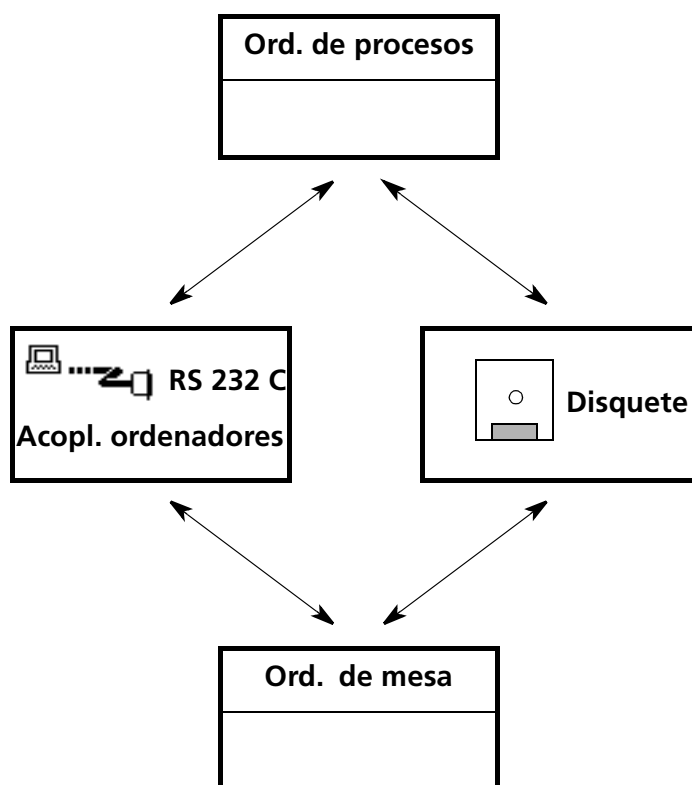


Opción 4 Convertidor de datos de control para UNIX



**Manual de
instrucciones**

Prohibida la entrega o reproducción de esta documentación, así como el uso y la propagación de su contenido, salvo con autorización expresa de la compañía. Infracciones al respecto obligan al pago de indemnizaciones.

Todos los derechos reservados, especialmente los referentes a la concesión de patentes o al registro como modelo de utilidad.

Reservado cualquier tipo de modificaciones en este manual.
Reservado cualquier tipo de modificación en la ejecución y el suministro del aparato de medición, el paquete de software y la documentación correspondiente.

Carl Zeiss se reserva la concesión de garantía para este manual, incluida la garantía implícita de la calidad acostumbrada y su aptitud para un fin concreto.

Carl Zeiss no se hace responsable de ningún tipo de fallo contenido, perjuicios casuales o perjuicios como consecuencia de la preparación, función o utilización de este manual.

Todos los nombres de los productos son marcas registradas o marcas del propietario respectivo.

Carl Zeiss
Unternehmensbereich
Industrielle Meßtechnik
D-73446 Oberkochen

Tipo de documento: Manual de instrucciones
Versión:8.x
Fecha:10/01
Número de pedido: 61212-1050105

Prefacio

Se presupone que el usuario está familiarizado con el manejo de la máquina de medir por coordenadas y con sus componentes. Mantenga siempre disponibles todos los documentos incluidos en el suministro.

Convenciones de este manual de instrucciones

Antes de comenzar a trabajar con este manual de instrucciones, familiarícese con las convenciones utilizadas.

A continuación aparecen unas indicaciones en cuanto a los tipos de caracteres, signos y símbolos.

Convenciones tipográficas

Los tipos de caracteres y el grabado de letras utilizados en este manual de instrucciones tienen el siguiente significado:

- **negrita**
 - Elemento interactivo en la pantalla
Ejemplo: "... la superficie de conexión **<TERMINAR>**"
 - Concepto
Ejemplo: "Durante el cálculo se establecerá la situación espacial del **elemento a medir** conforme a un **elemento de referencia**".
 - Nombre del fichero y del registro
Ejemplo: **/home/zeiss/UB**
- *cursiva*
 - Un texto destacado, cuyo contenido es especialmente importante
Ejemplo: "Haga clic con la tecla *derecha* del ratón ..."
 - Referencia cruzada
Ejemplo: "..., véase también ► *"Convenciones tipográficas" en la página -3*"

- Courier
Código del programa, contenido del fichero
- **Courier negrita**
Texto en las ventanas de diálogo y en los protocolos

Signos y símbolos

En este manual de instrucciones han sido utilizados signos y símbolos especiales.

Símbolos para las advertencias e indicaciones



¡Peligro!

En este caso se ruega especial precaución. El triángulo de emergencia advierte del peligro de lesiones. De no observarse esta advertencia existe riesgo de posibles daños.



¡Atención!

Con este símbolo se advierte de situaciones que pudieran conducir a la pérdida de datos, a una medición equivocada, a fallos en el proceso de medición, a colisiones o al deterioro del aparato y de la pieza de trabajo.



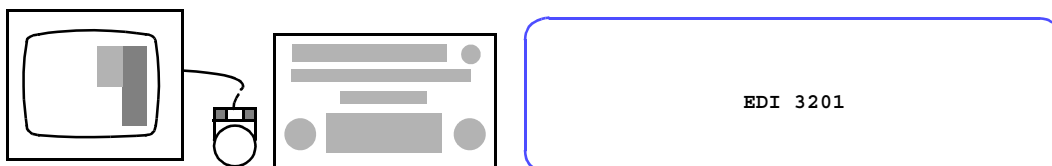
El símbolo de **indicación** se encuentra junto a los pasajes importantes del texto e informaciones adicionales.

Símbolo para la activación de la función

Pueden darse respectivamente las siguientes posibilidades:

- Elección directa mediante un número EDI
- Elección directa mediante el menú desplegable
- Elección mediante una representación pictográfica

Ejemplo:



TERMINAR

Símbolo para softkey

Las referencias a las teclas softkey en los diálogos se representarán así.

Sumario del capítulo

Este manual de instrucciones describe la aplicación de los datos de control de ordenadores de mesa a ordenadores de procesos y viceversa; convertidor de datos de control UMESS Opc.4.

Aquí se encuentran los temas siguientes:

- *“Introducción” en la página 1-1*
- *“Transmis. online del ord. de mesa al ord. de procesos” en la página 2-1*
- *“Transmis. offline del ord. de mesa al ord. de procesos” en la página 3-1*
- *“Transmis. online del ord. de procesos al ord. de mesa” en la página 4-1*
- *“Transmis. offline del ord. de procesos al ord. de mesa” en la página 5-1*
- *“Generar datos de control CMS (EDI 1802)” en la página 6-1*

Índice

| | |
|---|----------|
| Convenciones de este manual de instrucciones | 3 |
| Convenciones tipográficas | 3 |
| Signos y símbolos | 4 |
| Sumario del capítulo | 6 |

Capítulo 1 Introducción

| | |
|-------------------------------------|-----|
| ¿Dónde encontrar...? | 1-2 |
| Programas dirigidos | 1-3 |
| Funciones de elección directa | 1-3 |

Capítulo 2 Transmis. online del ord. de mesa al ord. de procesos

| | |
|---|-----|
| Principio | 2-2 |
| Transmisión de los datos de control | 2-3 |
| Conversión de los datos de control | 2-4 |
| Fichero de protocolo | 2-6 |
| Fichero de datos de control ASCII | 2-6 |
| Lista de datos de control | 2-6 |

Capítulo 3 Transmis. offline del ord. de mesa al ord. de procesos

| | |
|---|-----|
| Principios de transmisión | 3-2 |
| Transmisión de los datos de control | 3-4 |

Capítulo 4 Transmis. online del ord. de procesos al ord. de mesa

| | |
|--|-----|
| Principio | 4-2 |
| Conversión de los datos de control | 4-3 |

| | |
|---|------------|
| Fichero de protocolo | 4-5 |
| Fichero de datos de control del ordenador de mesa en formato ASCII 4-5 | |
| Lista de datos de control | 4-5 |
| Transmisión de los datos de control | 4-6 |

Capítulo 5 Transmis. offline del ord. de procesos al ord. de mesa

| | |
|--|------------|
| Principio de transmisión | 5-2 |
| Transmisión de los datos de control | 5-3 |

Capítulo 6 Generar datos de control CMS (EDI 1802)

| | |
|---|-------------|
| Introducción | 6-2 |
| Línea de datos de control general | 6-6 |
| Velocidad de palpado (A633) | 6-9 |
| Velocidad de desplazamiento (A27) | 6-10 |
| Corrección de temperatura (A623) | 6-11 |
| Protocolo de medición en fichero ASCII (A637) | 6-12 |
| Acoplamiento de ordenadores ASCII (A639) | 6-13 |
| Cambiar formato plotter (A537) | 6-14 |
| Programar escala del plotter (A151) | 6-15 |
| Programar la evaluación gráfica (A153) | 6-16 |
| Introducción de texto (tarea 1) | 6-16 |
| Cabeza de protocolo (tarea 2) | 6-17 |
| Tabla nominal-real (tarea 3) | 6-18 |
| Diagrama vectorial (tarea 4) | 6-19 |
| Diagrama de barras (tarea 5) | 6-20 |
| Diagrama de barras con rellamada (tarea 6) | 6-21 |
| Programar cambio de palpadores (A183) | 6-22 |
| Almacenar/cargar configuración del perno palpador (A185) | |

6-23

Líneas de datos de control generadas 6-24

Capítulo



Introducción

Con ayuda del convertidor de datos de control se pueden utilizar los datos de control de ordenadores de mesa en ordenadores de procesos y viceversa.

Ordenador de mesa

HP 9000, Serie 300 (Tipo 310, 320, 330, 332), sistema operativo CMS, HP 9816, HP 9836

Ordenador de procesos

HP 9000, Serie 300 (Tipo 340, 360), sistema operativo HP-UX

Este capítulo contiene:

| | |
|-------------------------------|-----|
| ¿Dónde encontrar...? | 1-2 |
| Programas dirigidos | 1-3 |
| Funciones de elección directa | 1-3 |

INDICAC.

Los datos de control se convierten en el ordenador de procesos. Para poder transferirlos al ordenador de mesa, debe de haberse instalado ahí el software DATAKOM.

¿Dónde encontrar...?

Este manual describe:

- cómo transmitir los datos de control online
 - del ord. de mesa al ordenador de procesos (► *Página 2-1*)
 - del ord. de procesos al ordenador de mesa (► *Página 4-1*)
(los ordenadores deben enlazarse con un cable C RS 232)
- cómo transmitir los datos offline
 - del ord. de mesa al ordenador de procesos (► *Página 3-1*)
 - del ord. de procesos al ordenador de mesa (► *Página 5-1*)
(los ordenadores deben estar equipados con una unidad de disquetes)
- cómo
 - elaborar datos de control del ord. de procesos (► *Página 6-1*)
 - corregir datos de control del ord. de procesos (► *Página 6-1*)
(si se trabaja en un ordenador de procesos como estación MFT)

Programas dirigidos

| <DIR.PROG> | Funciones de programa | Página |
|------------|---|---|
| 151 | Programar escala del plotter | ➤ <i>Página 6-15</i> |
| 153 | Programar evaluación gráfica | ➤ <i>Página 6-16</i> |
| 183 | Programar cambio de palpador | ➤ <i>Página 6-22</i> |
| 185 | Almacenar/cargar configuración del perno palpador | ➤ <i>Página 6-23</i> |
| 635 | Transmisión de datos de control offline | ➤ <i>Página 3-4</i> y ➤ <i>Página 5-3</i> |
| 639 | Transmisión de datos de control online | ➤ <i>Página 2-3</i> y ➤ <i>Página 4-6</i> |

Funciones de elección directa

| Número EDI | Abreviatura de introducción | Función | Página |
|------------|-----------------------------|------------------------------|---------------------|
| 1802 | | Generar datos de control CMS | ➤ <i>Página 6-1</i> |
| 3201 | | Conversión 200/300 → UX | ➤ <i>Página 2-4</i> |
| 3301 | | Conversión UX → 200/300 | ➤ <i>Página 4-3</i> |

Capítulo

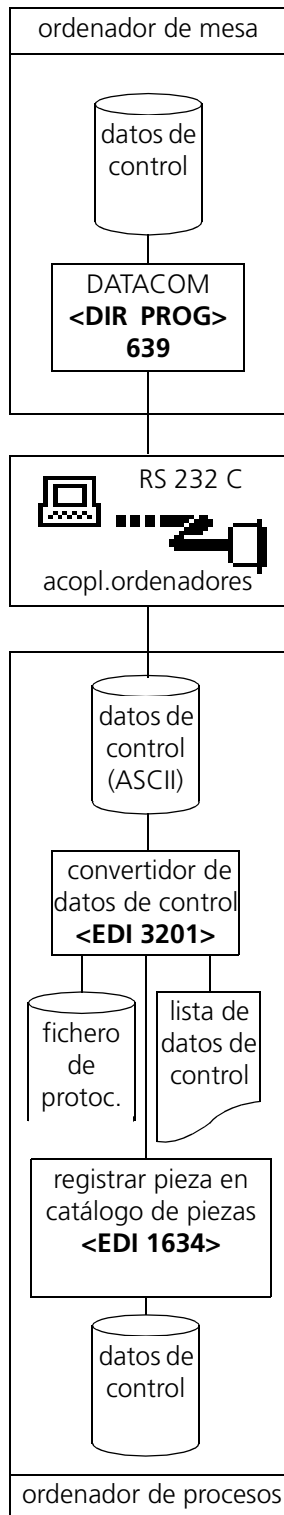
2

Transmis. online del ord. de mesa al ord. de procesos

Este capítulo contiene:

| | |
|--|-----|
| Principio. | 2-2 |
| Transmisión de los datos de control | 2-3 |
| Conversión de los datos de control | 2-4 |

Principio



- Los datos de control a convertir se encuentran en el disco de datos de control actual.

- En el ordenador de mesa se ha instalado el software DATACOM, **<DIR PROG> 639** se activa.

- Los datos de control se transmiten a través del cable al ordenador de procesos, convirtiéndolos automáticamente al formato ASCII de forma automática.

- En el ordenador de procesos se almacenan los datos de control ASCII en el directorio **/var/opt/ASCII/Kn** bajo el nombre seleccionado.

- El convertidor de datos

- lee los datos de control ASCII

- los convierte en datos de control operativos

- edita una lista de datos de control

- registra los fallos que se producen en el archivo de protocolo.

- Los datos de control operativos se almacenan en el directorio **/home/zeiss/UB**.

A continuación, registrar manualmente los datos de control en el catálogo de piezas con **EDI 1634**, véase manual de instrucciones básico de UMESS.

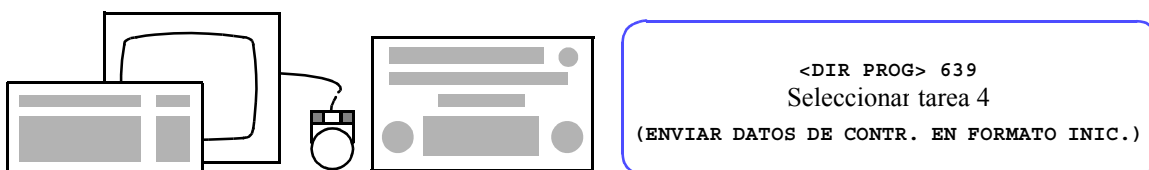
Transmisión de los datos de control

Procedimiento

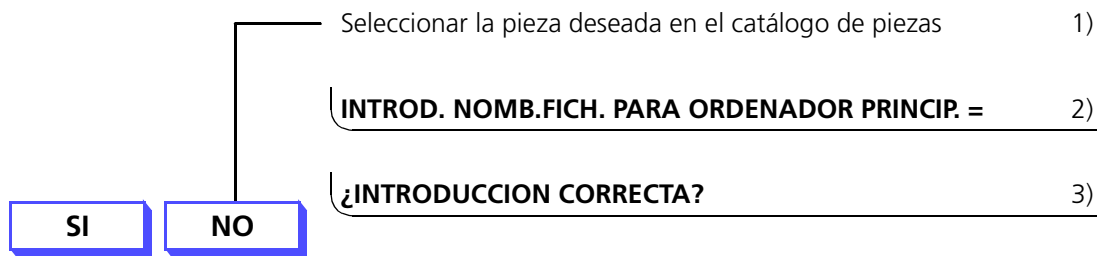
La transmisión de datos de control se realiza desde el ordenador de mesa.

Durante la transmisión, los datos de control se convierten al formato ASCII y se almacenan en el directorio **/var/opt/ASCII/K_n** ($n = 1...4$).

Activación de la función



Diálogo



Transmisión de los datos de control al ordenador de

Explicaciones sobre el diálogo

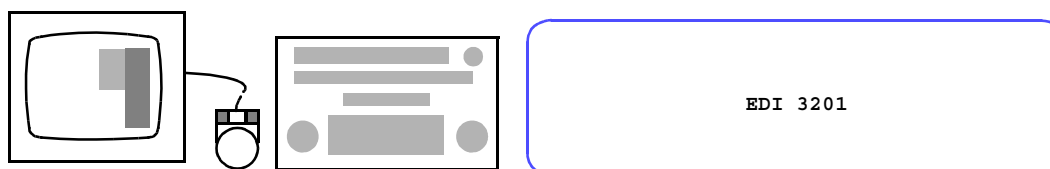
- 1 Seleccionar la pieza deseada con las teclas del cursor.
- 2 Introducir el nombre que deba guardar el fichero de datos de control ASCII en el ordenador de procesos. El nombre debe estar formado por 14 caracteres y debe escribirse en mayúsculas.
- 3 Pregunta de control.

Conversión de los datos de control

El convertidor de datos de control <EDI 3201> tiene tres tareas:

- Lee los datos de control del ordenador de mesa almacenados en el fichero ASCII, genera a partir de ellos datos de control en el formato del ordenador de procesos y los almacena en el directorio **/home/zeiss/UB**.
- Edita en fichero la lista de datos de control correspondiente en el formato del ordenador de procesos.
- Documenta anomalías que se presentan durante la conversión y las almacena en el fichero de protocolo.

Activación de función en el ordenador de procesos



| Diálogo | | | | | |
|---|--------------------------------|---------------------------|----------------------------|------------|--------------------------|
| Conversión de datos de control UMESS-200/300 => UMESS-FTN | | | | | |
| <input type="checkbox"/> C | Fuente | Fich. datos control ASCII | <input type="text"/> | | |
| | | Número de directorio | <input type="text"/> | | |
| | | Nombre pieza | <input type="text"/> | | |
| | Unidad de longitud | mm | <input type="checkbox"/> * | o pulgadas | <input type="checkbox"/> |
| Destino | Nomb. fich | CNC | <input type="text"/> | | |
| | tachar | | <input type="text"/> | | |
| | Edición lista datos de control | | <input type="checkbox"/> | | |
| | en impresora | | <input type="checkbox"/> | | |
| | o en fichero | | <input type="checkbox"/> | | |
| * SI | | NO | | | |
| | | | | | |
| * CATALOGO | | TERMINAR | | | |
| ATRAS | | | | | INFO |

Nomb. fich

CNC____xxxB

Los dos primeros subrayados en el nombre del fichero son la identificación del catálogo.

Softkeys

SI / NO

Activar / desactivar el campo de introducción.

CATALOGO

Catálogo de datos de control para visualizar.

TERMINAR

Finalización de la página de pantalla y conversión de los datos de control.

ATRAS

Retorno a las funciones básicas de UMESS.

INFO

Informaciones adicionales sobre la función.

Campos de introducción

Fuente

Introducir el nombre del fichero de datos de control ASCII que contiene los datos de control a convertir del ordenador de mesa (14 caracteres).

Introducir el número de directorio (1, 2, 3 ó 4). El nombre de la pieza se completa automáticamente.

Unidad de longitud

Indicar la unidad de medida con la que debe trabajarse en los datos de control del ordenador de mesa. Elegir con **<SI>/<NO>** entre "mm" y "pulgadas".

Destino

El nombre se propone en función del fichero de datos de control ASCII.

Si existe ya un fichero de datos de control del ordenador de procesos con este nombre (por ejemplo los datos de control iniciales a partir de los cuales se originaron al principio los datos de control del ordenador de mesa a convertir), al tachar debe escribirse **<NO>** e introducirse un nombre nuevo.

Formato de datos de control

Elegir con **<SI>** como formato final **UMESS-FTN**.

Edición lista datos de control

Seleccionando con **<SI>/<NO>** fijar si debe producirse la edición y cómo debe hacerse (impresora no realizada).

Fichero de protocolo

Las anomalías que se produzcan durante una conversión de datos de control se documentan en el directorio

/home/zeiss/UF como fichero de protocolo **STD300ERGxxxxB**.

Se editan el número de línea, la dirección y el texto indicativo.

Ejemplo

```
Fichero de datos de control: CNC_____0003B
==> convertido sin errores
```

```
Fichero de datos de control: CNC_____0004B
Línea: 1   = no hay func. equiv. en UMESS-FTN: 8 61157 1           2       1.5
Línea: 325 = no hay func. equiv. en UMESS-FTN: 8 61157 1           1       0.0
Línea: 350 = no hay func. equiv. en UMESS-FTN: 8 6121   1.6070   0.0000
Línea: 357 = no hay func. equiv. en UMESS-FTN: 8 6121   -0.8930   0.0000
Línea: 367 = no hay func. equiv. en UMESS-FTN: 8 6121   1.6070   0.0000
Línea: 371 = no hay func. equiv. en UMESS-FTN: 8 6121   0.0000   0.0000
Línea: 473 = no hay func. equiv. en UMESS-FTN: 8 61157 1           2
```

Fichero de datos de control ASCII

El ordenador almacena el fichero de datos de control generado durante la conversión de datos de control en el directorio

/home/zeiss/UB bajo el nombre de fichero **CNC_____xxxxB**.

El nombre del fichero depende del nombre de fichero de datos de control ASCII. Los datos de control tienen que registrarse entonces manualmente en el catálogo de piezas (véase Manual básico de instrucciones de UMESS).

Lista de datos de control

Durante la conversión del fichero de datos de control, el ordenador almacena una lista de datos de control en formato ASCII como fichero

LIS_____xxxxB en el directorio **/home/zeiss/UF**.

Capítulo

3

Transmis. offline del ord. de mesa al ord. de procesos

Este capítulo contiene:

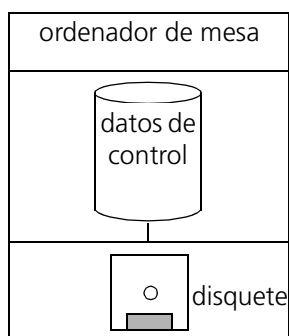
| | |
|---|-----|
| Principios de transmisión | 3-2 |
| Transmisión de los datos de control | 3-4 |

Principios de transmisión

Puede elegirse entre dos principios de transmisión:

- Principio 1 con **<EDI 1685> data_copy**
- Principio 2 con **<TERMINAR> 635 DATACOM** .

Principio 1

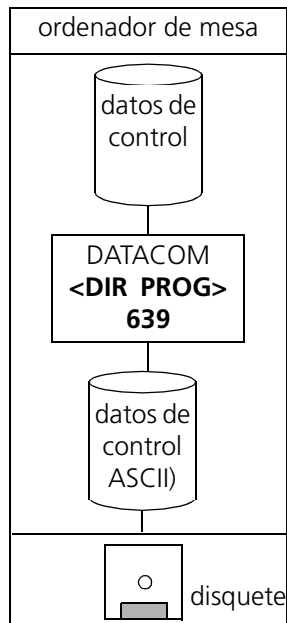


- Los datos de control a convertir se encuentran en el disco de datos de control actual.
- Los datos de control se copian en disquete.



- En el ordenador de procesos se copian los datos de control del disquete, se les cambia el nombre y se depositan en el directorio **/var/opt/ASCII/K1**. Se les cambia el nombre para que el convertidor de datos de control tenga acceso a ellos.
- El convertidor de datos de control
 - lee los datos de control
 - los convierte en datos de control operativos
 - edita una lista de datos de control
 - registra los fallos que se producen en el archivo de protocolo
- Los datos de control operativos deben introducirse manualmente con **<EDI 1634>** en el catálogo de piezas.

Principio 2



- Los datos de control a convertir se encuentran en el disco de datos de control actual.
 - En el ordenador de mesa se ha instalado el software DATACOM, **<DIR PROG> 635** se activa.
 - Los datos de control se transforman en ficheros ASCII
- y se copian en un disquete.



- En el ordenador de procesos se copian los datos de control ASCII del disquete, se les cambia el nombre y
- se depositan en el directorio **/var/opt/ASCII/K_n**. Se les cambia el nombre para que el convertidor de datos de control tenga acceso a ellos.
- El convertidor de datos de control
 - lee los datos de control ASCII
 - los convierte en datos de control operativos
 - edita una lista de datos de control
 - registra los fallos que se producen en el archivo de protocolo.
- Los datos de control operativos deben introducirse manualmente con **<EDI 1634>** en el catálogo de piezas.

Transmisión de los datos de control

Procedimiento según el principio 1

- Copiar en el ordenador de mesa la pieza en cuestión UMESS 300 – en disquete.
- Llevar el disquete (disquete de datos de control) con la pieza UMESS 300 al ordenador de procesos (estación de datos UMESS) e introducir allí el disquete en la unidad de disquetes.

INDICAC.

Si se utilizan disquetes HD, debe encontrarse una iniciación HD en cada disquete del sistema CMS en el formato LIF. Si su sistema CMS sólo puede iniciar disquetes DD, se puede cerrar la segunda ventana de seguridad del disquete HD con cinta adhesiva; el sistema UNIX lo reconoce entonces como disquete DD.

- Con la elección directa **<TERMINAR>** se activa el HP-UX-Script **data_copy**. Los datos de control almacenados en el disquete por UMESS 300 como piezas se almacenan automáticamente como ficheros independientes en el ordenador de procesos. Los distintos ficheros se almacenan en el directorio **/var/opt/ASCII/K1** bajo el nombre **DATA1_1, DATA1_2, ... DATA1_n**, siendo **n** la cantidad de piezas. Si el fichero Device para la unidad de disco no es **dev/rdisk/floppy**, hay que indicar el nombre actual del fichero Device en la forma **data_copy/[DEVICEFILE]**, por ejemplo: **data_copy /dev/floppy_c**.
- Con la elección directa **<TERMINAR>** se activa a continuación el convertidor de datos de control, explicación relativa al convertidor de datos de control ► “Conversión de los datos de control” en la página 2-4
- Con la elección directa **<EDI 1634>** hay que introducir la pieza correspondiente (datos de control) en el catálogo de piezas (catálogo de datos de control). Explicaciones sobre **<EDI 1634>**, véase manual de instrucciones básico UMESS.

Procedimiento según el principio 2

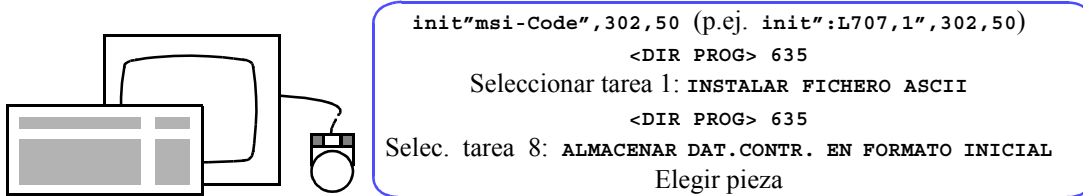
Los datos de control se transmiten en el formato LIF. Para ello, llevar el disquete en el ordenador de mesa al formato LIF

¡Atención!

Al introducir el comando **init** se borran los datos que pudieran existir en el disquete.

A continuación, convertir los datos de control al formato ASCII en el ordenador de mesa y copiarlos en este disquete. Para la transmisión de datos de control, ingresar en el ordenador de procesos como usuario **kd1**.

Activación de la función



Diálogo

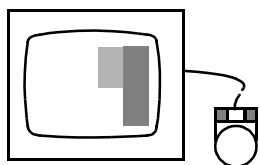
| | | |
|-----------------------------|---|----|
| <div>SI</div> <div>NO</div> | NOMBRE FICHERO ASCII (máx. 10 car.) = | 1) |
| | CODIGO MSI = | 2) |
| | TAMAÑO FICHERO ASCII = | 3) |
| | FICHERO... :L707,1, ...RECORDS CORRECTO ? | 4) |

Explicaciones sobre el diálogo

- 1 Introducir el nombre que deba asignarse al fichero de datos de control ASCII (máximo 10 caracteres).
- 2 Introducir el código msi de la unidad de disquetes (p.ej. " :L707,1").
- 3 Especificar el tamaño del fichero ASCII.
Valor indicativo: un record equivale aproximadamente a tres líneas de pantalla llenas.
- 4 Responder a la pregunta de control con <SI> o <NO>.

A continuación, en el ordenador de procesos se copian los datos de control ASCII en el directorio **/var/opt/ASCII/K_n** y se les cambia el nombre (14 caracteres). Si se cambia previamente al directorio **/var/opt**, se simplifica la introducción de comandos.

Activación de la función



```
lifcp /dev/rdsk/floppy:Nomb.fich /var/opt/ASCII/Kn/Nomb.fich
      (Copia de los datos de control)
      cd /var/opt/ASCII/Kn
      (Cambio de directorio)
mv /Directory/nomb.fich.ant /Directory/nomb.fich.nuevo
      (Cambiar el nombre)
      cd
      (Retorno al directorio home)
```

Observación

Si los datos de control a transmitir están almacenados en disquete y no se dispone de una segunda unidad de disquetes, primero habrá que almacenar los datos de control en el disco duro en formato ASCII y copiarlos desde allí al disquete LIF. Para ello, hay que proceder de la forma anteriormente descrita; como código msi introducir Drive del disco duro, en lugar de la unidad de disquetes. Copiar después el fichero ASCII en el disquete LIF.

Introducir el comando siguiente en el ordenador de mesa:

copy "Nomb.fich.:código msi Drive Winchester", "Nomb.fich.:código msi Unidad de disquete"

(p.ej. copy "Ventilador:L707,50", "Ventilador:L707,1")

Explicación del convertidor de datos de control **<EDI 3201>**,
 ➤ "Conversión de los datos de control" en la página 2-4

Capítulo

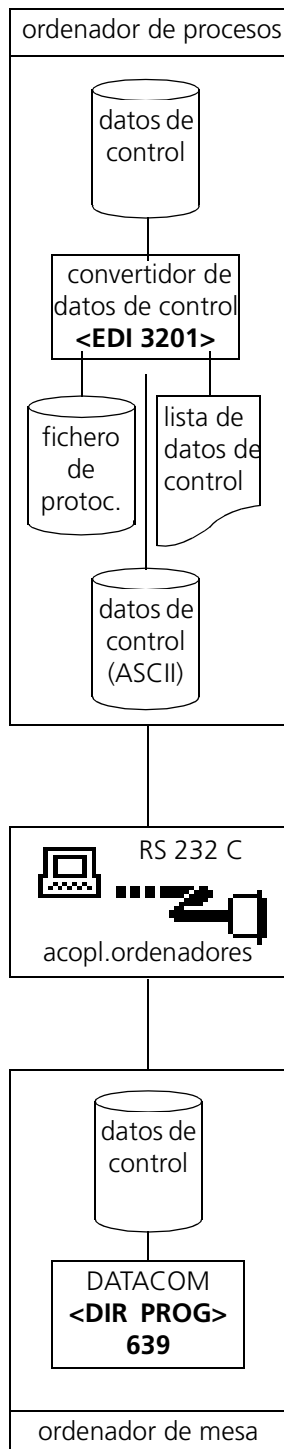
4

Transmis. online del ord. de procesos al ord. de mesa

Este capítulo contiene:

| | |
|--|-----|
| Principio. | 4-2 |
| Conversión de los datos de control | 4-3 |
| Transmisión de los datos de control | 4-6 |

Principio



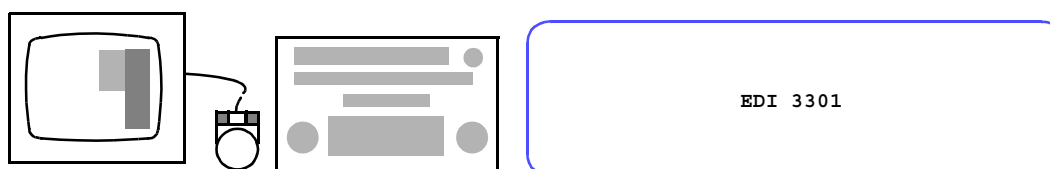
- Los datos de control operativos se encuentran en el directorio **/home/zeiss/UB**.
- El convertidor de datos de control
 - lee los datos de control
 - los convierte en datos de control del ordenador de mesa en formato ASCII
 - edita una lista de datos de control
 - registra los fallos que se producen en el archivo de protocolo.
- Los datos de control convertidos se almacenan en el directorio **/var/opt/ASCII/K_n**.
- En el ordenador de mesa se ha instalado el software DATACOM, **<DIR PROG> 639** se activa.
Los datos de control se transmiten a través del cable al ordenador de mesa, convirtiéndolos al mismo tiempo al formato operativo de forma automática.
- El programa CNC operativo se inscribe automáticamente en el catálogo de piezas del ordenador de mesa.

Conversión de los datos de control

El convertidor de datos de control (EDI 3301) tiene tres tareas:

- Lee los datos de control de un programa CNC, a partir de ellos, genera datos de control en el formato del ordenador de mesa y los almacena como fichero ASCII.
- Edita en fichero la lista de datos de control correspondiente, en el formato del ordenador de mesa.
- Documenta anomalías que se presentan durante la conversión y las almacena en el fichero de protocolo.

Activación de función en el ordenador de procesos



Máscara de introducción

| Diálogo | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|-----------------------------------|---------------------------------|--|-------|----|----------|----------|--|--|--|------|--|--|--|--|---|--|----------|----------|---|--|--|--|-------|--|--|--|--|--|--|------|
| Conversión de datos de control UMESS-FTN => UMESS-200/300 Catálogo estándar | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <input type="checkbox"/> Fuente: | Def.pza <input type="text"/> | Nombre <input type="text"/> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | Comentario <input type="text"/> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Destino | Fichero de datos de control ASCII | <input type="text"/> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Formato UMESS-300 | <input type="text"/> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Formato UMESS-200 | <input type="text"/> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Número de directorio | <input type="text"/> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | tachar | <input type="text"/> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Edición lista datos de control | | <input type="text"/> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | en impresora | <input type="text"/> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | o en fichero | <input type="text"/> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <table border="1"> <tr> <td>* SI</td> <td>NO</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <td>*</td> <td></td> <td>CATALOGO</td> <td>TERMINAR</td> </tr> <tr> <td colspan="4"> <table border="1"> <tr> <td>ATRAS</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table> </td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>INFO</td> </tr> </table> | | | | * SI | NO | | | | | | | | | | | * | | CATALOGO | TERMINAR | <table border="1"> <tr> <td>ATRAS</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table> | | | | ATRAS | | | | | | | INFO |
| * SI | NO | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | * | | CATALOGO | TERMINAR | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <table border="1"> <tr> <td>ATRAS</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table> | | | | ATRAS | | | | | | | INFO | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ATRAS | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Softkeys**SI / NO**

Activar / desactivar los campos de introducción.

CATALOGO

(Key no realizada)

TERMINAR

Finalización de la página de pantalla y conversión de los datos de control.

ATRAS

Retorno a las funciones básicas de UMESS.

INFO

Informaciones adicionales sobre la función.

Campos de introducción**Fuente**

Al introducir el número de pieza del catálogo de piezas se anotan automáticamente el nombre de la pieza y el nombre del fichero.

Al introducir el número de pieza, se anotan automáticamente el nombre de la pieza y el nombre del fichero.

Al introducir el nombre del fichero (el nombre está en el directorio **/home/zeis/UB**), se anotan automáticamente el número y el nombre de la pieza.

Destino

El nombre **CNC_CMS__xxxxB** se propone para el fichero de datos de control ASCII.

xxxx representa un número entre 0 y 200 con ceros antepuestos, por ejemplo, **0012**. Este es el número tomado del catálogo de datos de control del ordenador de procesos.

Determinar con **<SI>** / **<NO>** el formato final deseado (UMESS 200 o UMESS 300).

La consulta **Número de directorio .. tachar** aparece sólo si en el directorio de conversión **/var/opt/ASCII/K_n** ya existe un fichero de datos de control ASCII con el mismo nombre.

<SI> El directorio existente se tacha.

<NO> El campo fichero de datos de control ASCII está activo a fin de poder introducir un nuevo nombre.

Edición lista datos de control

Seleccionando **<SI>** / **<NO>** fijar si debe producirse la edición y cómo debe hacerse (impresora no realizada).

INDICAC.

Manejo del programa como las funciones del catálogo estándar

Fichero de protocolo

Las anomalías que se produzcan durante una conversión de datos de control se documentan en el directorio

/home/zeiss/UF como fichero de protocolo **STDFTNERGxxxxB**.

Se editan el número de línea, la dirección y el texto indicativo.

Ejemplo

```
Fichero de datos de control: CNC_CMS__0003B
Línea de MODALIDAD      enmascarada
Línea de RES VAL.NOM enmascarada
Línea de RES HUECO      enmascarada
Línea de RES VAL.NOM enmascarada
Línea de RES HUECO      enmascarada
Línea de RES VAL.NOM enmascarada
Línea 402: MIN-MAX PLANO/RED aún no realizada
Línea 403: MIN-MAX PLANO/RED aún no realizada
```

```
Fichero de datos de control: CNC_CMS__0009B
==> convertido sin errores
```

Fichero de datos de control del ordenador de mesa en formato ASCII

El ordenador almacena el fichero de datos de control del ordenador de mesa generado durante la conversión de datos de control en el directorio

/var/opt/ASCII/K_n ($n = 1 \dots 4$) bajo el nombre de fichero **CNC_CMS__xxxxB**

o cualquier otro nombre de fichero en el formato ASCII.

Lista de datos de control

Durante la conversión del fichero de datos de control, el ordenador almacena una lista de datos de control en formato ASCII como fichero

LLC_CMS__xxxxB en el directorio **/home/zeiss/UF**.

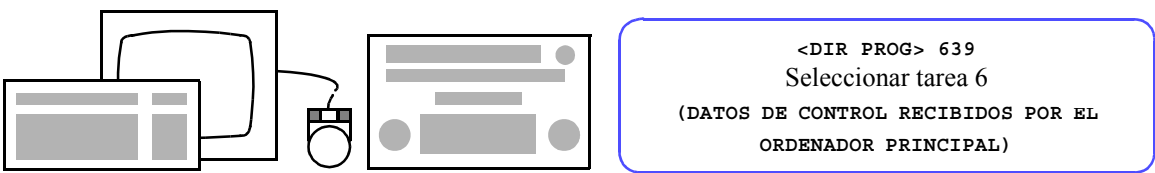
Transmisión de los datos de control

Procedimiento

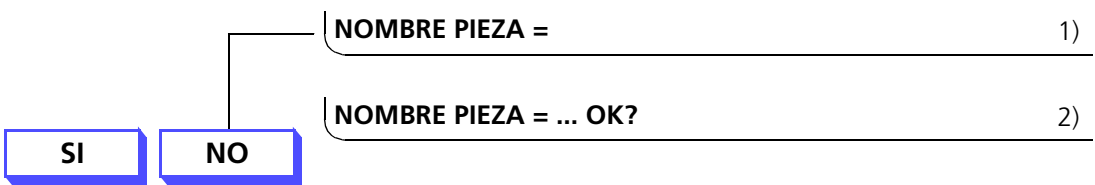
La transmisión de datos de control se realiza desde el ordenador de mesa.

Durante la transmisión, los datos de control se transforman al formato operativo y se registran en el catálogo de datos de control.

Activación de la función



Diálogo



Transmisión de los datos de control al ordenador de mesa

Explicaciones sobre el diálogo

- 1 Introducir el nombre del fichero de datos de control ASCII a transmitir.

Advertencia: Al instalar DATACOM hay que ajustar el directorio al que DATACOM recurre en el ordenador. Normalmente, está aquí ajustado el directorio de conversión. Si no es éste el caso, hay que indicar adicionalmente el directorio de conversión en **NOMBRE PIEZA**.

Ejemplo: Se supone que DATACOM no recurre al directorio de conversión. El fichero de datos de control **CNC_CMS__0003B** se encuentra en el directorio **/var/opt/ASCII/K1**.

Introducción: **/var/opt/ASCII/K1/CNC_CMS__0003B**

- 2 Responder a la pregunta de control con **<SI>** o **<NO>**.

DATACOM recurre ahora al fichero de datos de control ASCII y lleva los datos de control al ordenador de mesa. Los datos de control transmitidos se convierten simultáneamente al formato binario operativo; el programa CNC se registra en el catálogo de datos de control.

Capítulo

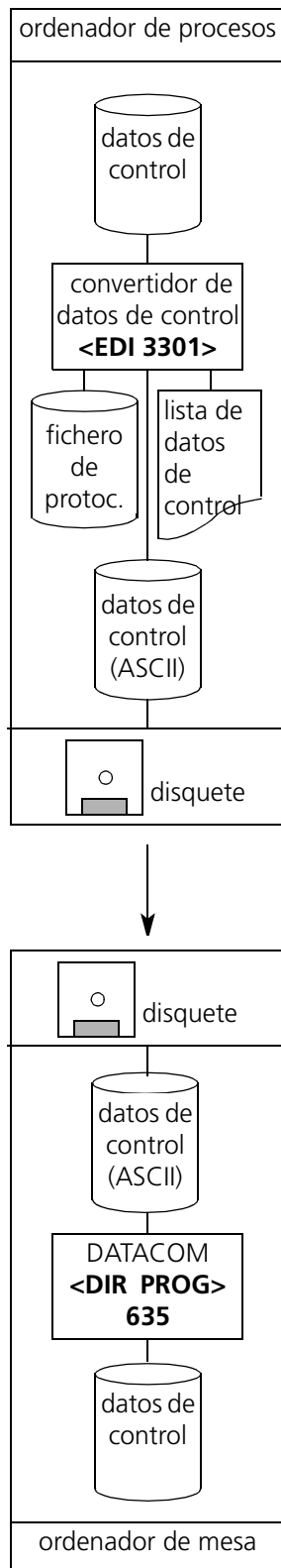
5

Transmis. offline del ord. de procesos al ord. de mesa

Este capítulo contiene:

| | |
|---|-----|
| Principio de transmisión | 5-2 |
| Transmisión de los datos de control | 5-3 |

Principio de transmisión



- Los datos de control operativos se encuentran en el directorio **/home/zeiss/UB**.
- El convertidor de datos
 - lee los datos de control
 - los convierte en datos de control del ordenador de mesa en formato ASCII
 - edita una lista de datos de control
 - registra los fallos que se producen en el fichero de protocolo.
- Los datos de control convertidos se almacenan en el directorio **/var/opt/ASCII/K_n**.
- Los ficheros ASCII se cambian de nombre y se copian en un disquete.
- En el ordenador de mesa se ha instalado el software DATAKOM, **<DIR PROG> 635** se activa.
- Los datos de control ASCII se vuelven operativos.
- El programa CNC operativo se inscribe automáticamente en el catálogo de piezas del ordenador de mesa.

Transmisión de los datos de control

Procedimiento

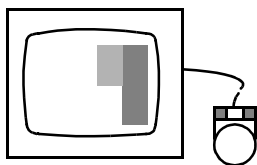
La conversión de datos de control en el ordenador de procesos, con ayuda de **<EDI 3301>** (► *“Conversión de los datos de control” en la página 4-3*) almacena los datos de control del ordenador de mesa en formato ASCII en el directorio **/var/opt/ASCII/K_n** (n = 1...4). Desde ahí, se copian en disquete.

En el formato LIF, el nombre del fichero puede escribirse únicamente en mayúsculas, no debe tener ninguna cifra al principio, no deben utilizarse puntos ni subrayados y su longitud puede ser como máximo de 10 caracteres. Por esta razón hay que cambiar los nombres de los ficheros de datos de control antes de la transmisión. El disquete debe iniciarse en el formato LIF (► *“Transmisión de los datos de control” en la página 3-4*). Para la transmisión, ingresar en el ordenador de procesos como usuario **kd1**.

INDICAC.

Los aparatos se instalan, en caso de HP-UX, a través de ficheros Device. Se necesita un fichero Device para cada aparato conectado. Para la conexión de una unidad de disquetes se han previsto en el software los ficheros Device floppy0 y floppy1. Si es necesario, el administrador del sistema puede instalar otros ficheros Device.

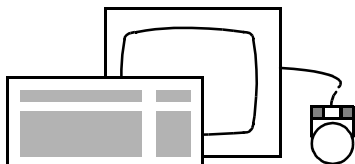
Activación de función en el ordenador de procesos



```
cd /var/opt/ASCII/Kn
(Cambio al directorio de conversión)
mv /Directory/nomb.fich.ant /Directory/nomb.fich.nuevo
(Cambiar el nombre del fichero de datos de control ASCII)
mediainit /dev/rdisk/floppy
(Iniciar el disquete)
lifinit /dev/rdisk/floppy
(Formatear en el formato LIF)
lifcp NOMB.FICH /dev/rdisk/floppy:NOMB.FICH
(Almacenar fichero de datos de control ASCII en disquete)
```

A continuación, convertir el fichero de datos de control ASCII en datos de control operativos para el ordenador de mesa y copiarlos en el catálogo de piezas del ordenador de mesa.

Activación de la función



<DIR PROG> 635
Seleccionar tarea 9
(Transf. fich. ASCII a mem. datos contr. Umess)

Diálogo

| | | |
|-----------------------------|---------------------------------------|----|
| <div>SI</div> <div>NO</div> | NOMBRE FICHERO ASCII (máx. 10 car.) = | 1) |
| | CODIGO MSI = | 2) |
| | NOMBRE PIEZA = | 3) |
| | NOMBRE PIEZA = ... OK? | 4) |

- 1 Introducir el nombre del fichero de datos de control ASCII en el disquete.
- 2 Introducir el código msi de la unidad de disquetes.
- 3 Introducir el nombre del fichero en el que haya que almacenar los datos de control en el disco de datos (14 caracteres).
- 4 Pregunta de control.

Capítulo

6

Generar datos de control CMS (EDI 1802)

Este capítulo contiene:

| | |
|--|------|
| Introducción | 6-2 |
| Línea de datos de control general | 6-6 |
| Velocidad de palpado (A633) | 6-9 |
| Velocidad de desplazamiento (A27) | 6-10 |
| Corrección de temperatura (A623) | 6-11 |
| Protocolo de medición en fichero ASCII (A637) | 6-12 |
| Acoplamiento de ordenadores ASCII (A639) | 6-13 |
| Cambiar formato plotter (A537) | 6-14 |
| Programar escala del plotter (A151) | 6-15 |
| Programar la evaluación gráfica (A153) | 6-16 |
| Programar cambio de palpadores (A183) | 6-22 |
| Almacenar/cargar configuración del perno palpador (A185) . . . | 6-23 |
| Líneas de datos de control generadas. | 6-24 |

Introducción

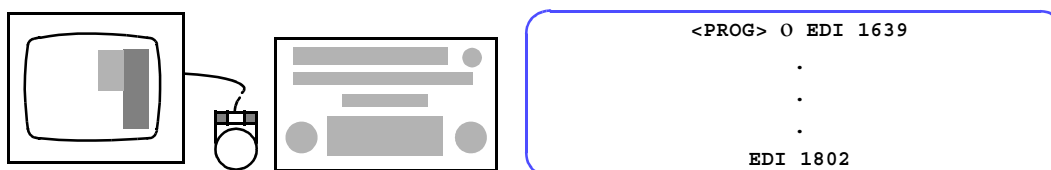
Con **<EDI 1802>** pueden elaborarse datos de control CMS 300 (datos de control del ordenador de mesa), por ejemplo, para UMESS 300, en la estación MFT (ordenador de procesos). La introducción se efectúa a través de páginas de pantalla.

Procedimiento básico

- Generar datos de control CMS de línea en línea en el ordenador de procesos (► *“Línea de datos de control general” en la página 6-6*).
- Enviar datos de control generados al ordenador de mesa de la máquina de medir coordenadas mediante un convertidor de datos de control.
- Si es necesario, corregir los datos de control elaborados:
 - antes de la transmisión de datos al ordenador de procesos **<EDI 1642>**, (► *“Acoplamiento de ordenadores ASCII (A639)” en la página 6-13*)
 - tras la transmisión de datos al hp 300 (Comando Edit **<DATOS DE CONTROL CORREGIR>**).

Para poder elaborar datos de control CMS, primero hay que activar en la **Modalidad de programación** la página de pantalla **CMS300-Editar datos de control**.

Activación de la función



Ventana de diálogo

| Diálogo | | | | | |
|--------------------------------|---|-------|----------|--|----------|
| CMS300 Editar datos de control | | | | | |
| S | <p>Línea de datos de control general</p> <ul style="list-style-type: none"> o velocidad de palpado (A633) o velocidad de desplazamiento (A27) o corrección de temperatura (A623) o protoc. med. en fichero ASCII (A637) o acopl. de ordenadores ASCII (A639) o cambiar formato plotter (A537) o fijar escala del plotter (A151) o evaluación gráfica (A153) o No. identificación tarea (A183) o cambio de palpador (A185) o configuración del perno palpador | | | | |
| | | | | | |
| * | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%; text-align: center;">SI</td> <td style="width: 25%; text-align: center;">NO</td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%; text-align: center;">TERMINAR</td> </tr> </table> | SI | NO | | TERMINAR |
| SI | NO | | TERMINAR | | |
| | | | | | |
| * | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%; text-align: center;">ATRÁS</td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%; text-align: center;">INFO</td> </tr> </table> | ATRÁS | | | INFO |
| ATRÁS | | | INFO | | |

Softkeys

*** SI / NO**

Selección de la tarea aceptando/rechazando el respectivo campo SI/NO iluminado (<SI> = Anotación de *).

TERMINAR

Ramificación a la tarea seleccionada.

ATRAS

Retorno al menú activado.

INFO

Más informaciones.

Campos de introducción

| | |
|--|---|
| Línea de datos de control general | Debe seleccionarse siempre, excepto si se desea programar otra de las funciones UMESS indicadas en la página de pantalla. Tras <TERMINAR> aparece la página de pantalla CMS300: Línea de datos de control general (► <i>“Línea de datos de control general” en la página 6-6</i>). |
| Velocidad de palpado (A633) | Debe seleccionarse para programar <DIR PROG> 633 . Tras <TERMINAR> aparece la página de pantalla CMS300: Velocidad de palpado (A633) (► <i>“Velocidad de palpado (A633)” en la página 6-9</i>). |
| Velocidad de desplazamiento (A27) | Debe seleccionarse para programar <DIR PROG> 27 . Tras <TERMINAR> aparece la página de pantalla CMS300: Velocidad de desplazamiento (A27) (► <i>“Velocidad de desplazamiento (A27)” en la página 6-10</i>). |
| Corrección de temperatura (A623) | Debe seleccionarse para programar <DIR PROG> 623 . Tras <TERMINAR> aparece la página de pantalla CMS300: Corrección de la temperatura (A623) (► <i>“Corrección de temperatura (A623)” en la página 6-11</i>). |
| Protocolo de medición en fichero ASCII (A637) | Debe seleccionarse para programar <DIR PROG> 637 . Tras <TERMINAR> aparece la página de pantalla CMS300: Protocolo de medición en fichero ASCII (A637) (► <i>“Protocolo de medición en fichero ASCII (A637)” en la página 6-12</i>). |
| Acoplamiento de ordenadores ASCII (A639) | Debe seleccionarse para programar <DIR PROG> 639 . Tras <TERMINAR> aparece la página de pantalla CMS300: Programa de comunicación de datos (A639) (► <i>“Acoplamiento de ordenadores ASCII (A639)” en la página 6-13</i>). |
| Cambiar formato plotter (A537) | Debe seleccionarse para programar <DIR PROG> 537 . Tras <TERMINAR> aparece la página de pantalla CMS300: Cambiar formato plotter (A537) (► <i>“Cambiar formato plotter (A537)” en la página 6-14</i>). |
| Fijar la escala del plotter (A151) | Debe seleccionarse para programar <DIR PROG> 151 . Tras <TERMINAR> aparece la página de pantalla CMS300: Fijar la escala del plotter (A151) (► <i>“Programar escala del plotter (A151)” en la página 6-15</i>). |
| Evaluación gráfica (A153) | Debe seleccionarse para programar alguna de las tareas que se activan con <DIR PROG> <153 . La tarea debe especificarse a continuación en el campo No. identificación tarea (► <i>“Programar la evaluación gráfica (A153)” en la página 6-16</i>). |

| | |
|--|---|
| No. identificación tarea | Para programar <DIR PROG> 153 , hay que especificar aquí la tarea deseada. Introducción posible |
| | <ol style="list-style-type: none"> 1 Introducción de texto; tras <TERMINAR> aparece la página de pantalla CMS300: Introducción de texto (A153, tarea 1) (► <i>"Introducción de texto (tarea 1)" en la página 6-16</i>). 2 Cabeza de protocolo; tras <TERMINAR> aparece la página de pantalla CMS300: Cabeza de protocolo (A153, tarea 2) (► <i>"Cabeza de protocolo (tarea 2)" en la página 6-17</i>). 3 Tabla nominal-real; tras <TERMINAR> aparece la página de pantalla <CMS300: Tabla nominal-real (A153, tarea 3) (► <i>"Introducción de texto (tarea 1)" en la página 6-16</i>). 4 Diagrama vectorial; tras <TERMINAR> aparece la página de pantalla CMS300: Diagrama vectorial (A153, tarea 4) (► <i>"Diagrama vectorial (tarea 4)" en la página 6-19</i>). 5 Diagrama de barras; tras <TERMINAR> aparece la página de pantalla CMS300: Diagrama de barras (A153, tarea 5) (► <i>"Diagrama de barras (tarea 5)" en la página 6-20</i>). 6 Diagrama de barras mediante rellamada; tras <TERMINAR> aparece la página de pantalla CMS300: Diagrama de barras mediante rellamada (A153, tarea 6) (► <i>"Diagrama de barras con rellamada (tarea 6)" en la página 6-21</i>). |
| Cambio de palpador (A183) | Debe seleccionarse para programar <DIR PROG> 183 . Tras <TERMINAR> aparece la página de pantalla CMS300: Cambio de palpador (A183) (► <i>"Programar cambio de palpadores (A183)" en la página 6-22</i>). |
| Configuración del perno palpador (A185) | Debe seleccionarse para programar <DIR PROG> 185 . Tras <TERMINAR> aparece la página de pantalla CMS300: Configuración del perno palpador (A185) (► <i>"Almacenar/cargar configuración del perno palpador (A185)" en la página 6-23</i>). |

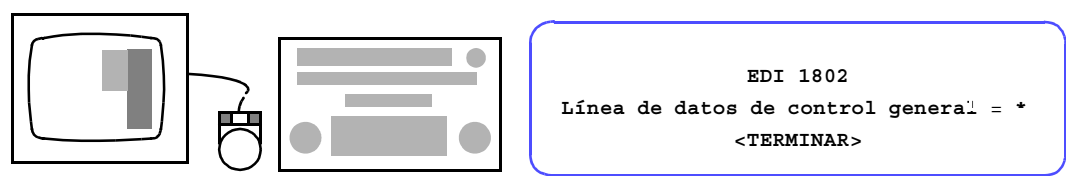
Manejo

Selección de la tarea deseada con **<*SI>/<NO>** y activar la página de pantalla correspondiente con **<TERMINAR>**.

Regreso a MFT con **<ATRAS>**.

Línea de datos de control general

Activación de la función



Ventana de diálogo

CMS300: Línea de datos de control general

| 1 | 3 | 5 | 8 | 11 | 20 | 29 | 37 |
|---|---|---|---|----|----|----|----|
| I | | | | | | | |

| | | | | | | | | |
|-------|----|--|--|---|--|--|--|----------|
| * SI | NO | | | * | | | | TERMINAR |
| ATRAS | | | | | | | | INFO |

Softkeys

* SI / NO

Alternar entre los campos de introducción.

TERMINAR

La línea de datos de control introducida se archiva (4 líneas de control FORTRAN), y la página de pantalla **CMS33-Editar datos de control** aparece de nuevo.

ATRAS

Retorno al menú activado.

INFO

Más informaciones. En cuanto se ha seleccionado el último campo de introducción respectivo, se ofrece más información sobre el formato de las líneas de datos de control a registrar; véase "Manejo".

Campos de introducción

Véase "Manejo".

Manejo

Se distinguen tres casos:

- 1 Para programar la primera línea de un programa dirigido, introducir lo siguiente:

 Campo 1 8 <Return>.
 Campo 2 61 <Return>.
 Campo 3 el número del programa dirigido.
 Campo 4 los datos pertenecientes al programa dirigido (con los correspondientes espacios). Con la softkey <INFO> puede solicitarse información al respecto, o puede consultarse el manual de instrucciones correspondiente.
- 2 Si se desea introducir la primera línea de un programa de medición, hay que ocupar el campo 1 con 8 y el campo 2 con el número del programa de medición. Entonces se transforma la página de introducción de la siguiente forma:

CMS300: Línea de datos de control general

| | | | | | | | |
|---|---|----|---|----|----|----|----|
| 1 | 3 | 5 | 8 | 11 | 20 | 29 | 37 |
| I | 8 | 14 | | | | | |

Campo 1
Campo 2
Campo 3

| | | | | | | | | |
|-------|----|--|--|---|--|--|--|----------|
| * SI | NO | | | * | | | | TERMINAR |
| ATRAS | | | | | | | | INFO |

Introducir a partir del campo 3 los datos relacionados con el programa de medición. Con la softkey <INFO> puede solicitarse información al respecto, o puede consultarse el manual de instrucciones correspondiente.

- 3 Si se desea introducir una línea sucesiva, el campo 1 debe ocuparse con 14. Entonces aparece la siguiente página:

CMS300: Línea de datos de control general

| | | | | | | | |
|---|----|---|---|----|----|----|----|
| 1 | 3 | 5 | 8 | 11 | 20 | 29 | 37 |
| I | 14 | | | | | | |

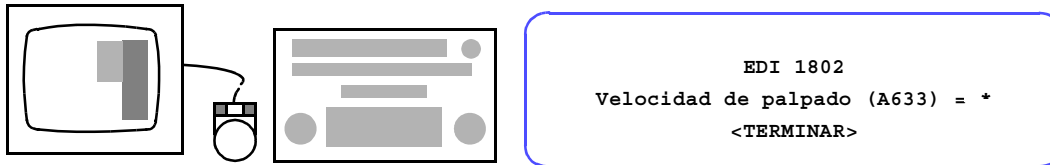
Campo 1 Campo 2

| | | | | | | | | |
|-------|----|--|--|---|--|--|--|----------|
| * SI | NO | | | * | | | | TERMINAR |
| ATRAS | | | | | | | | INFO |

El resto del manejo es análogo a 1. y 2.

Velocidad de palpado (A633)

Activación de la función



Ventana de diálogo

CMS300: Velocidad de palpado (A633)

Velocidad de palpado

| | | | | | | | | |
|-------|----|--|--|---|--|--|--|----------|
| * SI | NO | | | * | | | | TERMINAR |
| ATRAS | | | | | | | | INFO |

Softkeys

* SI / NO

Selección de la tarea aceptando/rechazando el respectivo campo SI/NO iluminado (<SI> = Anotación de *).

TERMINAR

La línea de datos de control introducida se archiva, y la página de pantalla **CMS33-Editar datos de control** aparece de nuevo.

ATRAS

Retorno al menú activado.

INFO

Más informaciones.

Campos de introducción

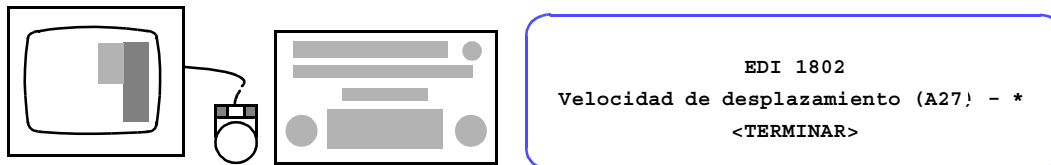
Véase el correspondiente "UMESS 300 Manual de instrucciones".

Manejo

Efectuar la introducción conforme a "UMESS 300 Manual de instrucciones" y concluir con <TERMINAR>.

Velocidad de desplazamiento (A27)

Activación de la función



Ventana de diálogo

CMS300: Velocidad de desplaz. (A27)

Velocidad de desplazamiento

| | | | | | | | | |
|-------|----|--|--|---|--|--|--|----------|
| * SI | NO | | | * | | | | TERMINAR |
| ATRÁS | | | | | | | | INFO |

Softkeys

Como ► “Velocidad de palpado (A633)” en la página 6-9.

Campos de introducción

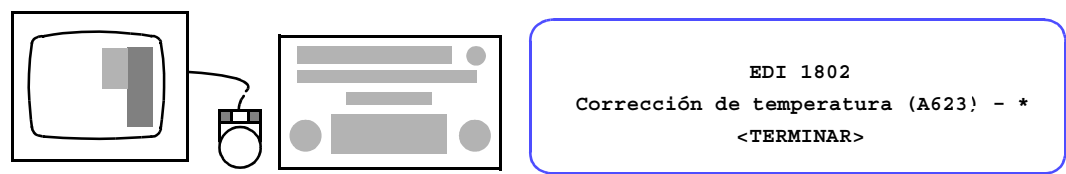
Véase el correspondiente “UMESS 300 Manual de instrucciones”.

Manejo

Efectuar la introducción conforme a “UMESS 300 Manual de instrucciones” y concluir con **<TERMINAR>**.

Corrección de temperatura (A623)

Activación de la función



Ventana de diálogo

CMS300: Corrección de temp. (A623)

Realizar la corrección de temperatura
Coeficiente de dilatación de la pieza
Protocolizar la corrección de temp.
o borrar corrección de temperatura

0.0000

* SI

NO

*

TERMINAR

ATRÁS

INFO

Softkeys

Como ➤ “Velocidad de palpado (A633)” en la página 6-9.

Campos de introducción

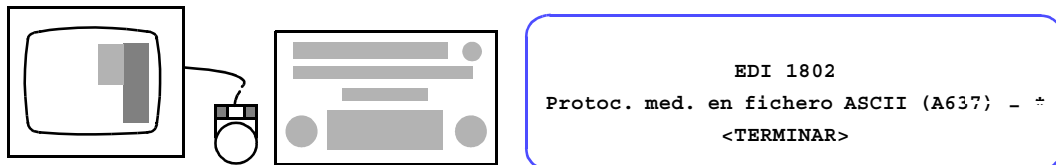
Véase el correspondiente “UMESS 300 Manual de instrucciones”.

Manejo

Efectuar la introducción conforme a “UMESS 300 Manual de instrucciones” y concluir con <TERMINAR>.

Protocolo de medición en fichero ASCII (A637)

Activación de la función



Ventana de diálogo

| | | | |
|--|--|--|---|
| CMS300: Almacenar protocolo de medición en fichero ASCII (A637) | | | |
| S | para opción DATACOM conectar (tachar fichero de datos) especificación fija del nombre del fichero o especificación fija con indicación de partes autom. o conectar (añadir datos al fichero) o conectar o desconectar o desconectar con marca pieza y fin de fichero para la opción DATACOM o desconectar con marca fin de pieza para la opción DATACOM o fijar marca fin de fichero para la opción DATACOM | | * |
| Nomb. fich. | <input type="text"/> | | |
| Drive | <input type="text"/> | | |
| Cantidad páginas protocolo | <input type="text" value="0"/> | | |

| | | | | | | | | |
|-------|----|--|--|---|--|--|--|----------|
| * SI | NO | | | * | | | | TERMINAR |
| ATRAS | | | | | | | | INFO |

Softkeys

Como ► “Velocidad de palpado (A633)” en la página 6-9.

Campos de introducción

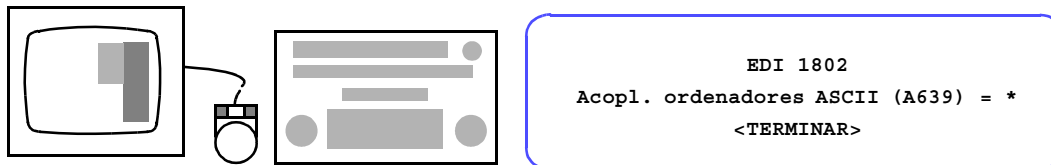
Véase el correspondiente "UMESS 300 Manual de instrucciones".

Manejo

Efectuar la introducción conforme a "UMESS 300 Manual de instrucciones" y concluir con **<TERMINAR>**.

Acoplamiento de ordenadores ASCII (A639)

Activación de la función



Ventana de diálogo

CMS300: Programa de comunicación de datos (A639)

Enviar fichero ASCII
 especificación fija del nombre del fichero
 o fichero de protocolo UMESS-ASCII
 o enviar resultados de med. UMESS en formato inic.
 o enviar ficheros Backup
 o recibir fichero ASCII del ordenador principal

Nomb. fich.
 Drive
 Cantidad páginas protocolo

Nombre del fichero en el ordenador principal

| | | | | | | | | |
|-------|----|--|--|---|--|--|--|----------|
| * SI | NO | | | * | | | | TERMINAR |
| ATRAS | | | | | | | | INFO |

Softkeys

Como ► “Velocidad de palpado (A633)” en la página 6-9.

Campos de introducción

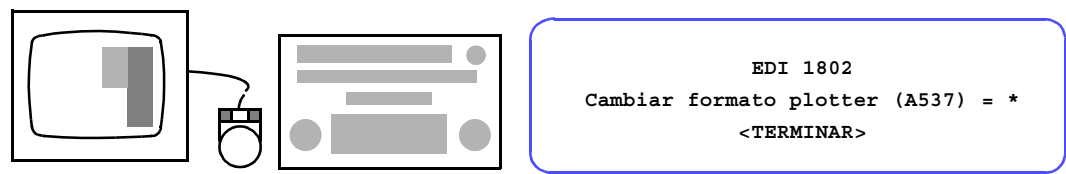
Véase el correspondiente “UMESS 300 Manual de instrucciones”.

Manejo

Efectuar la introducción conforme a “UMESS 300 Manual de instrucciones” y concluir con <TERMINAR>.

Cambiar formato plotter (A537)

Activación de la función



Ventana de diálogo

CMS300: Cambiar formato plotter (A537)

☐ Número de formato del plotter

| | | | | | | | | |
|-------|----|--|--|---|--|--|--|----------|
| * SI | NO | | | * | | | | TERMINAR |
| ATRAS | | | | | | | | INFO |

Softkeys

Como ► “Velocidad de palpado (A633)” en la página 6-9.

Campos de introducción

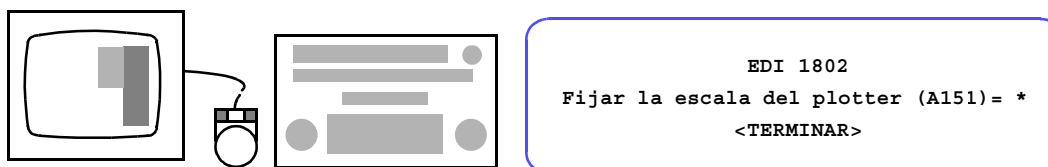
Véase el correspondiente “UMESS 300 Manual de instrucciones”.

Manejo

Efectuar la introducción conforme a “UMESS 300 Manual de instrucciones” y concluir con <TERMINAR>.

Programar escala del plotter (A151)

Activación de la función



Ventana de diálogo

CMS300: Fijar la escala del plotter (A151)

☒ S Aparato de edición
Pantalla ☐
o plotter ☒ *

Xmin
Xmax
Ymin
Ymax

* SI NO * TERMINAR

ATRÁS INFO

Softkeys

Como ► “Velocidad de palpado (A633)” en la página 6-9.

Campos de introducción

Véase el correspondiente “UMESS 300 Manual de instrucciones”.

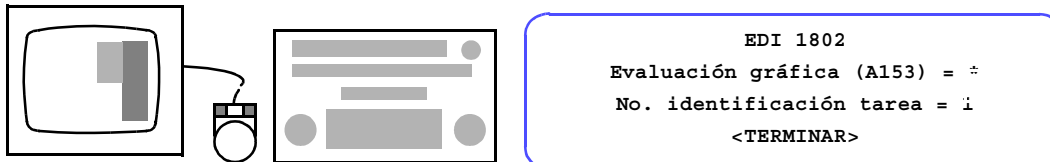
Manejo

Efectuar la introducción conforme a “UMESS 300 Manual de instrucciones” y concluir con **<TERMINAR>**.

Programar la evaluación gráfica (A153)

Introducción de texto (tarea 1)

Activación de la función



Ventana de diálogo

CMS300: Introducción de texto (A153, tarea 1)

☐ D Tamaño escritura
Direcc. escritura

| No.plu | Pos.plo.x | Pos.plo.y | Texto |
|--------|-----------|-----------|-------|
| 1 | 0.0000 | 0.0000 | |
| | 0.0000 | 0.0000 | |
| | 0.0000 | 0.0000 | |
| | 0.0000 | 0.0000 | |
| | 0.0000 | 0.0000 | |
| | 0.0000 | 0.0000 | |
| | 0.0000 | 0.0000 | |
| | 0.0000 | 0.0000 | |

* SI NO * TERMINAR

ATRÁS INFO

Softkeys

Como ► “Velocidad de palpado (A633)” en la página 6-9.

Campos de introducción

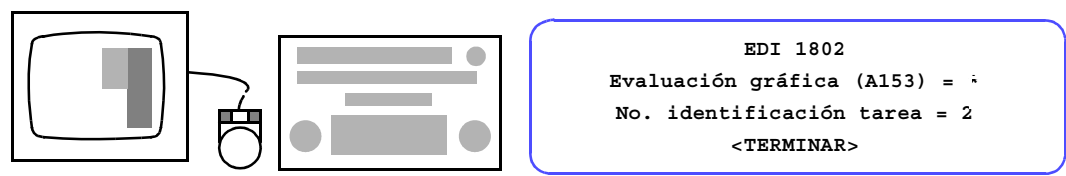
Véase el correspondiente “UMESS 300 Manual de instrucciones”.

Manejo

Efectuar la introducción conforme a “UMESS 300 Manual de instrucciones” y concluir con <TERMINAR>.

Cabeza de protocolo (tarea 2)

Activación de la función



Ventana de diálogo

CMS300: Cabeza de protoc. (A153, tarea 2)

S

Reservar datos de control

Ctdad.denominaciones columnas

o introducir datos de control

Tamaño escritura

Dirección de la escritura

0

0.0000

0.0000

| No.plum. | Pos.plot.x | Pos.plot.y | No. idenf. | Denomin. columnas |
|----------|------------|------------|------------|-------------------|
| 1 | 0.0000 | 0.0000 | 0 | |
| | 0.0000 | 0.0000 | 0 | |
| | 0.0000 | 0.0000 | 0 | |
| | 0.0000 | 0.0000 | 0 | |
| | 0.0000 | 0.0000 | 0 | |
| | 0.0000 | 0.0000 | 0 | |
| | 0.0000 | 0.0000 | 0 | |
| | 0.0000 | 0.0000 | 0 | |

* SI

NO

*

TERMINAR

ATRAS

INFO

Softkeys

Como ► “Velocidad de palpado (A633)” en la página 6-9.

Campos de introducción

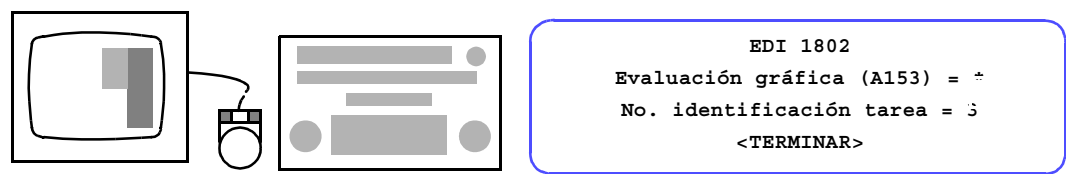
Véase el correspondiente “UMESS 300 Manual de instrucciones”.

Manejo

Efectuar la introducción conforme a “UMESS 300 Manual de instrucciones” y concluir con <TERMINAR>.

Tabla nominal-real (tarea 3)

Activación de la función



Ventana de diálogo

CMS300: Tabla nominal-real (A153, tarea 3)

☐ S Programa DIN ☐ * o programa de med. ☐

| Símbolo | Tamaño escrit. | Direcc. escrit. | Cifras decimales | No. plum. | Pos.plot.x | Pos.plot.y | Distancia x |
|--------------------------|-------------------|--------------------|---------------------|--------------|------------|------------|-------------|
| <input type="checkbox"/> | 0.0000 | 0.0000 | 0 | 1 | 0.0000 | 0.0000 | 0.0000 |
| <input type="checkbox"/> | 0.0000 | 0.0000 | 0 | 1 | 0.0000 | 0.0000 | 0.0000 |
| <input type="checkbox"/> | 0.0000 | 0.0000 | 0 | 1 | 0.0000 | 0.0000 | 0.0000 |
| <input type="checkbox"/> | 0.0000 | 0.0000 | 0 | 1 | 0.0000 | 0.0000 | 0.0000 |
| <input type="checkbox"/> | 0.0000 | 0.0000 | 0 | 1 | 0.0000 | 0.0000 | 0.0000 |
| <input type="checkbox"/> | 0.0000 | 0.0000 | 0 | 1 | 0.0000 | 0.0000 | 0.0000 |
| <input type="checkbox"/> | 0.0000 | 0.0000 | 0 | 1 | 0.0000 | 0.0000 | 0.0000 |
| <input type="checkbox"/> | 0.0000 | 0.0000 | 0 | 1 | 0.0000 | 0.0000 | 0.0000 |

* SI

NO

*

TERMINAR

ATRAS

INFO

Softkeys

Como ► “Velocidad de palpado (A633)” en la página 6-9.

Campos de introducción

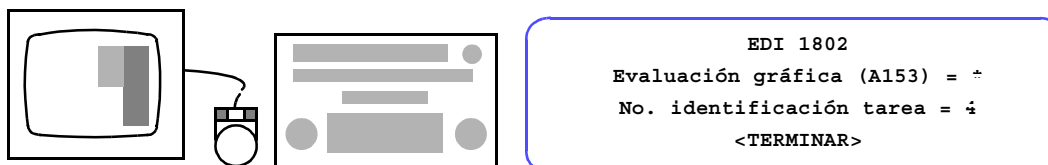
Véase el correspondiente “UMESS 300 Manual de instrucciones”.

Manejo

Efectuar la introducción conforme a “UMESS 300 Manual de instrucciones” y concluir con <TERMINAR>.

Diagrama vectorial (tarea 4)

Activación de la función



Ventana de diálogo

CMS300: Diagrama vectorial (A153, tarea 4)

| | | | |
|--|---------------------------------------|--------------------|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> Programa DIN | <input checked="" type="checkbox"/> * | o programa med. | <input type="checkbox"/> |
| No. idéf. del plano | <input type="text" value="3"/> | | |
| Cantidad medidas nominales | <input type="text" value="2"/> | | |
| Factor de aumento | <input type="text" value="1"/> | | |
| Trazar zona de tolerancia | <input type="checkbox"/> | | |
| Trazar símbolos | <input type="checkbox"/> | | |
| No. pluma | <input type="text" value="1"/> | | |
| Introd. en coordenadas cartes | <input type="checkbox"/> | | |
| Pos.plot.x | <input type="text" value="0.0000"/> | Pos.plot.y | <input type="text" value="0.0000"/> |
| o en coorden. polares | <input type="checkbox"/> | | |
| Ángulo | <input type="text" value="0.0000"/> | Distancia | <input type="text" value="0.0000"/> |
| Punto de ref. en X | <input type="text" value="0.0000"/> | Punto de ref. en y | <input type="text" value="0.0000"/> |

| | | | | | | | | |
|-------|----|--|--|---|--|--|--|----------|
| * SI | NO | | | * | | | | TERMINAR |
| ATRAS | | | | | | | | INFO |

Softkeys

Como ► “Velocidad de palpado (A633)” en la página 6-9.

Campos de introducción

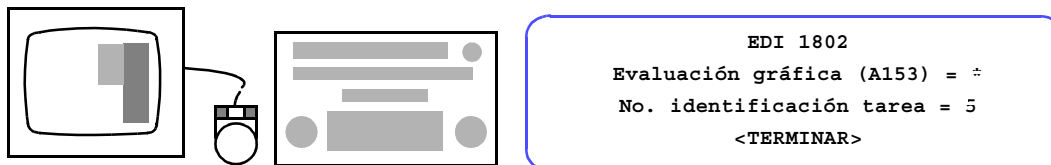
Véase el correspondiente “UMESS 300 Manual de instrucciones”.

Manejo

Efectuar la introducción conforme a “UMESS 300 Manual de instrucciones” y concluir con <TERMINAR>.

Diagrama de barras (tarea 5)

Activación de la función



Ventana de diálogo

CMS300: Diagrama de barras (A153, tarea 5)

| | | | |
|--|-------------------------------------|-------------------------------------|--------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> S Programa DIN | <input type="checkbox"/> * | o programa de med. | <input type="checkbox"/> |
| Cantidad medidas nom. | <input type="text" value="1"/> | | |
| Longitud diagrama | <input type="text" value="0"/> | | |
| Factor de aumento | <input type="text" value="1"/> | | |
| Distancia | <input type="text" value="0"/> | | |
| Ref. al eje espac. | <input type="text" value="3"/> | | |
| Factor distancia | <input type="text" value="1"/> | | |
| Trazar zona de tol. | <input type="text" value=""/> | | |
| Trazar denominación | <input type="text" value="*"/> | | |
| Símbolo | <input type="text" value="AC"/> | | |
| No. pluma | <input type="text" value="1"/> | Pos.plot.x | Pos.plot.y |
| | <input type="text" value="0.0000"/> | <input type="text" value="0.0000"/> | |

| | | | | | | | | | | | | |
|-------|----|--|--|--|--|--|--|---|--|--|--|----------|
| * SI | NO | | | | | | | * | | | | TERMINAR |
| ATRAS | | | | | | | | | | | | INFO |

Softkeys

Como ► “Velocidad de palpado (A633)” en la página 6-9.

Campos de introducción

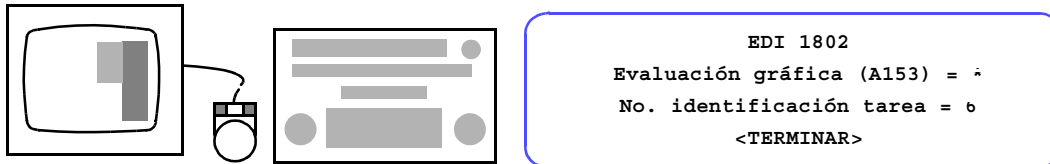
Véase el correspondiente “UMESS 300 Manual de instrucciones”.

Manejo

Efectuar la introducción conforme a “UMESS 300 Manual de instrucciones” y concluir con <TERMINAR>.

Diagrama de barras con rellamada (tarea 6)

Activación de la función



Ventana de diálogo

CMS300: Diagrama de barras mediante rellamada (A153, tarea 6)

| | | | | |
|--|---------------------------------------|--------------------|--|--------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> S Programa DIN | <input checked="" type="checkbox"/> * | o programa de med. | | <input type="checkbox"/> |
| Cantidad medidas nom. | <input type="text" value="0"/> | hasta dirección | | <input type="text" value="0"/> |
| Longitud diagrama | <input type="text" value="1"/> | | | |
| Factor de aumento | <input type="text" value="0"/> | | | |
| Distancia | <input type="text" value="1"/> | | | |
| Ref. al eje espac. | <input type="text" value="0"/> | | | |
| Factor distancia | <input type="text" value="3"/> | | | |
| Trazar zona de tol. | <input type="text" value="1"/> | | | |
| Trazar denominación | <input type="text" value=""/> | | | |

| | | | |
|-------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| Símbolo | Med. nom. | Tolerancia sup | Tolerancia inf |
| <input type="text" value=""/> | <input type="text" value="0.0000"/> | <input type="text" value="0.0000"/> | <input type="text" value="0.0000"/> |

| | | |
|--------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| No. pluma | Pos. plotter x | Pos. plotter y |
| <input type="text" value="1"/> | <input type="text" value="0.0000"/> | <input type="text" value="0.0000"/> |

| | | | | | | | |
|-------|----|--|--|---|--|--|----------|
| * SI | NO | | | * | | | TERMINAR |
| ATRÁS | | | | | | | INFO |

Softkeys

Como ► “Velocidad de palpado (A633)” en la página 6-9.

Campos de introducción

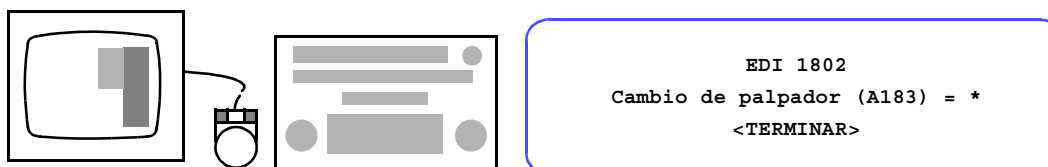
Véase el correspondiente “UMESS 300 Manual de instrucciones”.

Manejo

Efectuar la introducción conforme a “UMESS 300 Manual de instrucciones” y concluir con <TERMINAR>.

Programar cambio de palpadores (A183)

Activación de la función



Ventana de diálogo

CMS300: Cambio de palpador (A183)

☒ C Recoger palpador del depósito (A...X)

Número de configuración del perno palpador

Distancia de la primera posición intermedia al depósito

Distancia de la última posición intermedia ante el depósito

Altura de la primera posición intermedia sobre el depósito

Altura de la última posición intermedia sobre el depósito

* SI NO * TERMINAR

ATRAS INFO

Softkeys

* SI / NO

Selección de la tarea aceptando/rechazando el respectivo campo SI/NO iluminado (<SI> = Anotación de *).

TERMINAR

La línea de datos de control introducida se archiva, y la página de pantalla **CMS300-Editar datos de control** aparece de nuevo.

ATRAS

Retorno al menú activado.

INFO

Weitere Informationen.

Campos de introducción

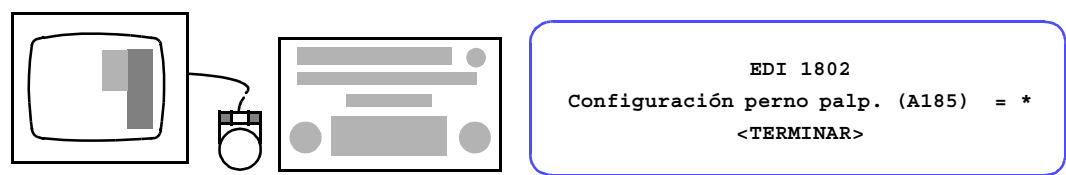
Véase el correspondiente UMESS 300 Manual de instrucciones.

Manejo

Efectuar la introducción conforme a UMESS 300 Manual de instrucciones y concluir con <TERMINAR>.

Almacenar/cargar configuración del perno palpador (A185)

Activación de la función



Ventana de diálogo

CMS300: Configuración del perno palpador (A185)

J

Número de la config. pern. palp.
Almacenar datos
o cargar

1

* SI

NO

*

TERMINAR

ATRÁS

INFO

Softkeys

Como ► “Velocidad de palpado (A633)” en la página 6-9.

Campos de introducción

Véase el correspondiente “UMESS 300 Manual de instrucciones”.

Manejo

Efectuar la introducción conforme a UMESS 300 Manual de instrucciones y concluir con <TERMINAR>.

Líneas de datos de control generadas

Por cada línea de datos de control CMS, el programa genera 4 líneas de datos de control FORTRAN (informaciones adicionales para el convertidor de datos de control). La línea de encabezamiento contiene la identificación de los datos de control iniciales y la longitud de los caracteres. Las líneas sucesivas codifican el texto ASCII puro de la línea de datos de control CMS (24 caracteres como máximo).

Ejemplos

```
-----
Programa dirigido A151: Definir escala del plotter
-----
CMS300 ,60          CONVER.DC      22      0      4      1802  0
8611511  0.0000 380.  FZ CONVER.DC  22      0      0      9911  0
0000          FZ CONVER.DC  22      0      0      9911  0
          LFZ CONVER.DC  22      0      0      9919  0
CMS300 ,60          CONVER.DC      22      0      4      1802  0
861151  0.0000 280.  FZ CONVER.DC  22      0      0      9911  0
0000          FZ CONVER.DC  22      0      0      9911  0
          LFZ CONVER.DC  22      0      0      9919  0
-----
Programa dirigido A183: Cambio de palpador
-----
CMS300 ,60          CONVER.DC      22      0      4      1802  0
861183 A1  1.000.  FZ CONVER.DC  22      0      0      9911  0
0000          FZ CONVER.DC  22      0      0      9911  0
          LFZ CONVER.DC  22      0      0      9919  0
-----
```

Las líneas de datos de control generadas pueden ser modificadas como de costumbre, mediante la corrección de datos de control, antes de la transmisión de datos desde el ordenador de la máquina de medir coordenadas <EDI 1642>. Diferencia: Si se pulsa dos veces la softkey <MODIF.>, se pasa a la página de introducción perteneciente a la línea de datos de control (► “Línea de datos de control general” en la página 6-6 hasta ► “Protocolo de medición en fichero ASCII (A637)” en la página 6-12), que esté llena con los valores codificados. Ahora se pueden efectuar modificaciones en la página de introducción. Este método no funciona con líneas de datos de control FORTRAN que documenten líneas sucesivas de CMS; entonces aparece la página de **Línea de datos de control general**.

Tras la transmisión al ordenador de la máquina de medir coordenadas puede modificarse de la forma acostumbrada con la función Edit de UMES 300 **CORREGIR DATOS DE CONTROL**.

INDICAC.

En el caso de **Evaluación gráfica**, tareas 1 a 3, no pueden modificarse el la página de introducción la cantidad de textos, denominaciones o símbolos.

Indice alfabético

C

Conversión de los datos de control 4-3

F

Fichero de datos de control del
ordenador de mesa en formato ASCII
4-5

Fichero de datos de control del
ordenador de procesos 2-6

Fichero de protocolo 2-6, 4-5

G

Generar datos de control CMS (EDI 1802)
6-1

L

Lista de datos de control 2-6, 4-5

T

Transmisión de los datos de control 4-6

Transmisión online del ordenador de
mesa al ordenador de procesos 2-1

