WinNC

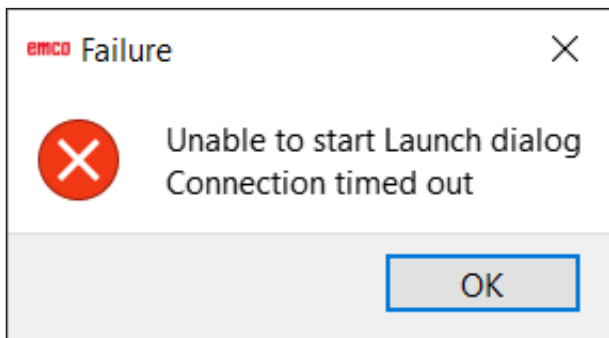
Si en la versión de máquina, en el programa de instalación ha seleccionado la entrada en el grupo AUTOSTART con "SI", WinNC arranca automáticamente tras iniciar el PC.

De otro modo proceda como sigue:

- 1 Conecte la máquina.
- 2 Espere 20 segundos, para asegurarse de que el sistema operativo de la máquina está en marcha, antes de conectar la con el PC. De otro modo podría tener problemas para establecer la conexión.
- 3 Arranque el PC e inicie Windows.
- 4 Pulse sobre el símbolo de inicio en la barra.
- 5 Seleccione programas e inicie WinNC Launch.
- 6 En el monitor se abre la imagen inicial. En la imagen inicial se indica el nombre del licenciador.
- 7 Si solo ha instalado un tipo de control CNC arranca inmediatamente.
- 8 Si ha instalado varios tipos de control CNC, aparece el menú de selección.
- 9 Seleccione el tipo de control CNC deseado (con las teclas de movimiento o con el ratón) y pulse INTRO, para abrirlo.
- 10 Si emplea el teclado de control, puede seleccionar el tipo de control CNC deseado con las teclas de movimiento o con el ratón y abrirlo con la tecla "NC-Start".
- 11 Tool Buttons (1) se pueden configurar en EMConfig.

Apagar el WinNC

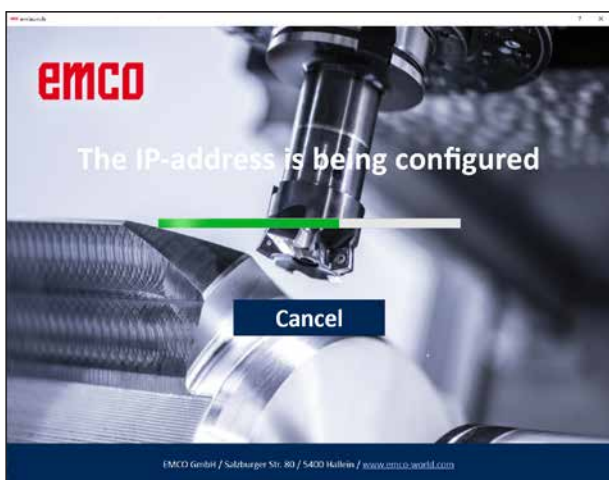
- 1 Apagar las transmisiones auxiliares con AUX OFF.
Válido para puestos de máquinas, no para puestos de programación.
- 2 Pulsando simultáneamente esas teclas se finaliza el control WinNC. El control se puede finalizar pulsando las teclas multifuncionales (diferentes para el control respectivo) directo.



La conexión con la máquina ha fallado

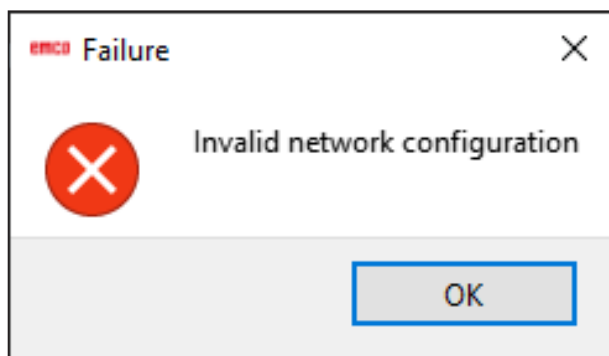
Comprobaciones de EMLaunch

Se ha introducido una dirección IP incorrecta, no es posible establecer la conexión con la máquina.



Configuración del IP

Se intenta configurar automáticamente la dirección IP mediante DHCP.



No es posible la conexión a la red

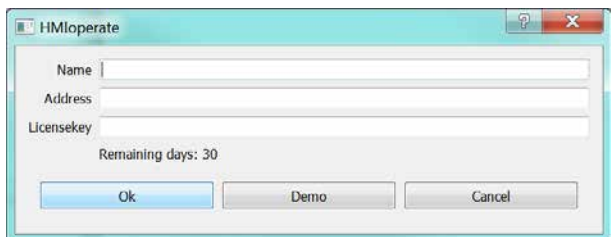
EmLaunch comprueba la versión de máquina ACC/ACpn si una máquina está disponible:

La dirección IP no se ha configurado correctamente en la configuración de red y el DHCP para la configuración automática de la dirección IP está desactivado. La conexión con la máquina no es posible.

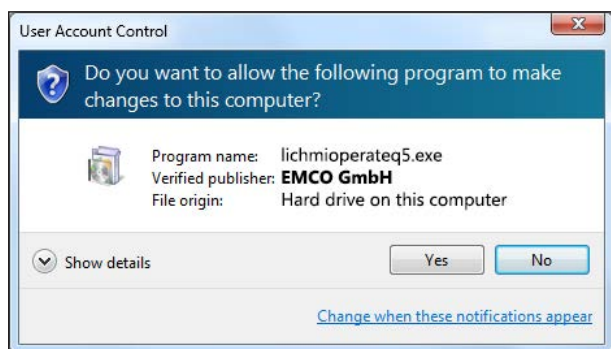


Conexión con la máquina OK

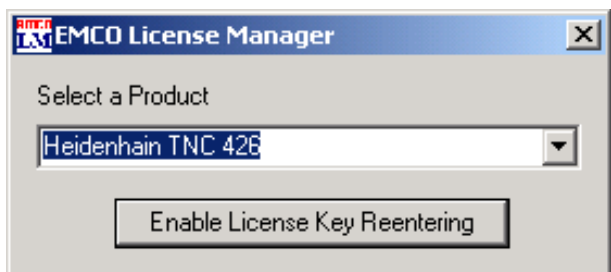
La unión con la máquina está disponible y se pueden iniciar los controles respectivos.



Ventana de entrada consulta de clave de licencia



Ejecutar el administrador de licencias EMCO después de introducir la clave de licencia



Administrador de licencias EMCOA

Entrada de licencia

Una vez completada correctamente la instalación de un producto de software EMCO, la primera vez que se inicia aparece una ventana de entrada solicitando que se indique el nombre, la dirección y la clave de licencia.

Si hay una memoria USB de Emco conectada, estos datos se toman de la memoria USB.

Al guardarse la entrada de licencia, aparece el diálogo UAC. Es necesario confirmarlo para poder finalizar correctamente la entrada de la licencia.

La ventana de entrada aparece para cada producto instalado. Si se desea una licencia de demostración (véase la página Z1), seleccionar "DEMOSTRACIÓN".

La ventana de entrada solo vuelve a aparecer 5 días antes de que venza la licencia de demostración. También se puede introducir posteriormente una clave de licencia mediante el administrador de licencias (véase Administrador de licencias más abajo).

Administrador de licencias

Es necesario introducir la nueva clave de licencia recibida para desbloquear los grupos de funciones adicionales de los productos de software EMCO existentes (excepción: licencia de demostración).

El administrador de licencias EMCO le permite introducir nuevas claves de licencia adicionales. Para ello, seleccione el nuevo producto en la ventana de selección y confirme la entrada.

Al iniciar la próxima vez su software de control, se abre la ventana de entrada con la solicitud de indicar nombre, dirección y clave de licencia.

Preste atención a que se consulta para cada producto de software la licencia de forma individual. En la imagen a la izquierda se solicita, por ejemplo, la clave de licencia para el producto de software "HMIoperate".