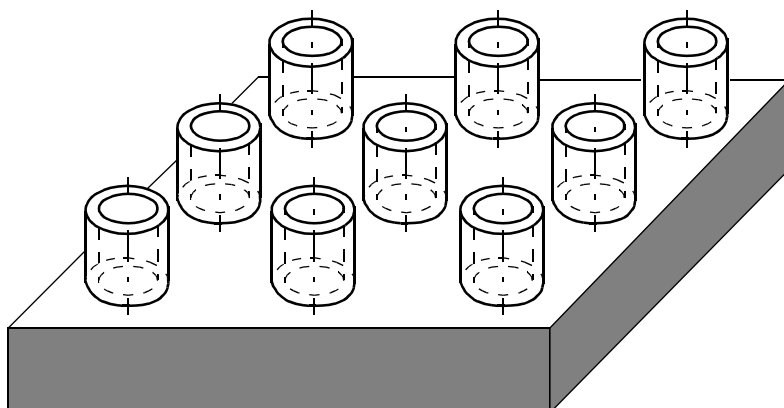


UMESS

Opción 18 Paleta CNC



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: 61212-1190105

Prefacio

Este manual de instrucciones describe el funcionamiento, manejo y posibilidades de utilización del programa de medición **UMESS-Opc. 18**.

Se presupone que el usuario está familiarizado con el manejo del aparato de medición de coordenadas y con el software básico **UMESS**. Mantenga siempre disponibles todos los documentos incluídos en el suministro.

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

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 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 ► „Signos y símbolos” en la página -4”

- **Courier negrita**

Texto en las ventanas interactivas 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.



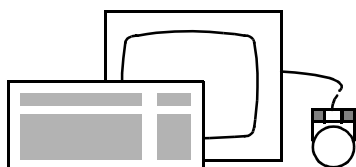
El símbolo de **indicación** se encuentra junto a los pasajes importantes del texto e informaciones adicionales.

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:



<EDI 1649>

INICIAR

Símbolo para la softkey

Referencias a las softkeys en los diálogos se representarán así.

Sumario del capítulo

Este manual de instrucciones describe el funcionamiento, manejo y posibilidades de utilización del programa de medición UMESS-Opc. 18.

Se encuentran los temas siguientes:

- *Capítulo 1 „Información general” en la página 1-1<Defa>*
- *Capítulo 2 „Superficie de operaciones del programa "Paleta CNC"” en la página 2-1<Defa>*
- *Capítulo 3 „Utilización sencillísima del programa "Paleta CNC"” en la página 3-1<Defa>*

Funciones de elección directa

Número-EDI	Abreviatura de introducción	Función	Página
1649		Paleta CNC	

Indice

Convenciones de este manual de instrucciones	4
Convenciones tipográficas	4
Signos y símbolos	5
Sumario del capítulo	6
Funciones de elección directa	6

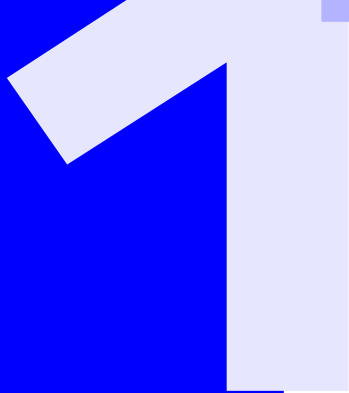
Capitulo 1 Información general

Capitulo 2 Superficie de operaciones del programa "Paleta CNC"

Estructura de la superficie de operaciones	2
Utilización	3
Descripción del listón de menú	4
Información general estática	5
Información variable dependiente de la estación	6
Elementos de control	7
Indicaciones sobre el estado	7
Indicaciones para el operador	7

Capitulo 3 Utilización sencillísima del programa "Paleta CNC"

Capítulo



Información general

Es posible aplicar el programa **Paleta CNC** en los siguientes casos :

- para sistemas de alimentación
- para varios dispositivos de sujeción (paletas)
- para accesos a funciones de medición y marchas CNC a configurar individualmente
- para accesos a funciones de medición y marchas CNC a limitar

El programa **Paleta CNC** es una ampliación del funcionamiento con un botón, ver manual de instrucciones "Funcionamiento automático AUTO RUN".

El software **Paleta CNC** ha de instalarse especialmente y activarse.

Es posible adaptar la superficie de operaciones a las circunstancias individuales :

- Selección previa de piezas
- Posiciones pieza
- Datos sobre la cabeza de protocolo etc.

La superficie de operaciones del programa **Paleta CNC** puede manejarse completamente con el ratón.

Con la superficie de operaciones central del programa **Paleta CNC** se puede

- seleccionar piezas, grupos de producción, pos.pza, características
- introducir cabezas de protocolo
- definir funciones de medición
- definir procesos parciales

Tras iniciar un proceso ya es posible definir e iniciar los próximos procesos.

El estado actual de la marcha CNC puede reconocerse siempre.

Es posible modificar los procesos respecto a su prioridad.

Capítulo

2

Superficie de operaciones del programa "Paleta CNC"

Este capítulo contiene:

Estructura de la superficie de operaciones	2-2
Utilización	2-3
Descripción del listón de menú.	2-4
Información general estática	2-5
Información variable dependiente de la estación	2-6
Elementos de control	2-7
Indicaciones sobre el estado.	2-7
Indicaciones para el operador.	2-7

Estructura de la superficie de operaciones

La superficie de operaciones se compone de cinco sectores

- listón de menú para menús desplegables
- información general estática
- variable
- elementos de control (STOP etc.) información dependiente de la estación
- información sobre el estado

Fichero Editar Impresora Proceso				Ayuda
Nomb.operador	<input type="text"/>	Turno:	<input type="text"/>	
No.KMG KMG:	<input type="text"/>	Línea transfer.:	<input type="text"/>	
Estación	1	2	3	4
Estado	Terminado BIEN	Terminado MAL	Medición	Esperando 1
Pieza	5.4 L 2V Head	5.4 L 2V Head	4.6L 2V Head	4.6L 2V Head
Grup.producción	Por completo	10	Superf.obturac.	Cilindro
Seleccionar	Todo		Estándar	Todo
No.pza:	TFG1881	TFG1882	JG114	JG115
Datos -> SAM	SI	NO	SI	SI
Edición	Todo	Sólo med. nom.	Sólo med. nom.	Sólo med. nom.
Proc. parciales	Proceso 1	Proceso 5		
<input type="text"/>	Modificar	<input type="text"/>	Indicaciones sobre ESTADO	
Memorizar	<input type="text"/>	<input type="text"/>	Paletas DNC	Estado DNC
Iniciar	<input type="text"/>	<input type="text"/>	1 <input type="checkbox"/>	SPS en automática
			2 <input type="checkbox"/>	
			3 <input type="checkbox"/>	
			4 <input type="checkbox"/>	
			5 <input type="checkbox"/>	

Utilización

La superficie de operaciones del programa **Paleta CNC** puede manejarse completamente con el ratón:

- Es posible realizar introducciones en los campos de introducción con el teclado o bien con el ratón.
- Con un clic doble en un campo de introducción se activa la función de selección correspondiente (lista) iluminada en este campo de introducción.
- En caso de campos de introducción normales, se visualiza un teclado en la pantalla que se puede manejar con el ratón.
- Cuando se seleccionan objetos de una lista, p.ej. piezas, aparece el catálogo de piezas actual.
- En los campos de selección se visualizan las posibilidades de selección, por ejemplo las introducciones alternativas **<SI>** o **<NO>**
- Si se hace clic con el ratón en una función, o si después de seleccionarla, se acciona con el cursor la tecla **<Return>**, se ejecuta en seguida la función del programa respectiva.
- Se puede procesar una paleta de forma interactiva. En este caso se ilumina en color amarillo el número de paleta en la superficie de operaciones.
- Para definir nuevamente una tarea sólo ha de introducirse un nuevo nombre de pieza.

Descripción del listón de menú

FICHERO

INICIAR

Inicio de un proceso CNC; el proceso se pasa a la lista de espera CNC y recibe el estado **ESPERANDO**

FIN CNC AUTO

Fin del programa **Paleta CNC**; es posible memorizarlo fuera de la modalidad prototipo con contraseña.

EDITAR

MODIFICAR

Modificación de la estación seleccionada. La estación que está midiendo ahora no puede modificarse; pueden modificarse estaciones que se encuentren en el estado **ESPERANDO**, si se pulsa el botón **<Modificar>** después de la selección.

CONTROL PROCESO

se refiere al proceso seleccionado

PRIORIDAD MAX.

PRIORIDAD MINIMA

AYUDA

Ficheros de ayuda eventual

Información general estática

Campos de introducción de la definición del layout; estos campos contienen datos generales no específicos para las piezas.

Los campos 'operador' y 'contraseña' tienen una función especial y administran el acceso al programa **Paleta CNC** y a las definiciones de layout (no en la modalidad de prototipo).

Introducción con el teclado o bien después de un clic doble mediante el teclado visualizado.

Información variable dependiente de la estación

Campos de introducción para los datos específicos del proceso

Los campos 'nombre pieza', 'grupo de producción' y 'seleccionar' activan cada uno una función especial después de hacer clic dos veces. Se pueden seleccionar a través de las funciones de catálogo respectivas.

Campos de indicación

Paleta

Paletas o número de sujeción, se ilumina en amarillo cuando se procesa de forma interactiva

Estado

Estado de los procesos individuales:

LIBRE

MIDIENDO

ESPERANDO

a la medición

TERMINADO BIEN

Resultados de la medición ok

TERMINADO MAL

Resultados de la medición no ok

AVERIA

Problema con el proceso CNC o con la automatización de una estación

Información sobre el control

Si se hace dos veces clic en el campo de introducción **Pieza**, se entra en el catálogo de piezas correspondiente.

Directamente después de haber seleccionado una pieza se pueden definir grupos a través de las **Selecciones**.

Solamente es necesario activar la selección de FOCUS cuando se seleccionen características individuales.

Seleccionar

Selección de características a través de la superficie de operaciones de FOCUS, grupos o selección individual.

Cabeza del protocolo

Introducción de los datos sobre la cabeza del protocolo

Instrucción del programa

Se refiere a parámetros PCM que no se han definido nuevamente en el proceso CNC. Se pueden seleccionar (campos alternativos) o introducir.

Elementos de control

MODIFICAR

Modificación de un proceso CNC, modificación de procesos que aún se encuentran en la lista de espera o que ya han terminado.

Puede activarse también de forma implícita haciendo clic en el campo respectivo o en el número de paleta.

No es posible modificar el proceso a medir actualmente.

Se pueden modificar procesos en el estado **ESPERANDO** si se pulsa el botón **<Modificar>** después de realizar la selección.

MEMORIZAR/INICIA

Inicio de un proceso CNC; el proceso se pasa a la lista de espera CNC y recibe el estado **ESPERANDO**

Indicaciones sobre el estado

Indicación de las estaciones

azul significa que la estación está ocupada

rojo significa que hay un fallo en la estación

Indicaciones sobre el control por programa grabado (CPG)
información sobre SPS, dispositivo de bloqueo etc.

Indicaciones para el operador

Indicaciones para el operador, advertencias y avisos de error a través de páginas de pantalla especiales

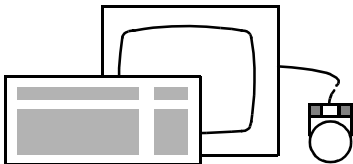
Capítulo

3

Utilización sencillísima del programa "Paleta CNC"

Aquí se presentan los pocos pasos absolutamente necesarios (1 hasta 4)) para la utilización más sencilla:

Activación de la función



<EDI 1649>

A continuación se pueden ocupar las estaciones

Procedimiento

- Hacer clic en el número de estación, éste se vuelve amarillo = > estación seleccionada
- A continuación se selecciona una pieza, introduciendo su nombre o haciendo dos veces clic en el campo de la pieza y seleccionando del catálogo de piezas.
- Después de esto, se puede iniciar la pieza a través del botón de función <INICIO>.

Modificar un proceso CNC.

- No es posible modificar el proceso CNC que se está midiendo actualmente.
- Se pueden modificar procesos CNC que se encuentren en el estado **ESPERANDO** pulsando el botón <Modificar> después de seleccionar la pieza.

Índice alfabético

D

Descripción del listón de menú 4

E

Elementos de control 7

Estructura de la superficie de operaciones
2

I

Indicaciones para el operador 7

Indicaciones sobre el estado 7

Información general 1

Información general estática 5

Información variable dependiente de la
estación 6

S

Superficie de operaciones del programa

"Paleta CNC" 1

U

Utilización sencillísima del programa

"Paleta CNC" 1

