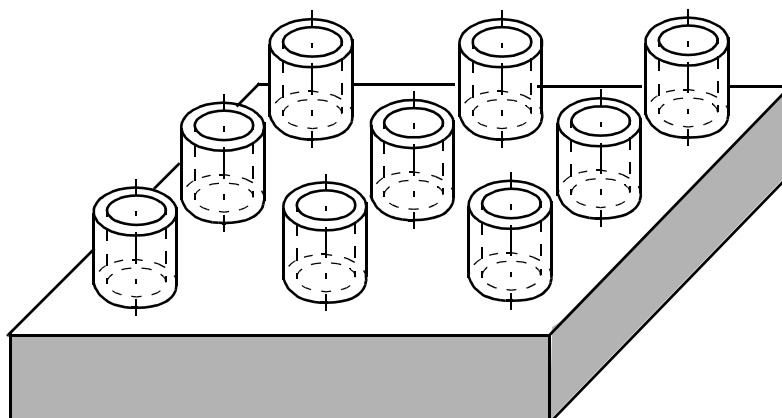


# UMESS

## Opcion 5 Funcionamiento con un botón



**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 actual.

**Carl Zeiss**  
instrucciones  
Sección empresarial  
Técnica de medición industrial  
D-73446 Oberkochen

Tipo de documento: Manual de  
Versión: . . . . .8.x  
Fecha: . . . . .06/01  
Número de pedido: 61212-1060105

# Prefacio

Se presupone que el usuario está familiarizado con el manejo del equipo de medición de 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 la calculación se establecerá la situación especial 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 ► „Introducir ocupación de tecla” en la página 2-4”
- Courier
  - Código del programa, contenido del fichero
- **Courier negrita**
  - Texto en las ventanas interactivas y en los protocolos

## Signos y símbolos

En este manual de instrucciones se utilizan 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.



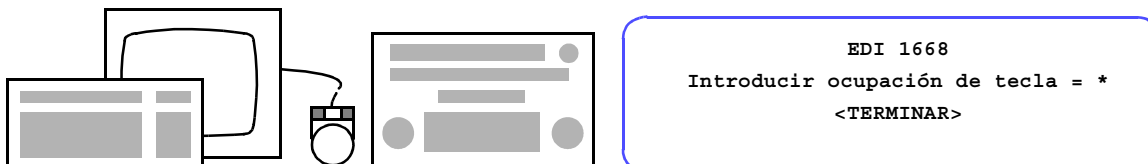
El símbolo de **indicación** se encuentra junto a los pasajes importantes del texto e informaciones adicionales.

### Símbolo para la activación de funciones

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 la tecla softkey

Referencias a las teclas softkey en los diálogos se representarán así.

# Sumario del capítulo

Este manual de instrucciones describe el funcionamiento y manejo del funcionamiento con un botón, UMESS opc.5.

Se encuentran los temas siguientes:

- „Resumen del funcionamiento con un botón“ en la página 1-1
- „Instalar/modificar el funcionamiento con un botón (EDI 1668)“ en la página 2-1
- „Funcionamiento con un botón“ en la página 3-1



# Índice

<b>Convenciones de este manual de instrucciones</b> .....	<b>4</b>
Convenciones tipográficas .....	4
Signos y símbolos .....	6
<b>Sumario del capítulo</b> .....	<b>7</b>

## **Capítulo 1 Resumen del funcionamiento con un botón**

<b>Fases del funcionamiento con un botón</b> .....	<b>1-2</b>
1. Instalar o modificar funcionamiento con un botón .....	1-2
2. Medición de las piezas con funcionamiento de un botón .....	1-2
<b>Ocupación de softkeys y niveles de softkeys</b> .....	<b>1-3</b>

## **Capítulo 2 Instalar/modificar el funcionamiento con un botón (EDI 1668)**

<b>Información general</b> .....	<b>2-2</b>
<b>Introducir ocupación de tecla</b> .....	<b>2-4</b>
<b>Introducir un comentario</b> .....	<b>2-10</b>
<b>Modificar datos del proceso</b> .....	<b>2-12</b>

## **Capítulo 3 Funcionamiento con un botón**

<b>Conectar funcionamiento con un botón &lt;EDI 1669&gt;</b> ....	<b>3-2</b>
<b>Iniciar piezas</b> .....	<b>3-4</b>
<b>Desconectar el funcionamiento con un botón</b> .....	<b>3-6</b>





# Capítulo



## Resumen del funcionamiento con un botón

---

### **Este capítulo contiene:**

Fases del funcionamiento con un botón . . . . .	1-2
Ocupación de softkeys y niveles de softkeys . . . . .	1-3

## Fases del funcionamiento con un botón

### Funcionamiento con un botón significa

que después de sujetar las piezas a medir bastan pocas pulsaciones de las teclas en el tablero de mando u ordenador para iniciar procesos o series de medición CNC. Se distinguen dos fases:

### 1. Instalar o modificar funcionamiento con un botón

Primero hay que especificar (una vez) con **<EDI 1668>**, mediante qué teclas han de iniciarse qué piezas o series (**>** „*Instalar/modificar el funcionamiento con un botón (EDI 1668)*” en la página 2-1). La asignación de teclas se conserva mientras no se efectúe ninguna modificación.

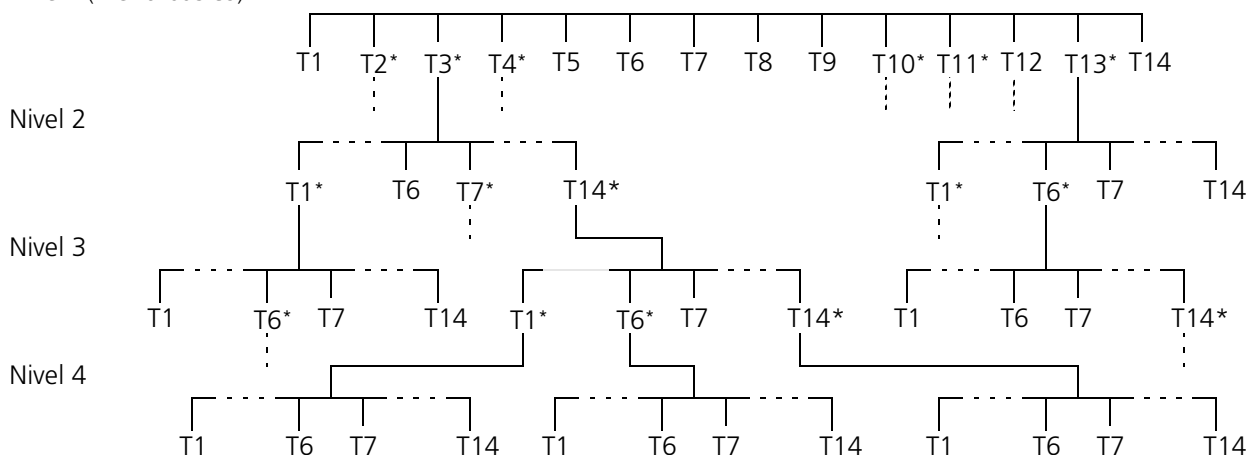
### 2. Medición de las piezas con funcionamiento de un botón

Con **<EDI 1669>** y la contraseña se conecta el funcionamiento con un botón. Entonces se pueden iniciar los procesos de medición asignados pulsando el botón y sin tener que realizar otras introducciones (**>** „*Funcionamiento con un botón*” en la página 3-1). Desconectar el funcionamiento mediante la softkey, después de introducir la contraseña de forma correcta.

## Ocupación de softkeys y niveles de softkeys

Es posible ocupar como máximo 14 de las 16 softkeys. Si se necesitan más teclas, es posible fijar más niveles de teclas (como máximo 4 niveles). En tal caso, hay que definir teclas de ramificación en los niveles superiores para poder acceder a los niveles inferiores. De esto resulta una estructura arboriforme:

Nivel1 (menú básico)



T... Tecla, ocupada con pieza o libre

T...\* Tecla de ramificación que lleva al próximo nivel del menú

Es posible asignar piezas de forma fija. Sin embargo, posiblemente haya que pulsar más softkeys para elegir piezas.

Cantidad máxima de niveles	Cantidad máxima de piezas	Pulsaciones máximas del botón al inicio
1	14	1 vez
2	196	2 veces
3	2744	3 veces
4	7045	4 veces



# Capítulo

# 2

## **Instalar/modificar el funcionamiento con un botón (EDI 1668)**

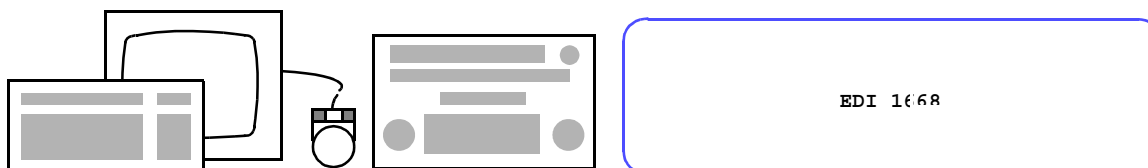
### **Este capítulo contiene:**

Información general. . . . .	2-2
Introducir ocupación de tecla. . . . .	2-4
Introducir un comentario . . . . .	2-10
Modificar datos del proceso. . . . .	2-12

## Información general

Para instalar o modificar las ocupaciones de las teclas, siempre hay que activar la función <EDI 1668>.

### Activación de la función



### Ventana de diálogo

Introducir ocupación de teclas

☒ S Introd. ocupación teclas  
 o introducir comentario  
 o modificar datos del proceso

* SI	NO			*				TERMINAR
ATRAS								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

### Introducir ocupación de tecla

Introducir/modificar la asignación de teclas para las piezas (► „Introducir ocupación de tecla“ en la página 2-4).

### Introducir un comentario

Introducir, en caso necesario, un comentario respecto a la ocupación de la tecla, p.ej. para explicar la utilización del funcionamiento con un botón (► „Introducir un comentario“ en la página 2-10).

### Modificar los datos del proceso

Modificación de los datos de un proceso CNC ya asignado, p.ej. modificar el número de la pieza, limitar la marcha CNC a determinadas líneas de datos de control etc. (► „Modificar datos del proceso“ en la página 2-12).

## Manejo

Selección de la tarea deseada con **<\*SI>/<NO>** y activar la máscara de introducción correspondiente con **<TERMINAR>**.

Regreso a UMESS con **<ATRÁS>**.

## Introducir ocupación de tecla

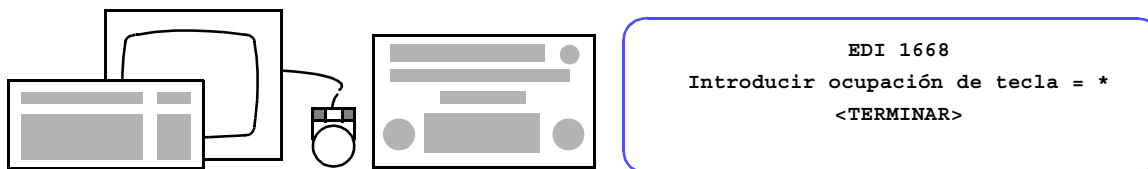
Anotar en la máscara de introducción **Introducir ocupación de tecla**, con qué teclas se desea iniciar qué piezas o series.

### Preparativos

- Las piezas han de encontrarse en un catálogo.
- Las series han de estar definidas.
- Las posiciones de la pieza adecuadas han de estar definidas bajo el número correspondiente.

Efectuar las introducciones en un plan de ocupación de softkeys. Este aparece al activar la máscara de introducción.

### Activación de la función



### Ventana de diálogo

Introd. ocupación tecla

Modificar

No. tecla		Den.	Pieza o serie	pos.pza
N1	N2	N3	N4	
-----				
1				
2	1	1	*Cubo	
3				
4				
5				
6				
7				
8				

\* SI
NO
MODIF.

\*
INSERTAR
SELECC.L
TERMIN.L
TERMINAR

ATRÁS
COPIAR
EMPUJAR

BORRAR
COLUMNA
INFO



## Softkeys

**\* SI / NO**

Aceptar/rechazar el campo SI/NO iluminado.

**MODIF.**

Modificar la línea del plan de ocupación de softkeys actualmente seleccionada; a continuación salta el cursor a la columna **No. tecla N1**, mientras no se haya seleccionado otra con **<COLUMNA>**. Ahí se pueden efectuar o modificar introducciones.

**INSERTAR**

Insertar línea(s) en blanco en el plan de ocupación de softkeys, p.ej. para completar otras ocupaciones de softkeys. Después pregunta el programa con el diálogo **Insertar cantidad líneas y delante línea**. Introducir respectivamente los valores deseados, **<Return>**. A continuación, aparece el bloque de líneas en blanco solicitado detrás del cursor.

**SELECC-L**

Seleccionar una línea determinada del plan de ocupación de softkeys (para ver o modificarla); después pregunta el programa con el diálogo **Línea** (los números de las líneas se encuentran en la primera columna de la lista). Introducir por teclado el número de línea deseado, **<Return>**. A continuación aparece la línea solicitada detrás del cursor.

**TERMIN-L**

Aceptar la línea seleccionada con las introducciones que se ven actualmente en la pantalla. Transferir cada columna a modificar con **<Return>**. Si todas las introducciones son correctas, salta el cursor a continuación delante de la próxima línea (si existe).

Tener también en cuenta la nota sobre la introducción de números de piezas en la columna **Pieza o serie**.

**TERMINAR**

Concluir la máscara de introducción y volver a saltar a **Introducir ocupación de softkey**.

Tener en cuenta: Hay que concluir la última línea insertada o modificada con **<TERMINAR-L>** o **<Return>**. De lo contrario, el programa no aceptará esta línea o la conservará en su estado antiguo.

**ATRAS**

Tras **Introducir ocupación de softkey**, vuelta sin aceptar modificaciones y nuevas introducciones eventualmente realizadas.

**COPIAR**

Copiar una o varias líneas del plan de ocupación de softkeys, p.ej. para escribir por encima. Después el programa pregunta mediante diálogo por **Copiar des línea, has línea y delante línea**. Introducir respectivamente los valores deseados con el teclado los valores, **<Return>**. A continuación, aparecen las líneas copiadas en el lugar deseado.

**EMPUJAR**

Deplazar una o varias líneas a otro sitio en el plan de ocupación de softkeys; procedimiento análogo a **<COPIAR>**.

### BORRAR

Borrar una o varias líneas del plan de ocupación de teclas, es decir, borrar las ocupaciones de las softkeys; después pregunta el programa mediante el diálogo **Borrar des. línea has. línea**. Introducir con el teclado los valores deseados, **<Return>**. A continuación, desaparecen las líneas indicadas.

### COLUMNA

Si sólo se quieren modificar pocas columnas, se pueden anunciar antes al programa. Después de accionarlo, el programa permite la introducción de como máximo 4 números de columnas por diálogo.

Los números de columnas se obtienen contando:

No. tecla				Den.	No. Pieza o serie			pos.pza
N1	N2	N3	N4					
-----								
No. columnas								
	1	2	3	4	5	6	7	8
1	1				*Cubo	1		
2	1	2			*Cubo	1		
3	1	2	3		*Cubo	1		
4	1	2	3	1	Medic.	2	KD1 MEDICION A88	1
5	1	2	3	2	Alineac.	2	KD1 ALINEACIONES A88	1
6	1	2	3	3	Evaluc.	2	KD1 EVALUACIONES A88	1

Tras **<MODIF>**, el programa ya solamente pone a la libre disposición del operador las columnas deseadas para efectuar introducciones o modificaciones. De este modo, se pueden facilitar extensas introducciones o asegurarse contra introducciones erróneas.

Desactivar la limitación de columnas: Activar de nuevo **<COLUMNA>** e introducir respectivamente un espacio en blanco para los cuatro números de columna. Se desconecta además tras **<TERMINAR>** y **<ATRAS>**.

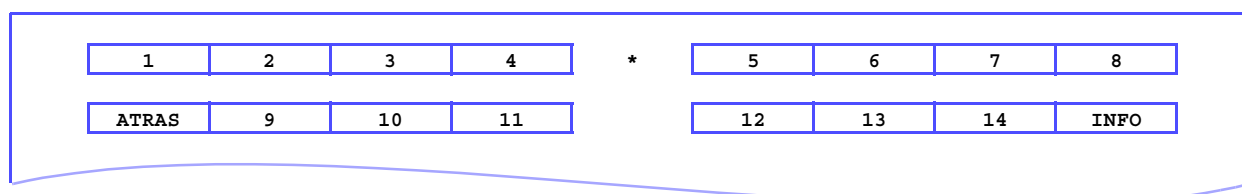
### INFO

Más informaciones, así como la posibilidad de imprimir las líneas del plan de ocupación de teclas actualmente visualizadas.

## Campos de introducción

### No. tecla

Aquí se introduce para el nivel respectivo N1 hasta N4 (➤ „Resumen del funcionamiento con un botón“ en la página 1-1) el número de la tecla que se quiera ocupar. Están a su disposición las teclas 1 hasta 14, y están repartidas del siguiente modo:



Se puede ver en el esquema que las softkeys exteriores de la línea inferior permanecen fijamente ocupadas.

Ver ejemplo en "Manejo".

### Den.

La denominación introducida aquí de como máximo 8 caracteres cualesquiera aparece más tarde en la softkey del funcionamiento con un botón. Hay que elegir el concepto o la abreviatura de forma racional para facilitar la identificación al operador (p.ej. nombres de piezas con abreviaturas razonables). Lo mejor será utilizar para las teclas de ramificación conceptos inequívocos, como p.ej. **NIVEL** con el número del nivel alcanzable, **RAMIF.**, el \* antepuesto o similares, para distinguirlos de las teclas de piezas o serie.

## INDICAC.

Para cada tecla de ramificación hay que definir un submenú.

Ver ejemplo en "Manejo".

### No. ldef.

Aquí hay que indicar si se trata de una tecla de ramificación o de una tecla de pieza/serie.

Tecla de ramificación: **No. ldef = 1.**

Tecla de pieza/serie: **No. ldef = 2.**

Ver ejemplo en "Manejo".

**Pieza o serie**

Para las teclas con **No.Idef. = 2** hay que introducir aquí la pieza (o serie) a iniciar con el número o nombre del catálogo de piezas. La softkey **<TERMIN-L>** sustituye el número de pieza introducido por el nombre.

**INDICAC.**

Es posible unir piezas de distintos catálogos en un proceso introduciendo para el nombre de pieza además la identificación de catálogo correspondiente entre paréntesis, como con "EXCALL", ver manual de instrucciones básico de UMESS.

Para las teclas con **No.Idef. = 1** (teclas de ramificación) queda libre esta columna.

**pos.pza**

Para las teclas con **No.Idef. = 2** hay que introducir aquí la posición de pieza con la que ha de funcionar la pieza (o la serie).

Para las teclas con **No.Idef. = 1** (teclas de ramificación) queda libre esta columna.

**Manejo**

- Seleccionar con **<ELECC.-L>** la línea en la que se quieran realizar introducciones.
- Generar líneas adicionales con **<INSERTAR>** o **<COPIAR>**.
- Dado el caso, indicar con **<COLUMNA>** las columnas a modificar.
- Iniciar las introducciones o modificaciones con la softkey **<MODIF.>**. Modificar o aceptar una por una las columnas iluminadas y terminar con **<Return>**. También es posible saltar con las teclas del cursor  $\vee$  y  $\wedge$  entre las columnas de una línea (disponibles)
- Sustituir el número propio de la pieza con **<TERMIN-L>** por el nombre.
- Transferir cada línea trabajada con **<TERMIN-L>** o cada columna con **<Return>**, siempre que se quieran almacenar las introducciones/modificaciones después de **<TERMINAR>**.
- Para borrar, copiar o transferir líneas, utilizar las softkeys correspondientes.
- Cerrar la máscara de introducción con **<TERMINAR>** después de concluir todas las introducciones y de transmitir la última línea introducida o modificada.

Si el plan de ocupación de teclas contiene nombres de piezas o pos.pzas no existentes, o si faltan submenús de teclas de ramificación, entonces aparecen después de **<TERMINAR>** la máscara de introducción y el plan de ocupación de teclas con un aviso correspondiente para efectuar correcciones.

Es posible introducir la ocupación de las teclas en cualquier orden. El programa ordena el plan de ocupación de teclas después de **<TERMINAR>**, lo cual puede durar unos minutos.

### Ejemplo

**No.tecla = 4 5 14 9** significa

- en el nivel N1 hay que pulsar la softkey **4** (tecla de ramificación),
- en el nivel N2 hay que pulsar la softkey **5** (tecla de ramificación),
- en el nivel N3 hay que pulsar la softkey **14** (tecla de ramificación),
- en el nivel N4 hay que pulsar la softkey **9** (pieza o serie).

Esta tecla ha de iniciar la pieza **PLACA DE ORIFICIOS** con la pos.pza 27.

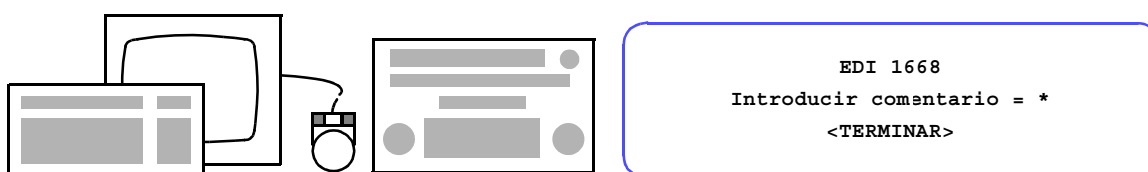
Para ello, el plan de ocupación de teclas tiene que contener 4 líneas en blanco (introducirlas en cualquier orden, el programa se ocupa de ordenarlas):

No. tecla				Den.	No. Pieza o serie	pos.pza
N1	N2	N3	N4			
-----						
1	1			*T.ra N2	1	
2	1	2		*T.ra N3	1	
3	1	2	3	*T.ra N4	1	
4	1	2	3	1 PLA.ORIF	2 PLACA DE ORIFICIOS	27

## Introducir un comentario

Es posible dar explicaciones respecto a la pieza o a la ocupación de las teclas con un comentario en la máscara de introducción **Introducir comentario**. El comentario aparecerá más tarde en el funcionamiento con un botón. Así se tiene la posibilidad de incluir notas para el usuario o el operador.

### Activación de la función



### Ventana de diálogo

Introducir un comentario

		No. tecla				Den.	Comentario
		N1	N2	N3	N4		
<input type="checkbox"/>	1	1				*Cubo 1. - línea datos control x	*Cubo 1
	2	1	2			*Cubo x. - última línea datos control	
	3	1	2	3		*Cubo línea datos control x - y	
	4	1	2	3	1	Medición línea datos control 46 - 78	
	5	1	2	3	2	Alineac.	
	6	1	2	3	3	KD1	
	7	1	2	3	4		

\* SI
NO
MODIF.

\*
SELECC.L
TERMIN.L
TERMINAR

ATRAS

INFO

## Softkeys

Si existe, **Introducir ocupación de tecla** igual que la máscara de introducción, ► „Introducir ocupación de tecla” en la página 2-4.

## Campos de introducción

**No. tecla, Den.**

Significado como en la máscara de introducción **Introducir ocupación de tecla**, ► „Introducir ocupación de tecla” en la página 2-4. Sin embargo, ahora ya no se pueden modificar estas columnas, sino solamente leerlas.

**Comentario**

Introducir comentario de como máximo 36 caracteres de teclado cualesquiera. El comentario aparecerá más tarde en el funcionamiento con un botón, ► „Iniciar piezas” en la página 3-4.

## Manejo

- Seleccionar con **<SELECC.-L>** la línea en la que se quieran realizar introducciones.
- Iniciar las introducciones o modificaciones con la softkey **<MODIF.>**. Modificar o aceptar la columna del comentario y terminar con **<Return>**.
- Transmitir cada línea trabajada con **<TERMIN-L>** o **<Return>**.
- Cerrar la máscara de introducción con **<TERMINAR>** después de concluir todas las introducciones y transmitir la última línea introducida o modificada.

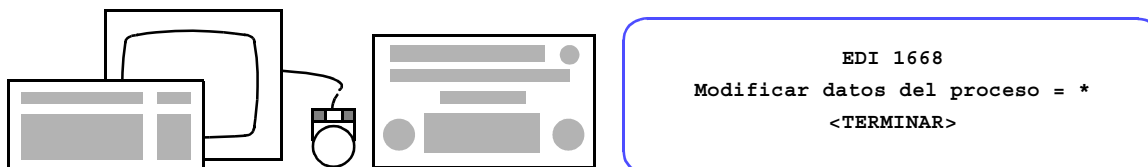
## Modificar datos del proceso

En la máscara de introducción **Modificar datos del proceso** se pueden modificar los siguientes datos del proceso de las piezas a iniciar con funcionamiento de un botón:

- No.pza,
- Línea inicial de la marcha CNC,
- Línea final de la marcha CNC.

El programa no tiene en cuenta introducciones incorrectas en las teclas de ramificación.

### Activación de la función



### Ventana de diálogo

Modificar datos del proceso

No. tecla				Den.	No.pza	Línea	Línea
N1	N2	N3	N4			inicial	final
<input type="checkbox"/>	1			*Cubo			
	2	1	2	*Cubo			
	3	1	2 3	*Cubo			
	4	1	2 3 1	Medic. 234-678xyz	46	78	
	5	1	2 3 2	Alineac. 234-678xyz			
	6	1	2 3 3	Evaluac. 234-678xyz			
	7	1	2 3 4	KD1 234-678xyz			

* SI	NO	MODIF.		*	SELECC.L	TERMIN.L	TERMINAR
ATRAS					COLUMNA		INFO



## Softkeys

Si existe, **Introducir ocupación de tecla** igual que la máscara de introducción, ► „Introducir ocupación de tecla“ en la página 2-4.

## Campos de introducción

**No. tecla, Den.**

Significado como en la máscara de introducción **Introducir ocupación de tecla**, ► „Introducir ocupación de tecla“ en la página 2-4. Sin embargo, ahora ya no se pueden modificar estas columnas, sino sólo leerlas.

**No.pza**

Introducción de como máximo 14 caracteres de teclado cualesquiera. Aparecen bajo el número de pieza en el protocolo de la pieza iniciada con esta tecla. Introduciendo un número se consigue que se aumente el número de pieza en 1 con cada marcha CNC.

El programa ignora esta introducción en las teclas de ramificación.

**Línea inicial, Línea final**

**Línea inicial** permite saltar a un lugar cualquiera del programa. Si se saltan partes del programa, hay que tener en cuenta las notas respectivas en el manual de instrucciones UMESS.

**Línea final** permite finalizar la marcha CNC antes de la última línea del programa. En tal caso, comprobar si está asegurado el desplazamiento posterior sin colisiones.

## Manejo

- Seleccionar con **<SELECC.-L>** la línea en la que se quieran realizar introducciones.
- Dado el caso, indicar con **<COLUMNA>** las columnas a modificar.
- Iniciar las introducciones o modificaciones con la softkey **<MODIF.>**. Modificar o aceptar una por una las columnas iluminadas y terminar con **<Return>**. También es posible saltar con las teclas del cursor  $\vee$  y  $\wedge$  entre las columnas de una línea (disponibles)
- Transferir cada línea trabajada con **<TERMIN-L>** o cada columna con **<Return>**, siempre que se quieran almacenar las introducciones/modificaciones después de **<TERMINAR>**.



# Capítulo

# 3

## Funcionamiento con un botón

---

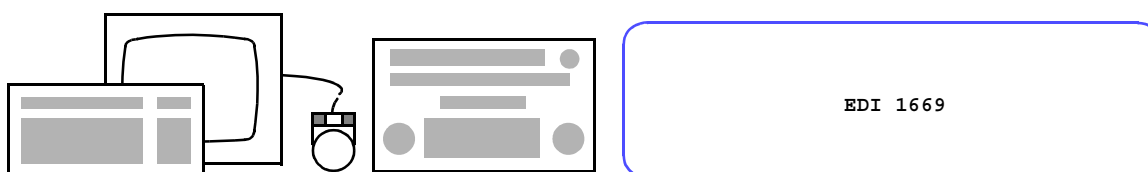
### Este capítulo contiene:

Conectar funcionamiento con un botón <EDI 1669> . . . . .	3-2
Iniciar piezas . . . . .	3-4
Desconectar el funcionamiento con un botón . . . . .	3-6

## Conectar funcionamiento con un botón <EDI 1669>

Al activar esta función se conecta el funcionamiento con un botón. Después, se pueden iniciar marchas CNC y series a través de las teclas previamente definidas con <EDI 1668>.

### Activación de la función



### Ventana de diálogo

Conectar funcionamiento con un botón

U

Contraseña

Después de marcha CNC indicar  
menú básico o últimos procesos

\*

\* SI

NO

\*

TERMINAR

ATRÁS

INFO

### Softkeys

\* SI / NO

Aceptación/rechazo del campo SI/NO iluminado en cada caso.

TERMINAR

Finalización de la máscara de introducción. A continuación, aparece el nivel 1 de la ocupación de softkeys ajustada por el operador, siempre que la contraseña sea correcta (► „Iniciar piezas“ en la página 3-4).

ATRÁS

Retorno al menú activado.

INFO

Más informaciones.

## Campos de introducción

### Contraseña

La contraseña asegura el funcionamiento con un botón contra conexiones y desconexiones no autorizadas. Introducir la contraseña prefijada „ZEISS“ y transferir con <Return>.

### Después de marcha CNC indicar menú básico

Si se elige esta opción, vuelve a aparecer el nivel 1 de su ocupación de softkeys después de la marcha CNC de una pieza iniciada con funcionamiento con un botón.

### o últimos procesos

Con esta opción se pueden condensar las 14 piezas en un menú de softkeys especial que aparece después de terminar la marcha CNC. El programa introduce cada pieza iniciada con funcionamiento con un botón en este menú: la última pieza iniciada en la tecla 1, la pieza iniciada antes de ésta en la tecla 2 etc. Todas la piezas pasan después de cada marcha CNC una tecla hacia atrás para volver a dejar libre la tecla 1 para la última iniciación.

Con este procedimiento

- se facilita al operador el control sobre las piezas ya terminadas o aún no iniciadas,
- se facilita el manejo cuando haya marchas repetidas con piezas,
- se puede reunir una cantidad limitada de piezas en un menú de softkeys para ahorrar al operador la utilización de las teclas de ramificación.

## Manejo

Introducir la contraseña y fijar qué menú ha de aparecer después de terminar la marcha CNC. Después de concluir con <TERMINAR> aparece el nivel 1 de ocupación de softkeys, ► „Iniciar piezas“ en la página 3-4.

## Iniciar piezas

En cuanto se haya iniciado el funcionamiento con un botón (> „Conectar funcionamiento con un botón <EDI 1669>” en la página 3-2), aparece el menú básico de ocupación de softkeys especial, p.ej.

Auto-Run: Menú básico								
W11	W12	W13	W14	*	*LPL	*G18 GR	*G18 KL	*MACROS
ATRAS		*JAULAS	*RUEDAS					INFO

Después de pulsar una tecla de ramificación se llega al submenú asignado, p.ej.

Auto-Run: Nivel ... texto1								
L1	L2	L3	L4	*	L5	L6	L7	L8
ATRAS	L9	L10	L11		L12			INFO

Después de pulsar la tecla de una pieza/serie se llega al menú de inicio:

Auto-Run: Inicio texto2								
INICIO				*				
ATRAS								INFO

Después de terminar la marcha CNC aparece según caso

- **Después de proceso CNC menú básico** el menú fijado en **<EDI 1669>** (► „Conectar funcionamiento con un botón <EDI 1669>” en la página 3-2),
- **o indicar últimos procesos** la máscara de introducción **Auto-Run: Últimos procesos seleccionados**, donde los últimos procesos ocupan las softkeys, p. ej.:

Auto-Run: Últimos procesos seleccionados							
W14	W13	W12	W11	*			
ATRAS							INFO

### Softkeys

**INICIO**

Confirmar el inicio de la pieza seleccionada. Inmediatamente después comienza el proceso CNC.

**ATRAS**

En **Auto-Run: Menú básico**: Activación de la máscara de introducción para desconectar el funcionamiento con un botón, ► „Desconectar el funcionamiento con un botón” en la página 3-6.

En **Auto-Run: Nivel ...**: Retorno al menú de rango superior.

En **Auto-Run: Inicio**: Retorno al nivel de softkeys en el que se ha seleccionado el proceso indicado.

En **Auto-Run: Últimos procesos seleccionados**: Retorno a **Auto-Run: Menú básico**.

**INFO**

Más informaciones.

Las otras softkeys están representadas aquí por ejemplo como softkeys de ramificación o de piezas.

### Manejo

- Seleccionar tecla de pieza o de ramificación.
- Confirmar el inicio con **<INICIO>**.
- Seleccionar con **<ATRAS>** menús de rango superior o solicitar la máscara de introducción para desconectar el funcionamiento con un botón.

## Desconectar el funcionamiento con un botón

Al activar esa función se puede abandonar o interrumpir el funcionamiento con un botón (sólo con contraseña).

## Activación de la función

Softkey **<ATRÁS>** de la máscara de introducción **Auto-Run: Menú básico**, ► „Iniciar piezas” en la página 3-4.

## Máscara de introducción

Desconectar funcionamiento con un botón

☐ Contraseña

				*	FIN.SIS			TERMINAR
ATRÁS								INFO

## Softkeys

**FIN.SIS**

Finalizar UMESS sin contraseña teniendo conectado el funcionamiento con un botón. Después de volver a inscribirse se llega directamente otra vez al funcionamiento con un botón.

Con la contraseña se llega a las funciones básicas de UMESS.

## TERMINAR

Sin contraseña se llega a **Auto-Run: Menú básico**.

Con la contraseña se llega a las funciones básicas de UMESS.

## ATRAS

Retorno a **Auto-Run: Menú básico.**

## INFO

Más informaciones.



### Contraseña

### Campos de introducción

Introducir la misma contraseña que para **Conectar funcionamiento con un botón** y transferir con **<Return>**. No es posible abandonar el funcionamiento con un botón sin contraseña.

### Manejo

Introducir la contraseña y solicitar el menú básico de UMESS con **<TERMINAR>** o interrumpir el funcionamiento con un botón con **<FIN.SIS>** o bien volver con **<ATRAS>** a **Auto-Run: Menú básico**.



# Índice alfabético

## **Simbolos**

<BORRAR> 2-6  
<COPIAR> 2-5  
<EMPUJAR> 2-5  
<INSERTAR> 2-5  
<SELECC.L> 2-5  
<TERMIN.L> 2-5  
<TERMINAR> 2-5

## **E**

Elección de piezas 1-3  
Estructura arboriforme 1-3

## **I**

Instalar o modificar funcionamiento con  
un botón 2-1  
Introducir ocupación de tecla 2-4

## **L**

Línea(s) en blanco 2-5

## **N**

Niveles de teclas 1-3

## **P**

Plan de ocupación de softkeys 2-4  
Preparativos 2-4

## **R**

Resumen del funcionamiento con un  
botón 1-1

## **T**

Teclas de ramificación 1-3

