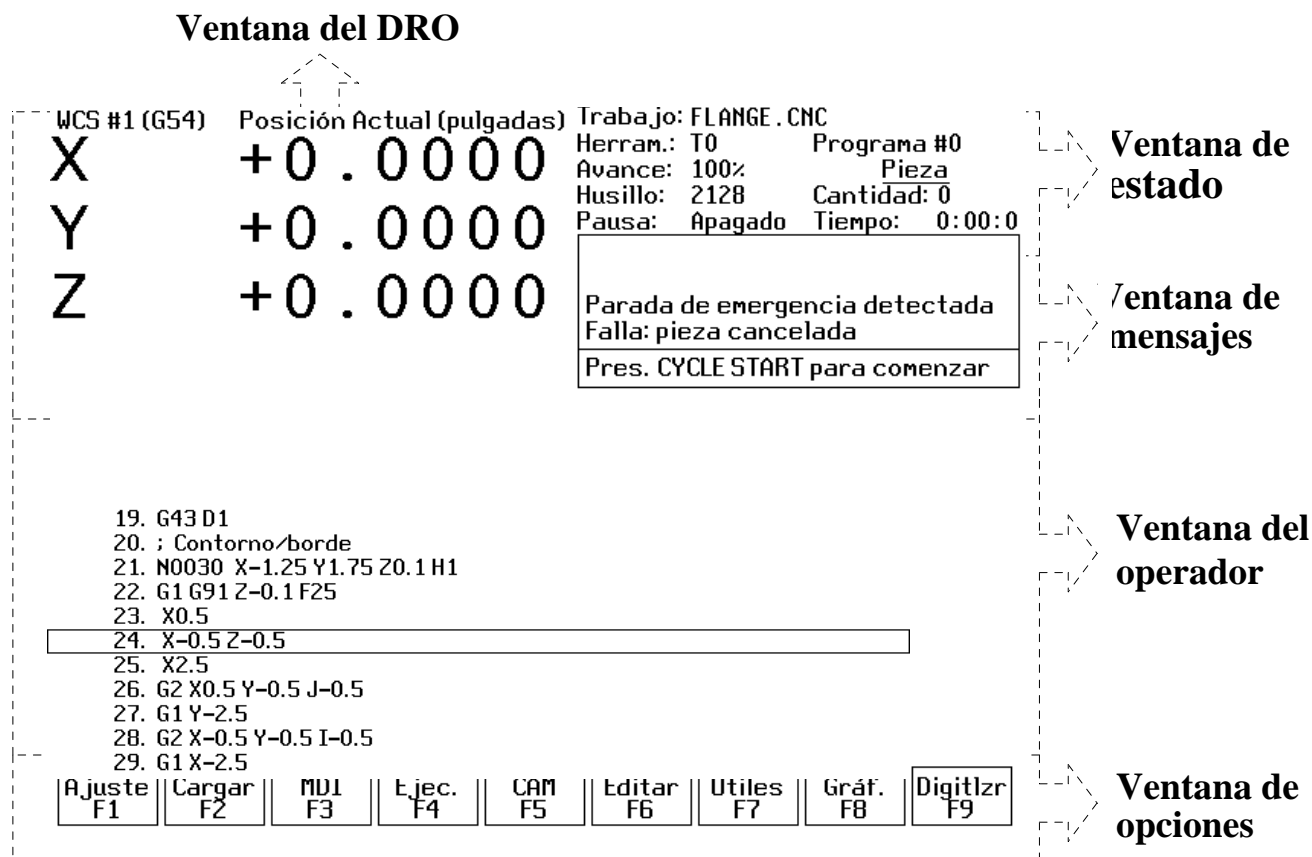


CAPITULO 1

Introducción

Descripciones de las Ventanas

La pantalla de exhibición del CNC7 está separada en cinco áreas llamadas ventanas. Una ilustración de la pantalla es mostrada abajo para su referencia. Las cinco ventanas son la ventana del DRO, la ventana de estado, la ventana de mensajes, la ventana de opciones y la ventana de revisión. La información que cada ventana muestra es explicada en detalle en las siguientes secciones.



La Ventana del DRO

La ventana del DRO contiene la información digital de la posición corriente de la herramienta. La ventana es configurable para el número de ejes y para las unidades de medidas deseadas (vea el Capítulo 16).

La Ventana del Estado

La primera línea en la ventana de estado contiene el nombre del trabajo que ha sido cargado (vea el Capítulo 15). Debajo del nombre del trabajo se encuentran los indicadores del Número de la

Herramienta, del Número de la Programa, del Override del Avance, de la Velocidad del Husillo y de Feed Hold (pausa). El indicador del Override del Avance le muestra el porcentaje de override corriente indicado en el Panel de Movimientos. Si su máquina está equipada con una unidad de husillo de frecuencia variable (invertidor), el indicador del Husillo le mostrará la velocidad actual del husillo. El indicador de la Pausa le muestra el estado (encendido/apagado) de FEED HOLD. Vea el Capítulo 15 para las descripciones del botón de Feed Hold, la perilla de Feedrate Override y de los controles del Husillo. Para una descripción del Número de Programa, vea G65 en el Capítulo 13 o M98 en el Capítulo 14.

Los indicadores de la Cantidad o Cuenta de la Pieza y del Tiempo del corte aparecen cuando CYCLE START es presionado mientras que un trabajo sea ejecutado. El indicador de Cantidad de la Pieza muestra cuantas veces el corriente trabajo cargado ha sido ejecutado. La Cuenta aumenta por uno al fin de cada ejecución. Si un trabajo es cancelado prematuramente, la cantidad no será aumentada.

El indicador de Tiempo muestra cuanto tiempo ha pasado desde que el botón CYCLE START fue presionado. El indicador le ayudará a determinar exactamente cuanto se tarda a procesar una pieza. El marcador de tiempo no se detendrá hasta que el trabajo sea cancelado. Lo continuará contando para paradas opcionales, cambios de herramientas, presiones del botón FEED HOLD, etc..

La Ventana de Mensajes

La ventana está dividida en dos secciones, peticiones y mensajes. La sección de peticiones es la línea de texto más baja de la ventana y le mostrará peticiones al operador. Por ejemplo, la petición 'Presione CYCLE START para comenzar' se ve en la línea de peticiones después de encender la máquina.

La sección de mensajes contiene las cuatro líneas de texto superiores de la ventana. Esta sección mostrará avisos, errores o mensajes de estados. Los mensajes más nuevos siempre aparecen en la última de las cuatro líneas. Los mensajes viejos son movidos hacia arriba hasta que desaparecen de la ventana. Vea el Capítulo 17 para una descripción de los mensajes de estado y errores del CNC7.

La Ventana de Opciones

Las opciones son seleccionadas al presionar la tecla de la función indicada en la caja. Por ejemplo, en la pantalla principal, la opción CAM es seleccionada al presionar la tecla de función <F5>.

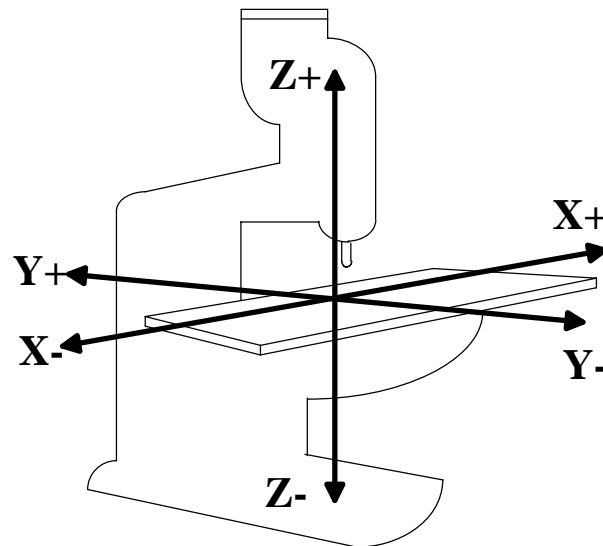
La Ventana del Operador

La información contenida en esta ventana depende en la operación que el contralor está ejecutando. La ventana está vacía si ninguna operación se está ejecutando.

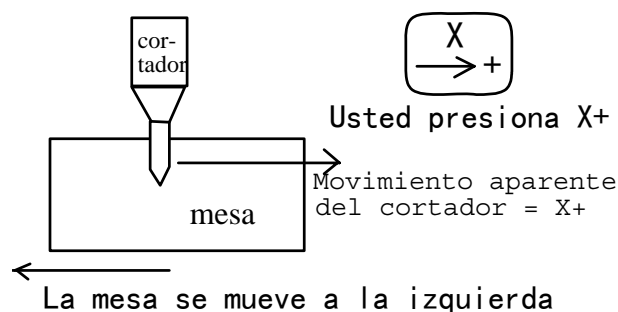
Por ejemplo, cuando el botón CYCLE START es presionado y si un trabajo es procesado correctamente, hasta 11 líneas de códigos G serán mostradas en esta ventana para el operador a observar durante la ejecución de la pieza. Todos los ceros de la pieza, el ajuste de la lista de herramientas, y la información de digitilización/palpado son hechos en esta ventana.

Convenciones

- w La opresión de una tecla se representa escribiendo el nombre de la tecla (en letras mayúsculas) rodeado de los símbolos "<" y ">". Por ejemplo, la tecla A se representa: <A>, y la tecla "enter" se escribe como <ENTER>. La tecla "Escape" se representan como <ESC>. Combinaciones de teclas como <ALT-D> significa que se debe mantener presión sobre <ALT> y después tiene que presionar <D>.
- <F10> se utiliza para salir y grabar cambios hechos en cualquiera de las pantallas del M-Series Control.
 - Cualquier menú en el M-Series Control puede ser abandonado pulsando <ESC>. Esta acción le llevará al menú precedente. Esto también bota cualquier cambio hecho en ese menú usualmente.
 - Todos los ejemplos de los programas y software utilizan el sistema de coordenadas cartesianas (vea la figura abajo). Si usted está de cara a la máquina, el eje X incrementa positivamente hacia su derecha; el eje Y incrementa positivamente en dirección hacia la máquina; y el eje Z incrementa positivamente hacia arriba, perpendicular al plano XY.



- La dirección de movimiento es definida con el movimiento del CORTADOR, no con el movimiento de la MESA.



- CW significa "clockwise" (en la dirección de las agujas del reloj). CCW significa "counterclockwise" (dirección opuesta al movimiento de las agujas del reloj).

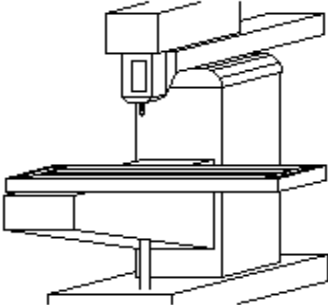
Punto de Referencia de la Máquina (Machine Home)

Cuando la M-Series Control de Centroid es inicializada, la Pantalla Principal aparecerá de la siguiente manera.

WCS #1 (G54)	Posición Actual (pulgadas)	Trabajo: TESTPRG1.CNC
X	- - - - -	Avance: 100%
Y	- - - - -	Husillo: 0
Z	- - - - -	Pausa: Apagado

Parado
Pres. CYCLE START para comenzar

ATENCION: Ref. de la Máq. no Establecida
Presione CYCLE START para buscar las referencias



Ajuste
F1

MDI
F3

Utiles
F7

Antes de ejecutar un trabajo, usted debe localizar la posición del punto de referencia de la máquina. Si su máquina tiene interruptores de home/limit o paradas fuertes seguras, el control puede encontrar el punto de referencia por el mismo. Presione CYCLE START para comenzar la secuencia de referencia de home automática. El control ejecutará los códigos G en un archivo llamado CNC7.HOM en el directorio C:\CNC7. Por defecto, este archivo contiene ordenes para referir Z a su límite positivo, después refiere X a su límite negativo y Y a su límite positivo.

Si su máquina no tiene interruptores de home/limit o paradas fuertes seguras, el siguiente mensaje se mostrará.

ATENCION: Ref. de la Máq. no Establecida

1) Mueva los ejes a sus posiciones de referencias
2) Presione CYCLE START para establecer referencias

En este caso usted debe mover la máquina a su punto de referencia usted mismo, usando las teclas de movimiento o las ruedas manuales. Cuando todos los ejes estén en sus posiciones de home (puntos de referencia), entonces presione CYCLE START para ajustar el home de la máquina.