



# HEIDENHAIN



## POSITIP 8000 Demo

Manual de instrucciones

Visualización de posiciones

Español (es)  
09/2018

## Índice

<b>1</b>	<b>Nociones básicas.....</b>	<b>7</b>
<b>2</b>	<b>Instalación del software.....</b>	<b>11</b>
<b>3</b>	<b>Funcionamiento general.....</b>	<b>17</b>
<b>4</b>	<b>Configuración del Software.....</b>	<b>49</b>
<b>5</b>	<b>Fresado – Arranque rápido.....</b>	<b>55</b>
<b>6</b>	<b>ScreenshotClient.....</b>	<b>77</b>
<b>7</b>	<b>Índice.....</b>	<b>83</b>
<b>8</b>	<b>Directorio de figuras.....</b>	<b>85</b>

<b>1</b>	<b>Nociones básicas.....</b>	<b>7</b>
1.1	Resumen.....	8
1.2	Información del producto.....	8
1.2.1	Software de prueba para demostrar las funciones del equipo.....	8
1.2.2	Rango funcional del Software de Demostración.....	8
1.3	Utilización conforme a lo previsto.....	8
1.4	Uso no conforme a lo previsto.....	8
1.5	Instrucciones para la lectura de la documentación.....	8
1.6	Distinciones de texto.....	9
<b>2</b>	<b>Instalación del software.....</b>	<b>11</b>
2.1	Resumen.....	12
2.2	Descargar el fichero de instalación.....	12
2.3	Premisas del sistema.....	12
2.4	Instalar la POSITIP 8000 Demo en Microsoft Windows.....	13
2.5	POSITIP 8000 Demo desinstalar.....	15

<b>3</b>	<b>Funcionamiento general.....</b>	<b>17</b>
<b>3.1</b>	<b>Resumen.....</b>	<b>18</b>
<b>3.2</b>	<b>Manejo con pantalla táctil y dispositivos de entrada.....</b>	<b>18</b>
3.2.1	Pantalla táctil y dispositivos de entrada.....	18
3.2.2	Gestos y acciones con el ratón.....	19
<b>3.3</b>	<b>Elementos de mando generales y funciones.....</b>	<b>21</b>
<b>3.4</b>	<b>POSITIP 8000 Demo iniciar y finalizar.....</b>	<b>23</b>
3.4.1	POSITIP 8000 Demo iniciar.....	23
3.4.2	POSITIP 8000 Demo finalizar.....	24
<b>3.5</b>	<b>Inicio y cierre de sesión de usuario.....</b>	<b>24</b>
3.5.1	Iniciar sesión de usuario.....	24
3.5.2	Cerrar sesión de usuario.....	24
<b>3.6</b>	<b>Ajustar idioma.....</b>	<b>25</b>
<b>3.7</b>	<b>Pantalla de manejo.....</b>	<b>25</b>
3.7.1	Tras el Iniciar la pantalla de manejo.....	25
3.7.2	Menú principal de la pantalla de manejo.....	26
3.7.3	Menú Funcionamiento manual.....	28
3.7.4	Menú Funcionamiento MDI.....	30
3.7.5	Menú Ejecución del programa.....	33
3.7.6	Menú Programación.....	34
3.7.7	Menú Gestión de ficheros.....	37
3.7.8	Menú Registro de usuario.....	38
3.7.9	Menú Configuraciones.....	39
3.7.10	Menú Desconexión.....	40
<b>3.8</b>	<b>Visualizador de cotas.....</b>	<b>40</b>
3.8.1	Elementos de manejo del visualizador de cotas.....	40
3.8.2	Funciones del visualizador de cotas.....	41
<b>3.9</b>	<b>Barra de estado.....</b>	<b>45</b>
3.9.1	Elementos de mando de la barra de estado.....	45
3.9.2	Funciones auxiliares en el funcionamiento manual.....	46
<b>3.10</b>	<b>Barra OEM.....</b>	<b>47</b>
3.10.1	Elementos de mando de la Menú OEM.....	47

<b>4</b>	<b>Configuración del Software</b>	<b>49</b>
4.1	Resumen	50
4.2	Activar código de la licencia	50
4.3	Copiar fichero de configuración	51
4.4	Leer los datos de configuración	52
4.5	Ajustar idioma	53
4.6	Seleccionar la versión del producto (opcional)	53
<b>5</b>	<b>Fresado – Arranque rápido</b>	<b>55</b>
5.1	Resumen	56
5.2	Dar de alta para el inicio rápido	57
5.3	Condiciones	58
5.4	Calcular el punto de referencia (funcionamiento manual)	60
5.5	Fabricar orificio de paso (funcionamiento manual)	61
5.5.1	Pretaladrar orificio de paso	61
5.5.2	Taladrar orificio de paso	62
5.6	Fabricar cajera rectangular (funcionamiento MDI)	63
5.6.1	Definir cajera rectangular	64
5.6.2	Fresar cajera rectangular	65
5.7	Fabricar encaje (funcionamiento MDI)	66
5.7.1	Definir encaje	67
5.7.2	Achaflanar encaje	67
5.8	Calcular el punto de referencia (funcionamiento manual)	68
5.9	Programar círculo de taladros y fila de taladros (programación)	71
5.9.1	Establecer encabezamiento del programa	71
5.9.2	Programar herramienta	72
5.9.3	Programar círculo de taladros	72
5.9.4	Programar herramienta	73
5.9.5	Programar fila de taladros	73
5.9.6	Simular ejecución del programa	74
5.10	Fabricar círculo de taladros y fila de taladros (ejecución del programa)	75
5.10.1	Abrir programa	75
5.10.2	Ejecutar programa	76

<b>6 ScreenshotClient.....</b>	<b>77</b>
6.1 Resumen.....	78
6.2 Información sobre ScreenshotClient.....	78
6.3 ScreenshotClient arrancar.....	79
6.4 Conectar ScreenshotClient con el Software Demo.....	79
6.5 Conectar ScreenshotClient con el equipo.....	80
6.6 Configurar ScreenshotClient para capturas de pantalla.....	80
6.6.1 Configurar ubicación de almacenamiento y nombre de fichero de las capturas de pantalla.....	80
6.6.2 Configurar el idioma de la pantalla de manejo de capturas de pantalla.....	81
6.7 Crear capturas de pantalla.....	82
6.8 ScreenshotClient finalizar.....	82
<b>7 Índice.....</b>	<b>83</b>
<b>8 Directorio de figuras.....</b>	<b>85</b>

# 1

**Nociones básicas**

## 1.1 Resumen

Este capítulo contiene información acerca del presente producto y el presente manual.

## 1.2 Información del producto

### 1.2.1 Software de prueba para demostrar las funciones del equipo

POSITIP 8000 Demo es un software que se puede instalar en un ordenador independientemente del equipo. Mediante POSITIP 8000 Demo puede familiarizarse con las funciones del equipo, probarlas o mostrarlas.

### 1.2.2 Rango funcional del Software de Demostración

Debido a un entorno de hardware con fallos, el rango funcional del software de prueba no corresponde al rango funcional del equipo. Mediante las descripciones podrá familiarizarse con las funciones más importantes y con la interfaz del usuario.

## 1.3 Utilización conforme a lo previsto

Los dispositivos de la serie POSITIP 8000 son contadores digitales de alta calidad para el funcionamiento en máquinas herramienta manuales. En combinación con los sistemas lineales de medida y los sistemas angulares de medida, los dispositivos de la serie proporcionan la posición de la herramienta en varios ejes y ofrecen funciones adicionales para el manejo de la máquina herramienta.

POSITIP 8000 Demo es un producto de software para la demostración de las funciones básicas de los equipos de la serie POSITIP 8000. POSITIP 8000 Demo puede utilizarse exclusivamente para fines de presentación, formación y entrenamiento.

## 1.4 Uso no conforme a lo previsto

POSITIP 8000 Demo se prevé únicamente para el uso conforme a lo previsto. Un uso para otros fines no está permitido, en particular:

- para fines productivos en sistemas productivos
- como parte de sistemas productivos

## 1.5 Instrucciones para la lectura de la documentación

### ¿Desea modificaciones o ha detectado un error?

Realizamos un mejora continua en nuestra documentación. Puede ayudarnos en este objetivo indicándonos sus sugerencias de modificaciones en la siguiente dirección de correo electrónico:

**[userdoc@heidenhain.de](mailto:userdoc@heidenhain.de)**

## 1.6 Distinciones de texto

En este manual se emplean las siguientes distinciones de texto:

Representación	Significado
▶ ... > ...	identifica un paso de una acción y el resultado de una acción Ejemplo: ▶ Pulsar en <b>OK</b> > El mensaje se cierra
■ ... ■ ...	identifica una lista o relación Ejemplo: ■ Interfaz TTL ■ Interfaz EnDat ■ ...
<b>negrita</b>	identifica menús, indicaciones y botones Ejemplo: ▶ Pulsar en <b>Parar</b> > El sistema operativo se detiene ▶ Desconectar el equipo mediante el interruptor de red



# 2

**Instalación del  
software**

## 2.1 Resumen

Este capítulo contiene toda la información necesaria para descargar POSITIP 8000 Demo e instalarlo correctamente en un ordenador.

## 2.2 Descargar el fichero de instalación

Antes de poder instalar el software de prueba en un ordenador, debe descargar el fichero de instalación del portal de HEIDENHAIN.



Para poder descargar el fichero de instalación del portal de HEIDENHAIN, necesitará derechos de acceso a la carpeta del portal **Software** en el directorio del producto correspondiente.

Si no posee derechos de acceso a la carpeta del portal **Software** puede solicitar los derechos de acceso a su persona de contacto de HEIDENHAIN.

- ▶ Descargar aquí la versión actual de POSITIP 8000 Demo : [www.heidenhain.de](http://www.heidenhain.de)
- ▶ Ir a la carpeta de descarga del navegador
- ▶ Extraer el fichero descargado con extensión **.zip** en una carpeta temporal
- > Los ficheros siguientes se descomprimen en la carpeta de almacenamiento temporal:
  - Fichero de instalación con la extensión **.exe**
  - Fichero **DemoBackup.mcc**

## 2.3 Premisas del sistema

Si desea instalar POSITIP 8000 Demo en un ordenador, el sistema del ordenador debe cumplir las siguientes exigencias:

- Microsoft Windows 7 y superiores
- mín. 1280 × 800 de resolución de pantalla recomendado

## 2.4 Instalar la POSITIP 8000 Demo en Microsoft Windows

- ▶ Navegar a la carpeta temporal en la que ha extraído el fichero descargado con extensión **.zip**  
**Información adicional:** "Descargar el fichero de instalación", Página 12
- ▶ Ejecutar el fichero de instalación con la extensión **.exe**
- ▶ El asistente para instalación se abre:

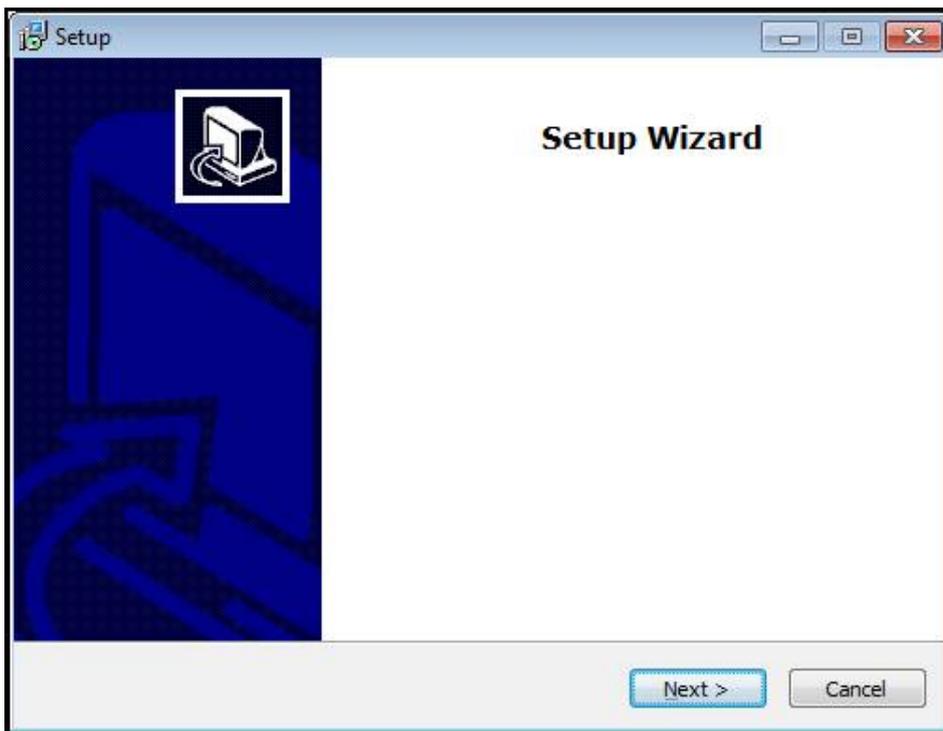


Figura 1: **Asistente para instalación**

- ▶ Hacer clic en **Next**
- ▶ En el paso de instalación **License Agreement** aceptar las condiciones de la licencia
- ▶ Hacer clic en **Next**

**i** En el paso de instalación **Select Destination Location**, el asistente para instalación propone una ubicación de almacenamiento. Se recomienda mantener la ubicación de almacenamiento propuesta.

- ▶ En el paso de instalación **Select Destination Location**, seleccionar la ubicación de almacenamiento en el que se guardará POSITIP 8000 Demo
- ▶ Hacer clic en **Next**

**i** En el paso de instalación **Select Components** se instalará también de forma estándar el programa ScreenshotClient. Con ScreenshotClient puede crear capturas de pantalla de la pantalla activa del equipo. Si se desea instalar ScreenshotClient

- ▶ En el paso de instalación **Select Components** no deben realizarse modificaciones de los preajustes

**Información adicional:** "ScreenshotClient", Página 77

- ▶ En el paso de instalación **Select Components**:
  - Seleccionar un tipo de instalación
  - Activar/desactivar la opción **Screenshot Utility**

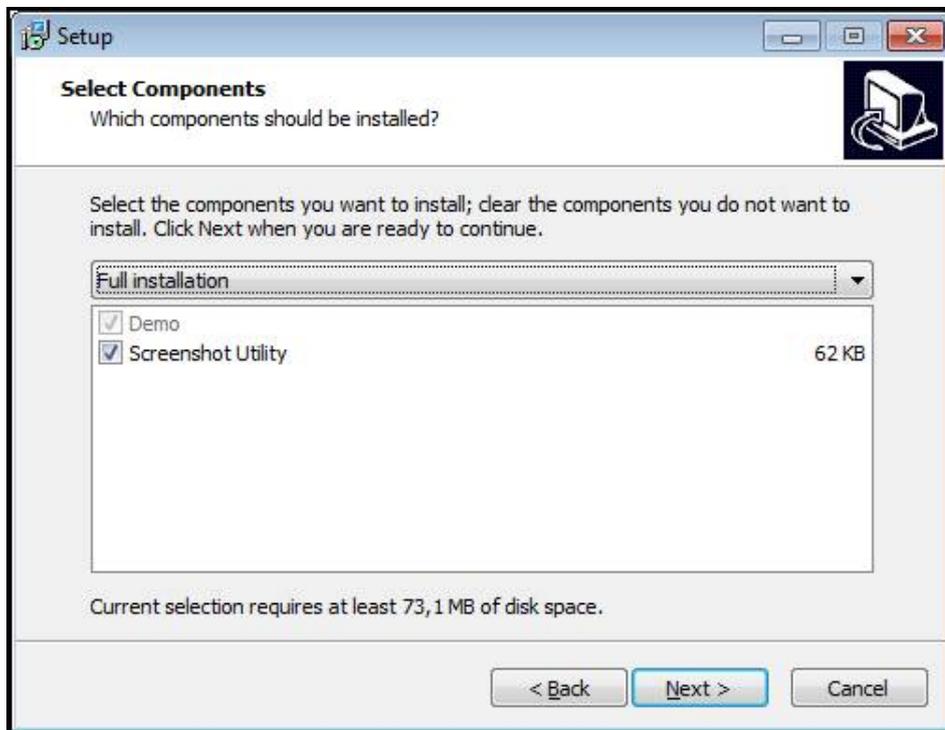


Figura 2: Asistente de instalación con las opciones activas **Software de Demo** y **Screenshot Utility**

- ▶ Hacer clic en **Next**
- ▶ En el paso de instalación, **Select Start Menu Folder** seleccionar la ubicación de almacenamiento en la que debe ponerse la carpeta del menú de inicio
- ▶ Hacer clic en **Next**
- ▶ En el paso de instalación **Select Additional Tasks** seleccionar/deseleccionar la opción **Desktop icon**
- ▶ Hacer clic en **Next**
- ▶ Hacer clic en **Install**
- > La instalación se inicia, la barra de progreso muestra el estado de la instalación
- ▶ Una vez finalizada con éxito la instalación, cerrar el asistente para instalación con **Finish**
- > Se ha instalado con éxito el programa en el ordenador

## 2.5 POSITIP 8000 Demo desinstalar

- ▶ En Microsoft Windows abrir consecutivamente:
  - **Iniciar**
  - **Todos los programas**
  - **HEIDENHAIN**
  - **POSITIP 8000 Demo**
- ▶ Hacer clic en **Uninstall**
- > Se abre el asistente para desinstalación
- ▶ Para confirmar la desinstalación, pulsar **Ja**
- > La desinstalación se inicia, la barra de progreso indica el estado de la desinstalación
- ▶ Una vez finalizada con éxito la desinstalación, cerrar el asistente para desinstalación con **OK**
- > Se ha desinstalado con éxito el programa del ordenador



# 3

**Funcionamiento  
general**

## 3.1 Resumen

Este capítulo describe las pantallas de manejo y los elementos de mando, así como las funciones básicas de POSITIP 8000 Demo.

## 3.2 Manejo con pantalla táctil y dispositivos de entrada

### 3.2.1 Pantalla táctil y dispositivos de entrada

El manejo de los elementos de mando en la pantalla de manejo de POSITIP 8000 Demo se realiza mediante una pantalla táctil o un ratón conectado.

Para introducir datos se puede emplear el teclado de pantalla de la pantalla táctil o un teclado conectado.

### 3.2.2 Gestos y acciones con el ratón

Para activar, conmutar o desplazar los elementos de mando de la pantalla de manejo, se puede utilizar la pantalla táctil de POSITIP 8000 Demo o un ratón. El manejo de la pantalla táctil y del ratón se realiza mediante gestos.

**i** Los gestos para el manejo con la Touchscreen pueden diferir de los gestos para el manejo con el ratón.

Si surgen gestos diferentes para el manejo con la Touchscreen y con el ratón, este manual describe ambas posibilidades de manejo como pasos de tratamiento alternativos.

Los pasos de tratamiento alternativos para el manejo con Touchscreen y con ratón se identifican con los símbolos siguientes:



Manejo con Touchscreen



Manejo con el ratón

El resumen siguiente describe los diferentes gestos para el manejo de la pantalla táctil y del ratón:

---

#### Hacer clic



significa tocar brevemente la pantalla táctil



significa pulsar una vez el botón izquierdo del ratón

#### Hacer clic activa, entre otras, las acciones siguientes:



- Seleccionar menús, elementos o parámetros
- Introducir caracteres con el teclado de pantalla
- Cerrar diálogo

---

#### Mantener



significa tocar más tiempo la pantalla táctil



significa pulsar una vez y, a continuación, mantener pulsado el botón izquierdo del ratón

#### Mantener pulsado activa, entre otras, las acciones siguientes



- Modificar rápidamente valores en las casillas de introducción de datos con botones de Más y Menos

---

**Arrastrar**

---



identifica un movimiento de un dedo sobre la pantalla táctil, en el que por lo menos está definido el punto de inicio del movimiento



significa pulsar una vez y mantener pulsado el botón izquierdo del ratón desplazando al mismo tiempo el ratón; por lo menos el punto de inicio del movimiento está definido inequívocamente

**Arrastrar activa, entre otras, las acciones siguientes**

- Desplazar las listas y textos

### 3.3 Elementos de mando generales y funciones

Los elementos de mando siguientes posibilitan la configuración y el manejo mediante la Touchscreen o equipos de introducción de datos.

#### Teclado en pantalla

Con el teclado en pantalla puede introducirse texto en las casillas de introducción de la pantalla de manejo. Según la casilla de introducción aparece un teclado en pantalla numérico o alfanumérico.

- ▶ Para introducir valores, pulsar en la casilla de introducción
- > La casilla de introducción se destaca
- > Aparece el teclado en pantalla
- ▶ Introducir texto o cifras
- > Si la introducción en la casilla de introducción ha sido correcta, ello se indica con una marca de verificación verde
- > En caso de una introducción incompleta o con valores incorrectos, ello se indicará, dado el caso, con un carácter de llamada rojo. Entonces la introducción no puede concluirse
- ▶ Para incorporar los valores, confirmar la introducción con **RET**
- > Los valores se visualizan
- > El teclado en pantalla desaparece

#### Casillas de introducción con botones Mas y Menos

Con los botones Más + y Menos - a ambos lados del valor numérico pueden adaptarse los valores numéricos.



- ▶ Pulsar en + o -, hasta que se visualice el valor deseado
- ▶ Mantener pulsados + o -, para modificar los valores con más rapidez
- > El valor seleccionado se visualiza

#### Conmutador

Con el conmutador se cambia entre funciones.



- ▶ Pulsar en la función deseada
- > La función activada se visualiza en verde
- > La función inactiva se visualiza en gris claro

#### Conmutador de deslizaderas

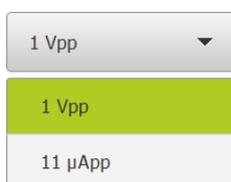
Con el conmutador de deslizaderas activar o desactivar una función.



- ▶ Llevar el conmutador de deslizaderas a la posición deseada o pulsar en el conmutador de deslizaderas
- > La función se activa o se desactiva

#### Lista desplegable

Los botones de las listas desplegables están marcados con un triángulo que señala hacia abajo.



- ▶ Pulsar en el botón
- > La lista desplegable se abre
- > La entrada activa está marcada en verde
- ▶ Pulsar en la entrada deseada
- > La entrada deseada se incorpora

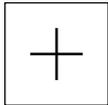
**Deshacer**

El botón deshace el último paso.

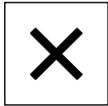
Los procesos ya finalizados no pueden deshacerse.



- ▶ Pulsar en **Deshacer**
- > El último paso se deshace

**Añadir**

- ▶ Para añadir otro elemento, pulsar en **Añadir**
- > Se añade un nuevo elemento

**Cerrar**

- ▶ Para cerrar un diálogo, pulsar en **Cerrar**

**Confirmar**

- ▶ Para concluir una actividad, pulsar en **Confirmar**

**Atrás**

- ▶ Para volver al nivel superior en la estructura del menú, pulsar en **Atrás**

## 3.4 POSITIP 8000 Demo iniciar y finalizar

### 3.4.1 POSITIP 8000 Demo iniciar



Antes de poder emplear la POSITIP 8000 Demo deberán ejecutarse los pasos para la configuración del Software.



- ▶ En el escritorio de Microsoft Windows hacer clic en **POSITIP 8000 Demo**
- 
- ▶ En Microsoft Windows abrir consecutivamente:
  - **Iniciar**
  - **Todos los programas**
  - **HEIDENHAIN**
  - **POSITIP 8000 Demo**



Se encuentran disponibles dos ficheros ejecutables con diferentes modos de aparición:

- **POSITIP 8000 Demo**: inicia dentro de una ventana de Microsoft Windows
- **POSITIP 8000 Demo (Pantalla completa)**: inicia en el modo de imagen completa



- ▶ Pulsar **POSITIP 8000 Demo** o **POSITIP 8000 Demo (Pantalla completa)**
- POSITIP 8000 Demo En el segundo plano se inicia una ventana de salida La ventana de salida no es relevante para el manejo y al finalizar POSITIP 8000 Demo se cierra de nuevo
- POSITIP 8000 Demo inicia la pantalla de manejo con el menú **Alta de usuario**

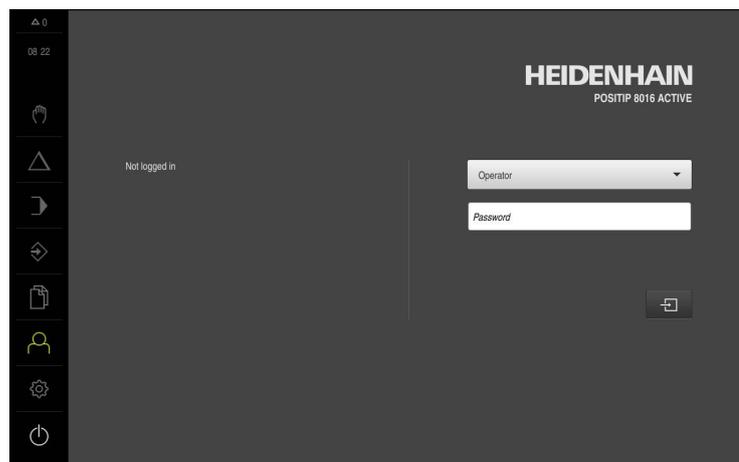


Figura 3: Menú **Alta de usuario**

### 3.4.2 POSITIP 8000 Demo finalizar



- ▶ En el menú principal, pulsar en **Apagar**



- ▶ Pulsar en **Parar**
- > POSITIP 8000 Demo se finaliza



También puede finalizar el POSITIP 8000 Demo dentro de la ventana de Microsoft Windows en el menú **Apagar**.

Si finaliza la ventana de Microsoft Windows en **Cerrar**, se perderán todos los ajustes.

## 3.5 Inicio y cierre de sesión de usuario

En el menú **Alta de usuario** puede darse de alta y de baja en el equipo como usuario.

Únicamente se puede dar de alta un usuario en el equipo. Se visualiza el usuario dado de alta. Para dar de alta a un nuevo usuario, antes debe darse de baja al usuario que estaba registrado.



El equipo dispone de niveles de autorización que determinan un manejo y una administración completas o restringidas por parte del usuario.

### 3.5.1 Iniciar sesión de usuario



- ▶ En el menú principal, hacer clic en **Alta de usuario**
- ▶ En la lista desplegable, seleccionar el usuario **OEM**
- ▶ Hacer clic en la casilla de introducción **Contraseña**
- ▶ Introducir la contraseña "**oem**" del usuario **OEM**
- ▶ Confirmar la introducción con **RET**



- ▶ Hacer clic en **Iniciar sesión**
- > El usuario se da de alta y aparece el Menú **Funcionamiento manual**

### 3.5.2 Cerrar sesión de usuario



- ▶ En el menú principal, hacer clic en **Alta de usuario**



- ▶ Pulsar en **Desconectar sesión**
- > El usuario se da de baja
- > Todas las funciones del menú principal, salvo **Desconexión**, están inactivas
- > El equipo sólo puede volverse a utilizar tras dar de alta a un usuario

## 3.6 Ajustar idioma

En el Ajuste Básico, el idioma de la pantalla de manejo es el inglés. Se puede cambiar la pantalla de manejo al idioma deseado



- ▶ En el menú principal, pulsar en **Ajustes**



- ▶ Pulsar en **Usuario**
- > El usuario dado de alta está identificado con una marca de verificación.
- ▶ Seleccionar el usuario dado de alta
- > El idioma seleccionado para el usuario se visualiza en la lista desplegable **Idioma** con la correspondiente bandera
- ▶ En la lista de Drop-down **Idioma**, seleccionar la bandera del idioma deseado
- > La pantalla de manejo se visualiza en el idioma seleccionado

## 3.7 Pantalla de manejo



El equipo se encuentra disponible en diferentes versiones y con diferente equipamiento. La pantalla de manejo y el rango funcional pueden variar según la versión y según el equipamiento.

### 3.7.1 Tras el Iniciar la pantalla de manejo

#### Pantalla de manejo tras el Inicio

Si el último que se ha dado de alta es un usuario del tipo **Operator** con alta de usuario automática activada, tras el arranque el equipo muestra el menú **Funcionamiento manual**.

Si el alta de usuario automática no está activada, el equipo abre el menú **Alta de usuario**.

**Información adicional:** "Menú Registro de usuario", Página 38

### 3.7.2 Menú principal de la pantalla de manejo

Pantalla de manejo (en funcionamiento manual)

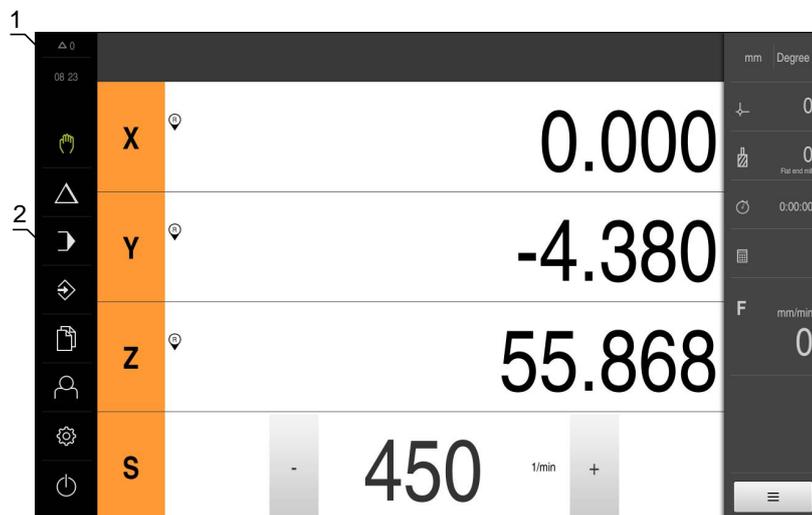


Figura 4: Pantalla de manejo (en funcionamiento manual)

- 1 Rango de visualización de mensaje, muestra la hora y el número de mensajes no cerrados
- 2 Menú principal con elementos de mando

#### Elementos de mando del menú principal

El menú principal se visualiza independientemente de las opciones de Software activadas.

Elemento de mando	Función
	<b>Mensaje</b> Visualización de un resumen de todos los mensajes y del número de mensajes no cerrados
	<b>Funcionamiento manual</b> Posicionamiento manual de los ejes de la máquina <b>Información adicional:</b> "Menú Funcionamiento manual", Página 28
	<b>Funcionamiento MDI</b> Introducción directa de los movimientos de eje deseados (Manual Data Input); el recorrido restante que falta por recorrer se calcula y se visualiza <b>Información adicional:</b> "Menú Funcionamiento MDI", Página 30
	<b>Ejecución del programa</b> Con guía del operario, ejecutar un programa creado previamente <b>Información adicional:</b> "Menú Ejecución del programa", Página 33

Elemento de mando	Función
	<b>Programación</b> Creación y administración de programas individuales <b>Información adicional:</b> "Menú Programación", Página 34
	<b>Gestión de ficheros</b> Gestión de los ficheros que se encuentran disponibles en el equipo <b>Información adicional:</b> "Menú Gestión de ficheros", Página 37
	<b>Alta de usuario</b> Alta y baja del usuario <b>Información adicional:</b> "Menú Registro de usuario", Página 38
	<b>Configuraciones</b> Configuraciones del equipo, tales como p. ej. Organización de usuarios, configuración de sensores o actualización del Firmware <b>Información adicional:</b> "Menú Configuraciones", Página 39
	<b>Desconectar</b> Parar el sistema operativo o activar el modo de ahorro de energía <b>Información adicional:</b> "Menú Desconexión", Página 40

### 3.7.3 Menú Funcionamiento manual

#### Llamada



- ▶ En el menú principal hacer clic en **Funcionamiento manual**
- Se visualiza la pantalla de manejo para el funcionamiento manual

#### Menú de funcionamiento manual (Aplicación Fresado)

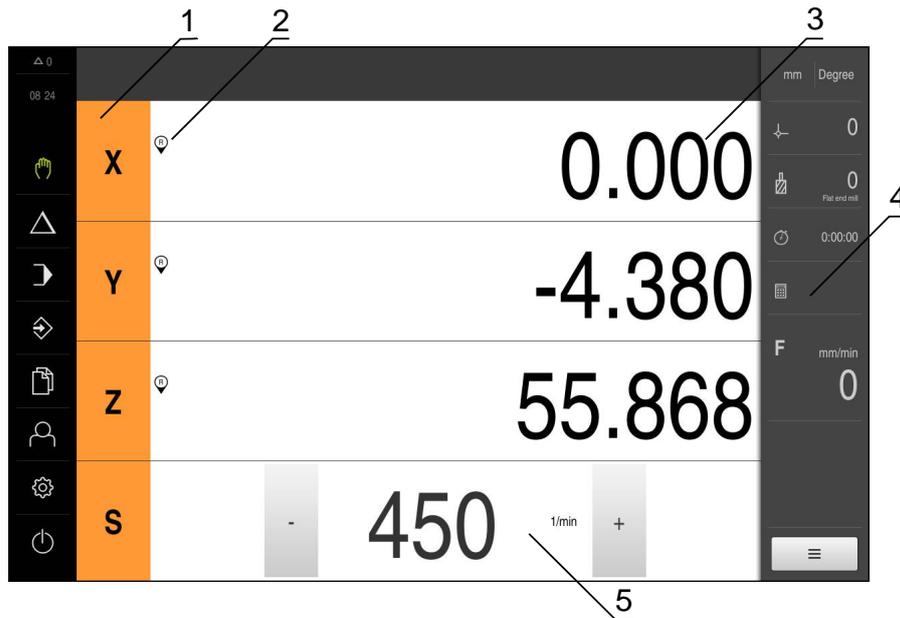
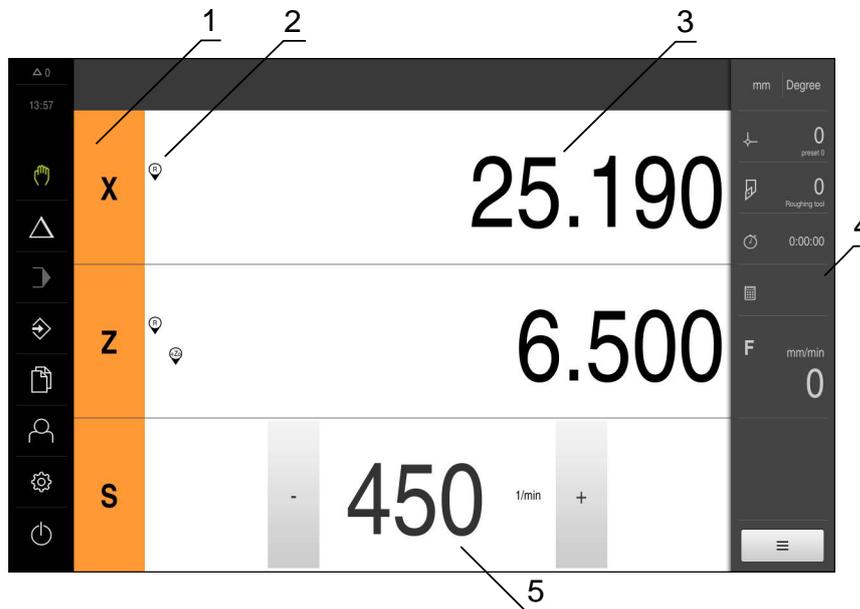


Figura 5: Menú **Funcionamiento manual** en la aplicación de fresado

- 1 Tecla del eje
- 2 referenc
- 3 Visualización de posiciones
- 4 Barra de estado
- 5 Velocidad de giro del cabezal (máquina herramienta)

## Menú de funcionamiento manual (Aplicación Giro)

Figura 6: Menú **Funcionamiento manual** en la aplicación de torneado

- 1 Tecla del eje
- 2 Referencia
- 3 Visualización de posiciones
- 4 Barra de estado
- 5 Velocidad de giro del cabezal (máquina herramienta)

El menú **Funcionamiento manual** muestra en la zona de trabajo los valores de posición medidos en los ejes de la máquina.

En la barra de estado se dispone de otras funciones adicionales.

### 3.7.4 Menú Funcionamiento MDI

#### Llamada



► En el menú principal hacer clic en **Modo MDI**

#### Menú de funcionamiento MDI (Aplicación Fresado)

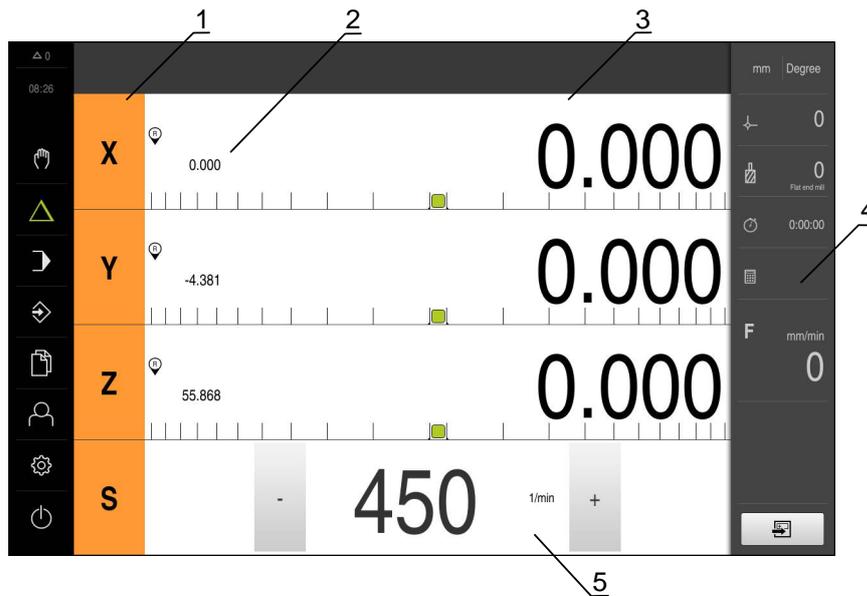


Figura 7: Menú **Funcionamiento MDI** en la aplicación de fresado

- 1 Tecla del eje
- 2 Posición real
- 3 Recor. rest.
- 4 Barra de estado
- 5 Velocidad de giro del cabezal (máquina herramienta)

**Menú de funcionamiento MDI (Aplicación Giro)**

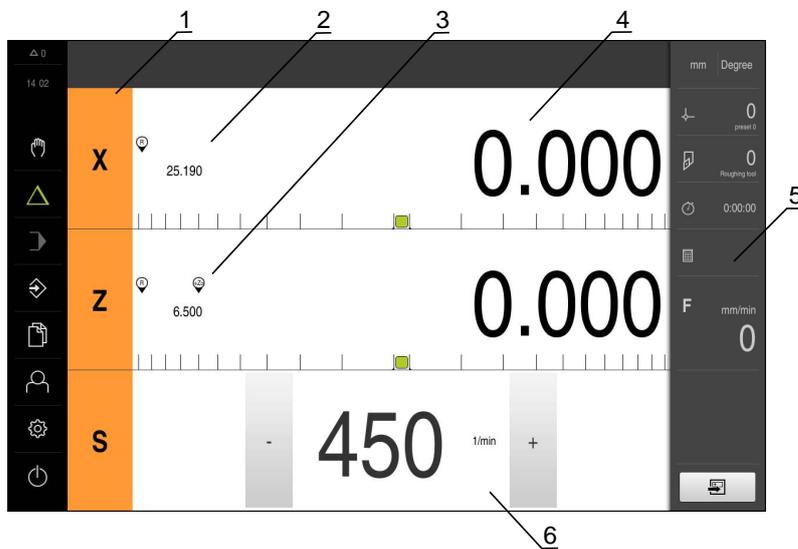


Figura 8: Menú **Funcionamiento MDI** en la aplicación de torneado

- 1 Tecla del eje
- 2 Posición real
- 3 Ejes acoplados
- 4 Recor. rest.
- 5 Barra de estado
- 6 Velocidad de giro del cabezal (máquina herramienta)

### Diálogo Bloque a bloque



- ▶ En el menú principal pulsar en **Modo MDI**



- ▶ En la barra de estado pulsar en **Ejecutar**
- Se visualiza la pantalla de manejo para el modo MDI

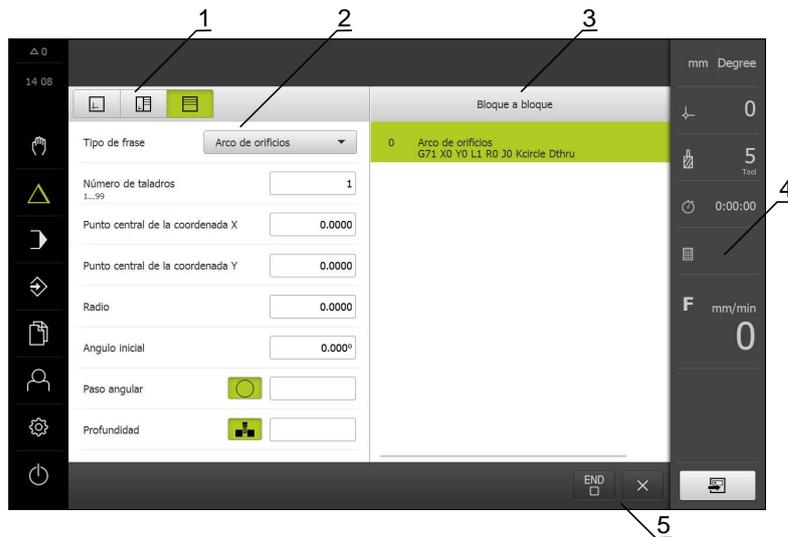


Figura 9: Diálogo **Bloque a bloque**

- 1 Barra de vistas
- 2 Parámetros de frase
- 3 Frase MDI
- 4 Barra de estado
- 5 Herramientas de frase

El menú **Modo MDI** posibilita la indicación directa de los movimientos de eje deseado (Manual Data Input). Se preestablece la distancia hasta el punto de destino, el recorrido restante que falta por recorrer se calcula y se visualiza. En la barra de estado se dispone de funciones y valores de medición adicionales.

### 3.7.5 Menú Ejecución del programa

#### Llamada



- ▶ En el menú principal, pulsar en **Ejecución del programa**
- Se visualiza la pantalla de manejo para la ejecución del programa

#### Menú Ejecución del programa (aplicación Fresado)

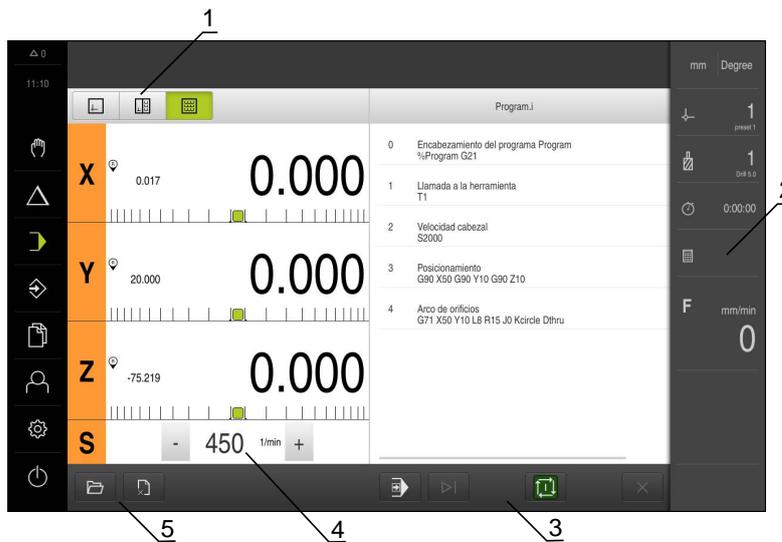


Figura 10: Menú **Ejecución del programa** en la aplicación de fresado

- 1 Barra de vistas
- 2 Barra de estado
- 3 Control por programa
- 4 Velocidad de giro del cabezal (máquina herramienta)
- 5 Gestión de programas

### Menú Ejecución del programa (aplicación Giro)

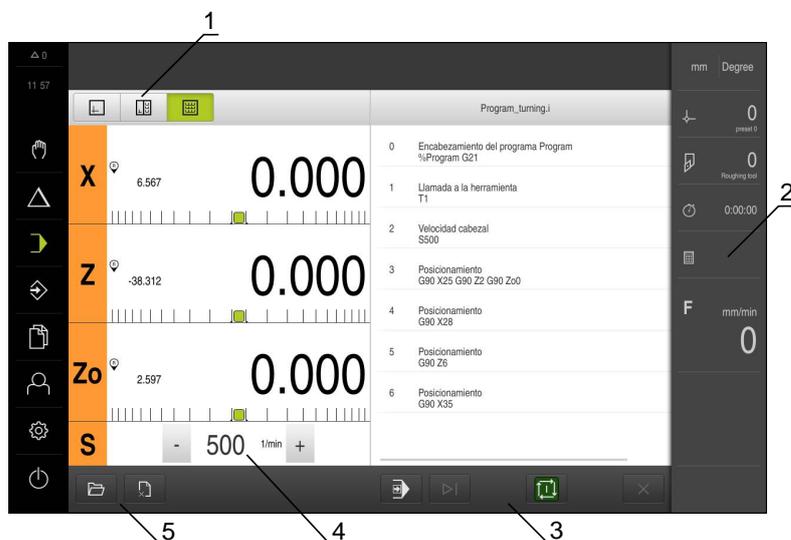


Figura 11: Menú **Ejecución del programa** en la aplicación de torneado

- 1 Barra de vistas
- 2 Barra de estado
- 3 Control por programa
- 4 Velocidad de giro del cabezal (máquina herramienta)
- 5 Gestión de programas

Mediante el menú **Ejecución del programa** es posible ejecutar un programa creado anteriormente en el modo de funcionamiento de programación. Durante la ejecución, un Asistente le guiará por las distintas fases del programa.

En la ventana de simulación opcional se puede ver una visualización de una frase seleccionada.

En la barra de estado se dispone de funciones y valores de medición adicionales.

### 3.7.6 Menú Programación

#### Llamada



- ▶ En el menú principal, hacer clic en **Programación**
- Se visualiza la pantalla de manejo para la programación



La barra de estado y la barra OEM (Constructor de la máquina) opcional no se encuentra disponible en el menú **Programación**.

### Menú Programación (aplicación Fresado)



Figura 12: Menú **Programación** en la aplicación de fresado

- 1 Barra de vistas
- 2 Barra de herramientas
- 3 Gestión de programas

En la ventana de simulación opcional se puede ver una visualización de una frase seleccionada.

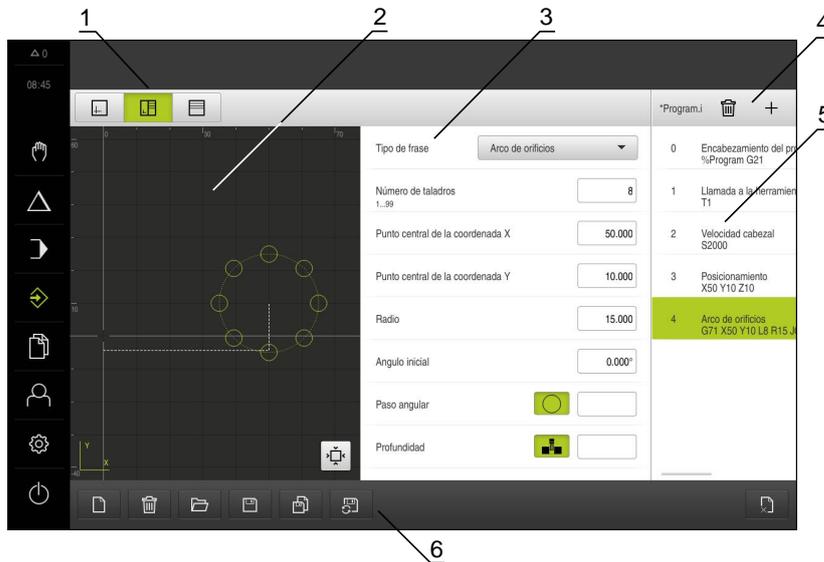
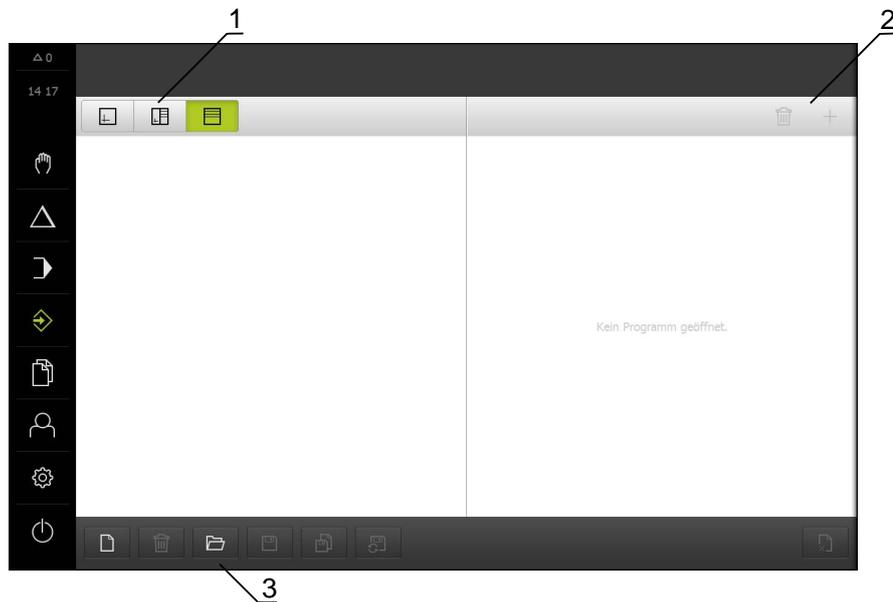


Figura 13: Menú **Programación** con ventana de simulación abierta

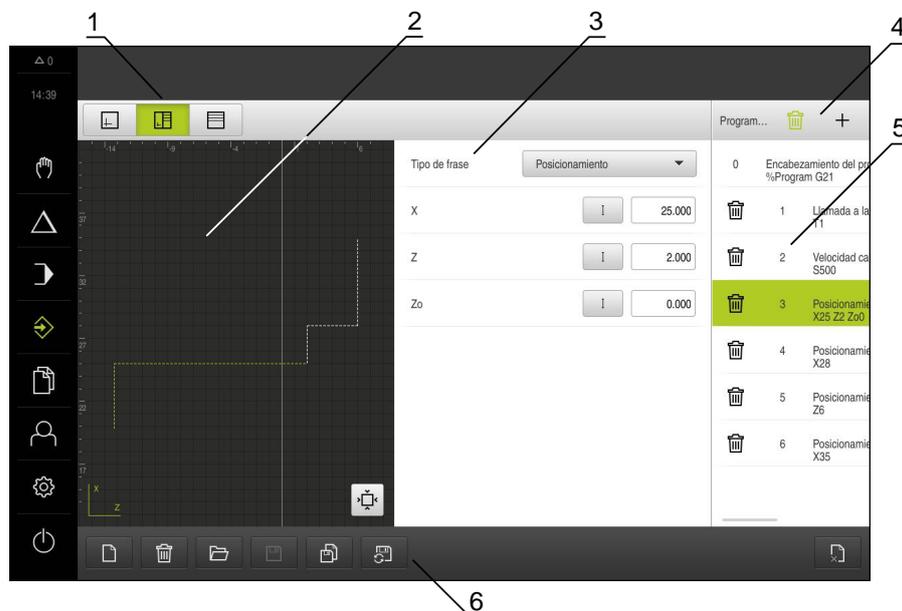
- 1 Barra de vistas
- 2 Ventana de simulación (opcional)
- 3 Parámetros de frase
- 4 Barra de herramientas
- 5 Frases de programas
- 6 Gestión de programas

## Menú Programación (aplicación Giro)

Figura 14: Menú **Programación** en la aplicación de torneado

- 1 Barra de vistas
- 2 Barra de herramientas
- 3 Gestión de programas

En la ventana de simulación opcional se puede ver una visualización de una frase seleccionada.

Figura 15: Menú **Programación** con ventana de simulación abierta

- 1 Barra de vistas
- 2 Ventana de simulación (opcional)
- 3 Parámetros de frase
- 4 Barra de herramientas
- 5 Frases de programas
- 6 Gestión de programas

El menú **Programación** posibilita la creación y administración de programas. Para ello se definen pasos de mecanizado individuales o figuras de mecanizado como frases. Una sucesión de varias frases forma entonces un programa.

### 3.7.7 Menú Gestión de ficheros

#### ciclo



- ▶ En el menú principal, pulsar en **Gestión de ficheros**
- > Se visualiza la pantalla de manejo de la gestión de ficheros

#### Breve descripción

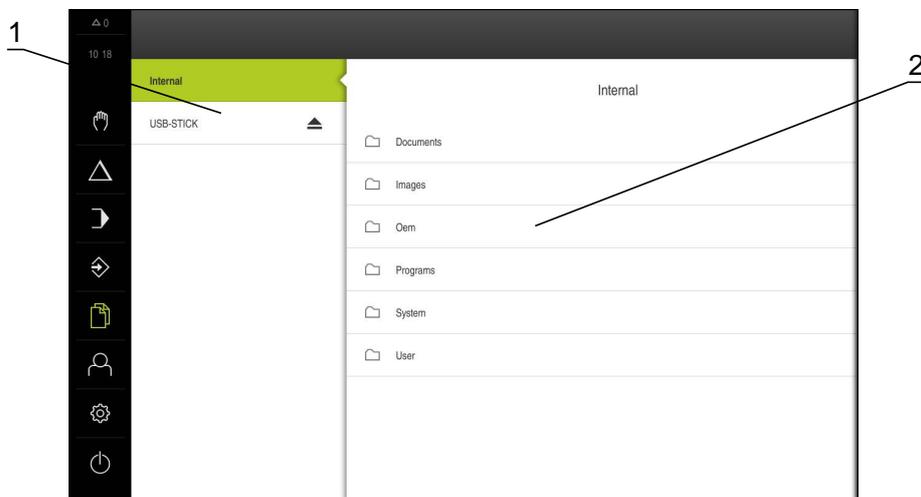


Figura 16: Menú **Gestión de ficheros**

- 1 Lista de las ubicaciones de almacenamiento disponibles
- 2 Lista de carpetas en la ubicación de almacenamiento seleccionada

El menú **Gestión de ficheros** muestra un resumen de los ficheros guardados en la memoria del equipo.

### 3.7.8 Menú Registro de usuario

ciclo



- ▶ En el menú principal, pulsar en **Alta de usuario**
- Se visualiza la pantalla de manejo para altas y bajas de usuarios

Breve descripción

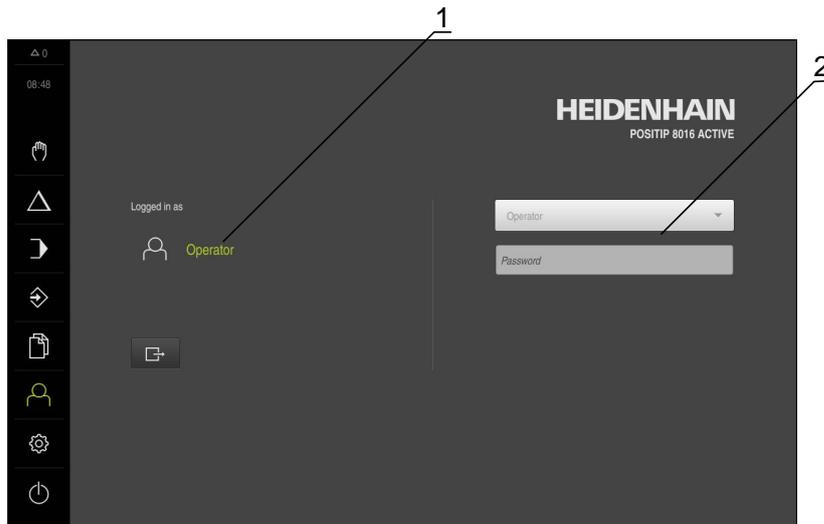


Figura 17: Menú **Alta de usuario**

- 1 Visualización del usuario dado de alta
- 2 Alta de usuario

El menú **Alta de usuario** muestra en la columna izquierda el usuario dado de alta. El alta de un nuevo usuario se visualiza en la columna derecha.

Para dar de alta a otro usuario, antes debe darse de baja al usuario que estaba registrado.

**Información adicional:** "Inicio y cierre de sesión de usuario", Página 24

### 3.7.9 Menú Configuraciones

ciclo



- ▶ En el menú principal, hacer clic en **Ajustes**
- Se visualiza la pantalla de manejo para los ajustes del equipo

Breve descripción

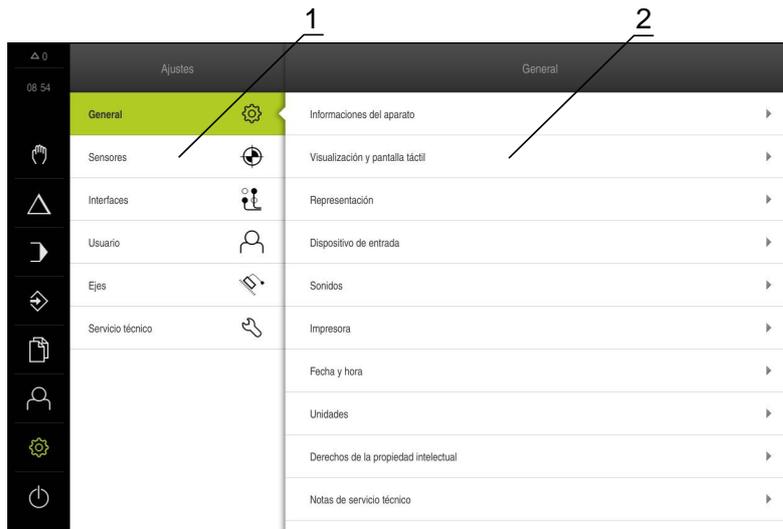


Figura 18: Menú **Ajustes**

- 1 Lista de las opciones de configuración
- 2 Lista de los parámetros de ajuste

El menú **Ajustes** indica todas las opciones para la configuración del equipo. Con los parámetros de ajuste se adapta el equipo a los requisitos exigidos en el lugar de utilización.



El equipo dispone de niveles de autorización que determinan un manejo y una administración completas o restringidas por parte del usuario.

### 3.7.10 Menú Desconexión

#### Llamada



- ▶ En el menú principal, hacer clic en **Apagar**
- Se mostrarán los elementos de mando para salir del sistema operativo, para activar el modo de ahorro de energía y para activar el modo de limpieza

#### Breve descripción

El menú **Desconexión** muestra las opciones siguientes:

Elemento de mando	Función
	<b>Apagar</b> Finalizada POSITIP 8000 Demo
	<b>Modo de ahorro de energía</b> Apaga la pantalla, cambia el sistema operativo en el modo de ahorro de energía
	<b>Modo de limpieza</b> Apaga la pantalla, desplaza el sistema operativo en el modo de ahorro de energía

**Información adicional:** "POSITIP 8000 Demo iniciar y finalizar", Página 23

## 3.8 Visualizador de cotas

En el visualizador de cotas, el equipo indica las posiciones de ejes y, dado el caso, información adicional para los ejes configurados.

Además se puede acoplar la indicación de ejes y tener acceso a las funciones del cabezal.

### 3.8.1 Elementos de manejo del visualizador de cotas

Símbolo	Significado
	Tecla del eje <b>Funciones de la tecla de eje:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Pulsar la tecla de eje: abre casilla de introducción para valor de posición (Funcionamiento manual) o Diálogo <b>Bloque a bloque</b> (Funcionamiento MDI)</li> <li>■ Mantener pulsada la tecla de eje: Fijar la posición actual como punto cero</li> <li>■ Arrastrar la tecla de eje hacia la derecha: abre el menú si para el eje hay funciones disponibles</li> </ul>
	Aplicación de torneado: el contador muestra el diámetro de los ejes de mecanizado radiales <b>X</b>
	Se ha realizado correctamente la búsqueda de marcas de referencia

Símbolo	Significado
	La búsqueda de marcas de referencia no se ha realizado o no se detectan marcas de referencia
	Eje Zo está acoplado con el eje Z. El visualizador de cotas indica la suma de ambos valores de posición <b>Información adicional:</b> "Acoplar ejes (Aplicación Giro)", Página 41
	Eje Z está acoplado con el eje Zo. El visualizador de cotas indica la suma de ambos valores de posición
	Nivel de engranaje seleccionado del cabezal del reductor <b>Información adicional:</b> "Ajustar el nivel de engranaje para el cabezal del reductor", Página 43
	La velocidad del cabezal no puede alcanzarse con el nivel de engranaje seleccionado ► Seleccionar un nivel de engranaje más alto.
	La velocidad del cabezal no puede alcanzarse con el nivel de engranaje seleccionado ► Seleccionar un nivel de engranaje más bajo
	Modo de cabezal <b>CSS</b> (Velocidad de corte constante) está activado <b>Información adicional:</b> "Ajustar el modo de cabezal (Aplicación Giro)", Página 44 Si el símbolo parpadea, la velocidad del cabezal calculada está fuera del rango de velocidad definido. La velocidad de corte deseada no puede alcanzarse. El cabezal sigue girando con la velocidad del cabezal máxima o mínima
	En el funcionamiento MDI y ejecución del programa se emplea un factor de escala sobre el eje
	El eje está regulado

### 3.8.2 Funciones del visualizador de cotas

#### Acoplar ejes (Aplicación Giro)

En la aplicación **Giro** se puede acoplar la indicación de los ejes **Z** y **Zo** alternativamente. Con ejes acoplados, el visualizador de cotas indica los valores de posición de ambos ejes en suma.

 Si han acoplado los ejes **Z** y **Zo**, el modo de funcionamiento "Ejecución del programa" está bloqueado.

 El acoplamiento es idéntico para los ejes **Z** y **Zo**. A continuación se describe únicamente el acoplamiento del eje **Z**.

### Acoplar ejes



- ▶ En la zona de trabajo, arrastrar la **tecla de eje Z** hacia la derecha



- ▶ Pulsar **Acoplar**
- > El eje **Z0** se acopla con el eje **Z**



- > El símbolo para los ejes acoplados se visualiza junto a la **tecla de eje Z**
- > El valor de posición para los ejes acoplados se visualiza en suma

### Desacoplar ejes



- ▶ En la zona de trabajo, arrastrar la **tecla de eje Z** hacia la derecha



- ▶ Pulsar **Desacoplar**
- > Los valores de posición de ambos ejes se visualizan independientemente entre sí

### Ajuste de la velocidad del cabezal

Dependiendo de la configuración de la máquina herramienta conectada, podrá controlar la velocidad del cabezal.



- ▶ Ajustar la velocidad pulsando o manteniendo **+ o -** en el valor deseado
- o
- ▶ En el campo de introducción **Velocidad del cabezal**, pulsar, introducir el valor y confirmar con **RET**
- > El equipo aceptará y controlará la velocidad del cabezal introducida como valor nominal

## Ajustar el nivel de engranaje para el cabezal del reductor

Si la máquina herramienta emplea un cabezal de reductor, se puede seleccionar en nivel de engranaje empleado



La selección de los niveles de engranaje se puede controlar asimismo mediante una señal externa.



▶ En la zona de trabajo, arrastrar la **tecla de eje S** hacia la derecha



▶ Pulsar **nivel de engranaje**  
 > Se mostrará el diálogo **Fijar nivel de engranaje**  
 ▶ Pulsar el nivel de engranaje deseado



▶ Pulsar **Confirmar**  
 > El nivel de engranaje seleccionado se aceptará como nuevo valor



▶ Arrastrar la **Tecla del eje S** hacia la izquierda  
 > El símbolo para el nivel de engranaje seleccionado se visualiza junto a la **Tecla del eje S**



Si la velocidad del cabezal deseada no puede alcanzarse con el nivel de engranaje seleccionado, parpadea el símbolo para el nivel de engranaje con una flecha hacia arriba (nivel de engranaje más alto) o con una flecha hacia abajo (nivel de engranaje más bajo).

## Ajustar el modo de cabezal (Aplicación Giro)

En la aplicación **Giro** se puede decidir para el cabezal principal si el equipo usa el modo de velocidad de giro estándar o **CSS** (Velocidad de corte constante).

En el modo de cabezal **CSS** el equipo calcula la velocidad del cabezal de tal modo que la velocidad de corte de la herramienta de torneado se mantenga constante independientemente de la geometría de la pieza.

### Activar el modo de cabezal CSS (Velocidad de corte constante)



- ▶ En la zona de trabajo, arrastrar la **tecla de eje S** hacia la derecha



- ▶ Pulsar **CSS-Modo**

> Se mostrará el diálogo **Activar CSS**

- ▶ Introducir el valor para **Velocidad máxima del cabezal**



- ▶ Pulsar **Confirmar**

> El modo de cabezal **CSS** se activa

> La velocidad del cabezal se indica en la unidad **m/min**

- ▶ Arrastrar la **Tecla del eje S** hacia la izquierda



- > El símbolo para el modo de cabezal **CSS** se visualiza junto a la **tecla de eje S**

### Activar modo de velocidad



- ▶ En la zona de trabajo, arrastrar la **tecla de eje S** hacia la derecha



- ▶ Pulsar **Modo de velocidad**

> Se mostrará el diálogo **Activar modo de velocidad**

- ▶ Introducir el valor para **Velocidad máxima del cabezal**



- ▶ Pulsar **Confirmar**

> El modo de velocidad se activa

> La velocidad del cabezal se indica en la unidad **1/min**

- ▶ Arrastrar la **Tecla del eje S** hacia la izquierda

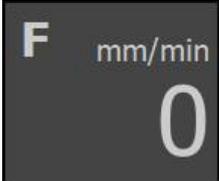
### 3.9 Barra de estado

 La barra de estado y la barra OEM (Constructor de la máquina) opcional no se encuentra disponible en el menú **Programación**.

En la barra de estado, el equipo indica la velocidad de avance y de desplazamiento transversal. Además, con los elementos de manejo de la barra de estado se obtiene acceso directo a la tabla de puntos de referencia y de herramientas así como a los programas auxiliares cronómetro y calculadora.

#### 3.9.1 Elementos de mando de la barra de estado

En la barra de estado se dispone de los elementos de mando siguientes:

Elemento de mando	Función
	<p><b>Menú de acceso rápido</b></p> <p>Ajuste de las unidades para valores lineales y valores angulares, configuración de un factor de escala, configuración del visualizador de cotas para ejes de mecanizado radiales (Aplicación <b>Giro</b>); Al pulsar se abre el menú de acceso rápido</p>
	<p><b>Tabla de puntos de referencia</b></p> <p>Visualización del punto de referencia actual; Haciendo clic se abre la tabla de puntos de referencia</p>
	<p><b>Tabla de herramientas</b></p> <p>Visualización de la herramienta actual; Haciendo clic se abre la tabla de herramientas</p>
	<p><b>Cronómetro</b></p> <p>Indicación del tiempo con función de arranque/parada en el formato h:mm:ss</p>
	<p><b>Calculadora</b></p> <p>Calculadora con las funciones matemáticas más importantes, contador de revoluciones y cálculo cónico</p>
	<p><b>Velocidad de avance</b></p> <p>Visualización de la velocidad de avance actual del eje actualmente más rápido</p> <p>En los modos de funcionamiento <b>Funcionamiento manual</b> y <b>MDI</b> se puede fijar el valor de avance; al pulsar se abre el menú de avance</p>

Elemento de mando	Función
	<b>Override (corrección)</b> Visualización de la velocidad de desplazamiento transversal modificada de un eje. La modificación se realiza mediante un regulador externo en una máquina herramienta controlada por NC
	<b>Funciones auxiliares</b> Funciones auxiliares en el funcionamiento manual, dependiendo de la aplicación configurada
	<b>Bloque a bloque</b> Establecer las frases de mecanizado en el funcionamiento MDI

### 3.9.2 Funciones auxiliares en el funcionamiento manual

Dependiendo de la aplicación configurada se dispone de los elementos de manejo siguientes:

Elemento de mando	Función
	<b>Marcas de referencia</b> Iniciar la búsqueda de marcas de referencia
	<b>Palpar</b> Palpar la arista de una pieza
	<b>Palpar</b> Determinar la línea central de una pieza
	<b>Palpar</b> Determinar el punto medio de una forma circular (taladro o cilindro)
	<b>Puntos de referencia</b> Ajuste de puntos de referencia
	<b>Datos herram.</b> Medir la herramienta (hacer contacto)

### 3.10 Barra OEM

**i** La barra de estado y la barra OEM (Constructor de la máquina) opcional no se encuentra disponible en el menú **Programación**.

Con la barraOEM opcional, dependiendo de la configuración se pueden controlar las funciones de la máquina herramienta conectada.

#### 3.10.1 Elementos de mando de la Menú OEM

**i** Los elementos disponibles en la barra OEM (Constructor de la máquina) dependen de la configuración del equipo y de la máquina herramienta conectada.

En el **Menú OEM** se dispone típicamente de los elementos de mando siguientes:

Elemento de mando	Función
	<p><b>Logo</b> Indica el Logo OEM (Constructor de la máquina) configurado</p>
	<p><b>Velocidad de rotación del cabezal</b> Muestra uno o varios valores estándar para la velocidad de rotación del cabezal de una máquina herramienta controlada por NC conectada</p>



# 4

## Configuración del Software

## 4.1 Resumen



Antes de proceder a la ejecución de las actividades que se describen a continuación, es imprescindible haber leído y comprendido el capítulo "Funcionamiento general".

**Información adicional:** "Funcionamiento general", Página 17

Antes de poder utilizar POSITIP 8000 Demo sin errores después de haber realizado la instalación con éxito, se debe configurar POSITIP 8000 Demo. Este capítulo describe como se realizan los ajustes siguientes:

- Activar código de la licencia
- Copiar fichero de configuración
- Leer los datos de configuración
- Ajustar idioma
- Seleccionar la versión del producto (opcional)

## 4.2 Activar código de la licencia

Con POSITIP 8000 Demo se pueden simular asimismo funciones que dependen de una opción de Software. Para ello debe activarse la opción de Software con un código de licencia. El código de licencia necesario está depositado en un fichero de licencia en la estructura de carpetas de POSITIP 8000 Demo.

Para activar las opciones de Software disponibles, debe leerse el fichero de licencia.



- ▶ En el menú principal, hacer clic en **Ajustes**
- > Los ajustes del equipo se visualizan



- ▶ Hacer clic en **Servicio técnico**
- ▶ Consecutivamente se abren:
  - **Opciones de software**
  - **Introducir código de la licencia**
  - Hacer clic en **Leer fichero de la licencia**
- ▶ En el diálogo, seleccionar la ubicación de almacenamiento:
  - seleccionar **Internal**
  - seleccionar **User**
- ▶ Seleccionar el fichero de licencia **PcDemoLicense.xml**
- ▶ Confirmar la selección con **OK**
- ▶ Hacer clic en **OK**
- > Se ha activado el código de licencia
- ▶ Hacer clic en **OK**
- > Se requiere un nuevo arranque
- ▶ Rehusar el nuevo arranque con **Interrumpir**
- > Se dispone de las funciones dependientes de las opciones de Software

### 4.3 Copiar fichero de configuración

Antes de poder leer los datos de configuración en POSITIP 8000 Demo, debe copiarse el fichero de configuración descargado **DemoBackup.mcc** en una zona que sea accesible para POSITIP 8000 Demo.

- ▶ Ir a la carpeta de almacenamiento temporal
- ▶ Copiar el fichero de configuración **DemoBackup.mcc** p. ej. en la carpeta siguiente: **C:** ▶ **HEIDENHAIN** ▶ **[Denominación del producto]** ▶ **Mom** ▶ **ProductsMGE5** ▶ **[Abreviatura del producto]** ▶ **user** ▶ **User**



Para que POSITIP 8000 Demo pueda acceder al fichero de configuración **DemoBackup.mcc**, al guardar el fichero debe conservarse la parte de la ruta siguiente: ▶ **[Denominación del producto]** ▶ **ProductsMGE5** ▶ **Mom** ▶ **[Abreviatura del producto]** ▶ **user** ▶ **User**.

- > El fichero de configuración es accesible para POSITIP 8000 Demo

## 4.4 Leer los datos de configuración



Antes de poder leer los datos de configuración, debe haberse activado el código de licencia.

**Información adicional:** "Activar código de la licencia", Página 50

Para configurar POSITIP 8000 Demo para la aplicación en el ordenador, debe leerse el fichero de configuración **DemoBackup.mcc**.



- ▶ En el menú principal, hacer clic en **Ajustes**
- > Los ajustes del equipo se visualizan

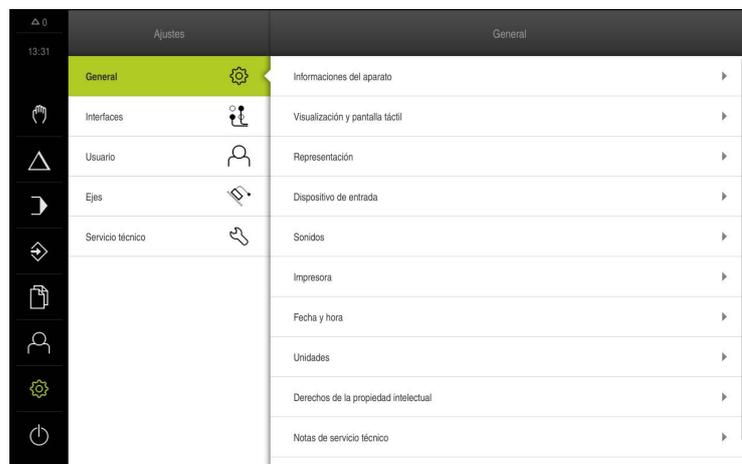


Figura 19: Menú **Ajustes**



- ▶ Hacer clic en **Servicio técnico**
- ▶ Consecutivamente se abren:
  - **Guardar la configuración y restaurar**
  - **Restaurar la configuración**
  - **Restauración completa**
- ▶ En el diálogo, seleccionar la ubicación de almacenamiento:
  - **Internal**
  - **User**
- ▶ Seleccionar el fichero de configuración **DemoBackup.mcc**
- ▶ Confirmar la selección con **OK**
- > Los ajustes se incorporan
- > Se requiere la descarga de la aplicación
- ▶ Pulsar **OK**
- > POSITIP 8000 Demo se descarga, la ventana de Microsoft Windows se cierra
- ▶ Reiniciar POSITIP 8000 Demo
- > POSITIP 8000 Demo está listo para el uso

## 4.5 Ajustar idioma

En el Ajuste Básico, el idioma de la pantalla de manejo es el inglés. Se puede cambiar la pantalla de manejo al idioma deseado



- ▶ En el menú principal, pulsar en **Ajustes**



- ▶ Pulsar en **Usuario**
- > El usuario dado de alta está identificado con una marca de verificación.
- ▶ Seleccionar el usuario dado de alta
- > El idioma seleccionado para el usuario se visualiza en la lista desplegable **Idioma** con la correspondiente bandera
- ▶ En la lista de Drop-down **Idioma**, seleccionar la bandera del idioma deseado
- > La pantalla de manejo se visualiza en el idioma seleccionado

## 4.6 Seleccionar la versión del producto (opcional)

POSITIP 8000 se encuentra disponible en diferentes versiones. Las versiones se diferencian en sus interfaces para los sistemas de medida conectables:

En el menú **Ajustes** se puede seleccionar cual versión se debe simular con POSITIP 8000 Demo



- ▶ En el menú principal, hacer clic en **Ajustes**



- ▶ Hacer clic en **Servicio técnico**
- ▶ Pulsar **Denominación del producto**
- ▶ Seleccionar la versión deseada
- > Se requiere un nuevo arranque
- > POSITIP 8000 Demo está listo para el uso en la versión deseada



# 5

**Fresado – Arranque  
rápido**

## 5.1 Resumen

Este capítulo describe la realización de una pieza de ejemplo y proporciona un guiado paso a paso por los diversos modos de funcionamiento del equipo. Debe realizar los siguientes pasos de mecanizado para fabricar correctamente la base:

Paso de mecanizado	Modo de funcionamiento
Calcular el punto de referencia 0	Funcionamiento manual
Fabricar un orificio de paso	Funcionamiento manual
Fabricar una cajera rectangular	Modo MDI
Fabricar un encaje	Modo MDI
Calcular el punto de referencia 1	Funcionamiento manual
Fabricar un círculo de taladros	Programación y ejecución del programa
Fabricar una fila de taladros	Programación y ejecución del programa



Los pasos de mecanizado que aquí se representan no pueden simularse completamente con POSITIP 8000 Demo. Sin embargo, mediante las descripciones el usuario puede familiarizarse con las funciones más importantes y con la pantalla de manejo.

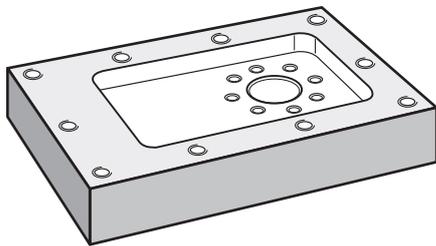


Figura 20: Pieza de ejemplo

Este capítulo no describe la fabricación del contorno exterior de la pieza del ejemplo. Se supondrá la existencia del contorno exterior.



Puede encontrar una descripción detallada de las actividades correspondientes en los capítulos "Funcionamiento manual" y "Funcionamiento MDI", así como "Programación" y "Ejecución del programa" del Manual de instrucciones POSITIP 8000.



Antes de proceder a la ejecución de las actividades que se describen a continuación, es imprescindible haber leído y comprendido el capítulo "Funcionamiento general".

**Información adicional:** "Funcionamiento general", Página 17

## 5.2 Dar de alta para el inicio rápido

### Dar de alta al usuario

Para el inicio rápido, es imprescindible el inicio de sesión del usuario **Operator**.



- ▶ En el menú principal, hacer clic en **Alta de usuario**
- ▶ Dado el caso, dar de baja al usuario registrado
- ▶ Seleccionar el usuario **Operator**
- ▶ Hacer clic en la casilla de introducción **Contraseña**
- ▶ Introducir la contraseña "operator"



En el caso de que la contraseña no concuerde con los ajustes estándar, deberá solicitarse al instalador (**Setup**) o al fabricante de la máquina (**OEM**).

Si ya no se conoce la contraseña, contactar con una delegación de servicio técnico de HEIDENHAIN.



- ▶ Confirmar la introducción con **RET**
- ▶ Hacer clic en **Iniciar sesión**

### 5.3 Condiciones

Para fabricar la base de aluminio, trabaje en una máquina herramienta operada manualmente o controlada por NC. Para la base se muestra el siguiente dibujo técnico medido:

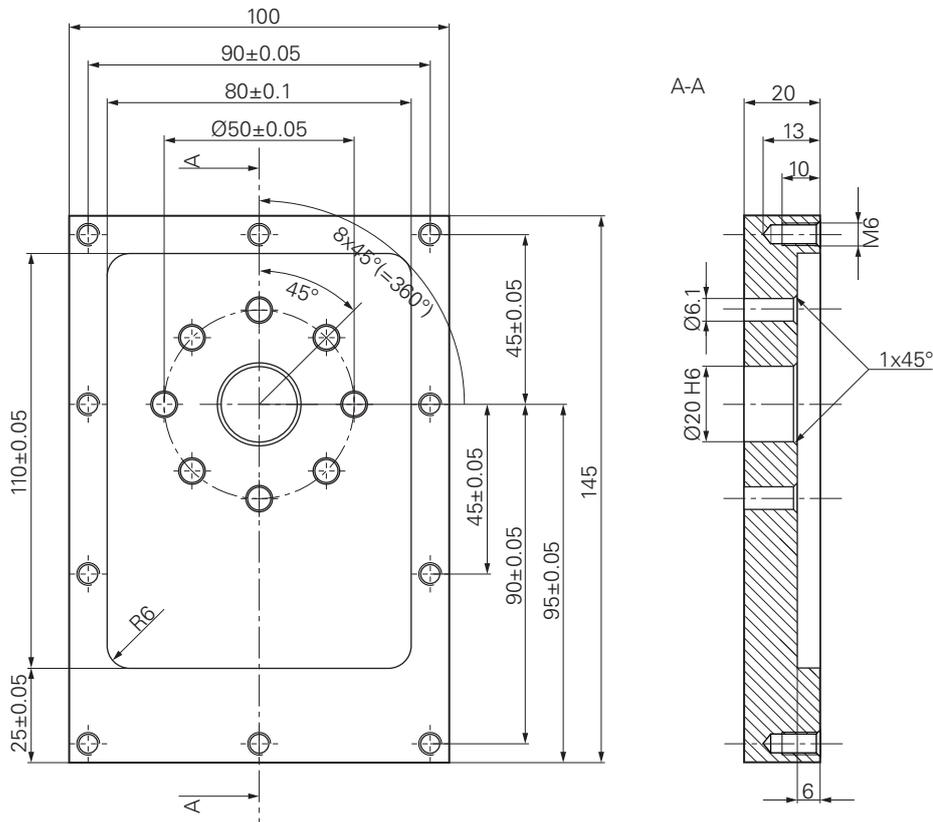


Figura 21: Pieza de ejemplo – Dibujo técnico

#### Máquina herramienta

- La máquina herramienta está conectada
- Hay una pieza en bruto en esbozo fijada a la máquina herramienta

#### Equipo

- Un eje de cabezal está configurado
- Los ejes están referenciados
- Está disponible un palpador de aristas de HEIDENHEINKT 130

### Herramientas

Están disponibles las siguientes herramientas:

- Taladro Ø 5,0 mm
- Taladro Ø 6,1 mm
- Taladro Ø 19,8 mm
- Escariador Ø 20 mm H6
- Fresa cilíndrica Ø 12 mm
- Punta para avellanado Ø 25 mm 90°
- Macho de roscar M6

### Tabla de herramientas

Para el ejemplo se dará por sentado que las herramientas para el mecanizado todavía no están definidas.

Por ello, para cada herramienta utilizada debe definir los parámetros específicos en la tabla de herramientas del equipo. En los mecanizados posteriores tendrá acceso en la barra de estado a los parámetros en la tabla de herramientas.



- ▶ Pulsar **Herramientas** en la barra de estado
- > Se mostrará el diálogo **Htas.**



- ▶ Pulsar **Abrir tabla**
- > Se mostrará el diálogo **Tabla de herramientas**



- ▶ Pulsar en **Añadir**
- ▶ Introducir la denominación **Taladro 5,0** en el campo de introducción **Tipo de herramienta**
- ▶ Confirmar la introducción con **RET**
- ▶ En el campo de introducción **Diámetro**, introducir el valor **5,0**
- ▶ Confirmar la introducción con **RET**
- ▶ En el campo de introducción **Longitud**, introducir la longitud del taladro
- ▶ Confirmar la introducción con **RET**
- > El taladro definido Ø 5,0 mm se añadirá a la tabla de herramientas
- ▶ Repetir el proceso para el resto de herramientas, utilizar para ello la convención de nomenclatura **[Tipo] [Diámetro]**



- ▶ Pulsar en **Cerrar**
- > Se cerrará el diálogo **Tabla de herramientas**

## 5.4 Calcular el punto de referencia (funcionamiento manual)

En primer lugar, debe determinar el primer punto de referencia. El equipo calcula, partiendo del punto de referencia, todos los valores para el sistema de coordenadas relativo. Puede calcular el punto de referencia con el palpador de aristas HEIDENHAINKT 130.

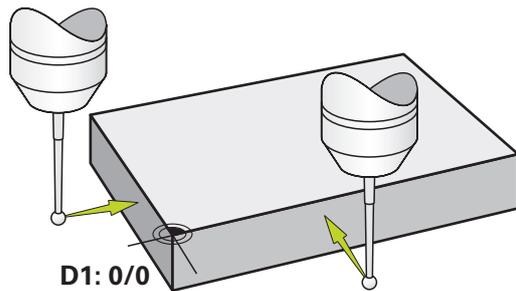


Figura 22: Pieza de ejemplo – Determinar punto de referencia D1

### Llamada



- ▶ En el menú principal hacer clic en **Funcionamiento manual**
- Se visualiza la pantalla de manejo para el funcionamiento manual

### Palpar punto de referencia D1



- ▶ Activar en la máquina herramienta el palpador de aristas HEIDENHAINKT 130 en el cabezal y conectarlo al equipo
- ▶ En la barra de estado pulsar **Funciones auxiliares**



- ▶ En el diálogo, pulsar **Palpar arista**
- Se abrirá el diálogo **Seleccionar la herramienta**
- ▶ En el diálogo **Seleccionar la herramienta**, activar la opción **Usar sistema de palpación**
- ▶ Seguir las indicaciones del asistente y palpar para definir el punto de referencia en la dirección X
- ▶ Desplazar el palpador de aristas contra las aristas de la pieza hasta que el LED rojo del palpador de aristas se ilumine
- Se abrirá el diálogo **Seleccionar el punto de referencia**
- ▶ Volver a retirar el palpador de aristas de las aristas de la pieza
- ▶ En el campo **Punto de referencia escogido**, seleccionar el punto de referencia **0** de la tabla de puntos de referencia
- ▶ En el campo **Poner valores de posición**, introducir el valor **0** para la dirección X y confirmar con **RET**



- ▶ Pulsar **Confirmar** en el asistente
- La coordenada palpada se aceptará en el punto de referencia **0**
- ▶ Repetir el proceso y palpar para definir el punto de referencia en la dirección Y

## 5.5 Fabricar orificio de paso (funcionamiento manual)

En el primer paso de mecanizado, pretaladre el orificio de paso en el modo de funcionamiento manual con el taladro  $\varnothing 5,0$  mm. Continúe taladrando con el taladro  $\varnothing 19,8$  mm. También puede capturar los valores del dibujo medido e introducirlo en los campos de introducción.

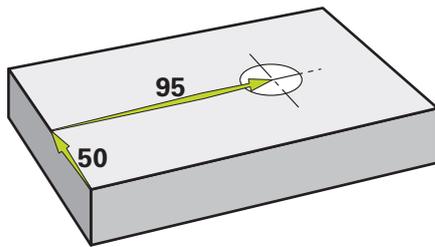


Figura 23: Pieza de ejemplo – Realizar orificio pasante

### Llamada



- ▶ En el menú principal hacer clic en **Funcionamiento manual**
- > Se visualiza la pantalla de manejo para el funcionamiento manual

### 5.5.1 Pretaladrar orificio de paso



- ▶ En la máquina herramienta, utilizar el taladro  $\varnothing 5,0$  mm en el cabezal

- ▶ Pulsar **Htas.** en la barra de estado

- > Se mostrará el diálogo **Htas.**

- ▶ Pulsar **Taladro 5,0**

- ▶ Pulsar **Confirmar**

- > El equipo capturará automáticamente los parámetros de herramienta correspondientes

- > Se cerrará el diálogo **Htas.**

- ▶ Ajustar la velocidad 3500 1/min en el equipo

- ▶ Desplazar el cabezal en la máquina herramienta:

- Dirección X: 95 mm

- Dirección Y: 50 mm

- ▶ Pretaladrar orificio de paso y volver a desplazar el cabezal

- ▶ Mantener las posiciones X e Y

- > Ha pretaladrado correctamente el orificio de paso



## 5.5.2 Taladrar orificio de paso



- ▶ En la máquina herramienta, utilizar el taladro Ø 19,8 mm en el cabezal
- ▶ Pulsar **Htas.** en la barra de estado
- > Se mostrará el diálogo **Htas.**
- ▶ Pulsar **Taladro 19,8**
- ▶ Pulsar **Confirmar**
- > El equipo capturará automáticamente los parámetros de herramienta correspondientes
- > Se cerrará el diálogo **Htas.**
- ▶ Ajustar la velocidad 400 1/min en el equipo
  
- ▶ Taladrar orificio de paso y volver a desplazar el cabezal
- > Ha taladrado correctamente el orificio de paso

## 5.6 Fabricar cajera rectangular (funcionamiento MDI)

Puede fabricar la cajera rectangular en el funcionamiento MDI. También puede capturar los valores del dibujo medido e introducirlo en los campos de introducción.

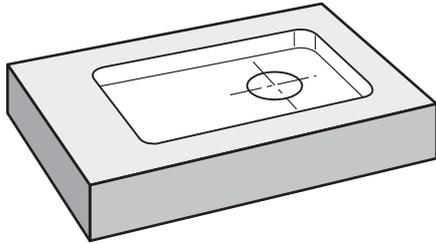


Figura 24: Pieza de ejemplo – Realizar cajera rectangular

### Llamada



- ▶ En el menú principal pulsar en **Modo MDI**
- > Se visualiza la pantalla de manejo para el modo MDI

### 5.6.1 Definir cajera rectangular



- ▶ Pulsar **Htas.** en la barra de estado
- > Se mostrará el diálogo **Htas.**



- ▶ Pulsar **Fresa cilíndrica**
- ▶ Pulsar **Confirmar**
- > El equipo capturará automáticamente los parámetros de herramienta correspondientes
- > Se cerrará el diálogo **Htas.**



- ▶ Tocar la superficie de la base con la herramienta
- ▶ En el visualizador de cotas, mantener pulsada la tecla de eje **Z**
- > El equipo mostrará 0 en el eje Z



- ▶ En la barra de estado pulsar **Ejecutar**
- > Se mostrará una nueva frase
- ▶ En el menú desplegable **Tipo de frase**, seleccionar el tipo de frase **Cajera rectangular**

- ▶ Introducir los siguientes parámetros correspondientes a las indicaciones de medidas:

- **Altura segura:** 10
- **Profundidad:** -6
- **Punto central de la coordenada X:** 80
- **Punto central de la coordenada Y:** 50
- **Longitud del lado X:** 110
- **Longitud del lado Y:** 80
- **Dirección:** en sentido horario
- **Sobremedida de acabado:** 0,2

- ▶ En el caso del eje de la herramienta controlado por NC, introducir adicionalmente los siguientes parámetros:

- **Profundidad del arranque:** 0,5
- **Plunging depth:** 4
- **Avance de fresado:** 800
- **Feed rate for plunging:** 260

- ▶ Confirmar las introducciones respectivas con **RET**



- ▶ Para ejecutar la frase, pulsar **END**
- > Se mostrará la ayuda de posicionamiento
- > Si la ventana de simulación está abierta, se visualizará la cajera rectangular

## 5.6.2 Fresar cajera rectangular



Los valores para la velocidad del cabezal, la profundidad de fresado y el avance dependen del ratio de arranque de viruta de la fresa cilíndrica y de la máquina herramienta.



- ▶ En la máquina herramienta, utilizar la fresa cilíndrica  $\varnothing$  12 mm en el cabezal
- ▶ Ajustar la velocidad a un valor adecuado en el equipo
- ▶ En el caso de ejes controlados por NC en el equipo o en la máquina herramienta, pulsar la **tecla NC-START**
- ▶ Comenzar el mecanizado, para ello, seguir las instrucciones del asistente
- > El equipo ejecutará los pasos individuales del proceso de fresado
- ▶ Pulsar **Cerrar**
- > Se finalizará el mecanizado
- > Se cerrará el asistente
- > Ha fabricado correctamente la cajera rectangular



## 5.7 Fabricar encaje (funcionamiento MDI)

Puede fabricar el encaje en el funcionamiento MDI. También puede capturar los valores del dibujo medido e introducirlo en los campos de introducción.



Es aconsejable achaflanar el orificio de paso antes del escariado. El chaflán permite un mejor corte inicial del escariador y así evitará la formación de rebabas.

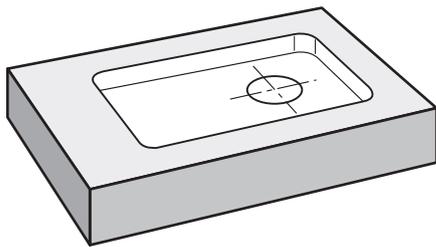


Figura 25: Pieza de ejemplo – Realizar encaje

### Llamada



- ▶ En el menú principal pulsar en **Modo MDI**
- > Se visualiza la pantalla de manejo para el modo MDI

### 5.7.1 Definir encaje



- ▶ Pulsar **Herramientas** en la barra de estado
- > Se mostrará el diálogo **Htas.**



- ▶ Pulsar **Escariador**
- ▶ Pulsar **Confirmar**
- > El equipo capturará automáticamente los parámetros de herramienta correspondientes
- > Se cerrará el diálogo **Htas.**



- ▶ En la barra de estado pulsar **Ejecutar**
- > Se mostrará una nueva frase
- ▶ En el menú desplegable **Tipo de frase**, seleccionar el tipo de frase **Posicionamiento**
- ▶ Introducir los siguientes parámetros correspondientes a las indicaciones de medidas:
  - **Coordenada X:** 95
  - **Coordenada Y:** 50
  - **Coordenada Z:** perforación
- ▶ En el caso del eje de la herramienta controlado por NC, introducir los siguientes parámetros:
  - **Coordenada Z:** -25



- ▶ Confirmar las introducciones respectivas con **RET**
- ▶ Para ejecutar la frase, pulsar **END**
- > Se mostrará la ayuda de posicionamiento
- > Si la ventana de simulación está abierta, se visualizarán la posición y el recorrido

### 5.7.2 Achaflanar encaje



- ▶ En la máquina herramienta, utilizar el escariador  $\varnothing$  20 mm H6 en el cabezal
- ▶ En el caso de ejes controlados por NC en el equipo o en la máquina herramienta, pulsar la **tecla NC-START**
- ▶ Ajustar la velocidad 250 1/min en el equipo



- ▶ Comenzar el mecanizado, para ello, seguir las instrucciones del asistente



- ▶ Pulsar **Cerrar**
- > Se finalizará el mecanizado
- > Se cerrará el asistente
- > Ha fabricado correctamente el encaje

## 5.8 Calcular el punto de referencia (funcionamiento manual)

Para alinear el círculo de taladros y el anillo de ajuste debe registrar el punto central del círculo del encaje como punto de referencia. El equipo calcula, partiendo del punto de referencia, todos los valores para el sistema de coordenadas relativo. Puede calcular el punto de referencia con el palpador de aristas HEIDENHAINKT 130.

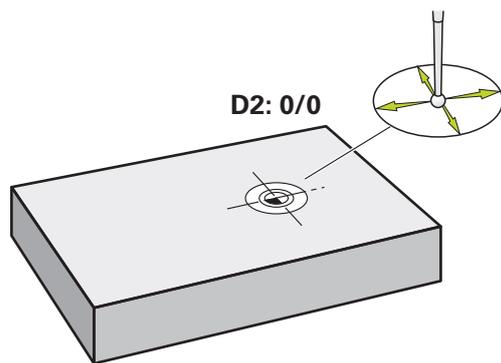


Figura 26: Pieza de ejemplo – Determinar punto de referencia D2

### Llamada



- ▶ En el menú principal hacer clic en **Funcionamiento manual**
- Se visualiza la pantalla de manejo para el funcionamiento manual

**Palpar D2 punto de referencia**

- ▶ Activar en la máquina herramienta el palpador de aristas HEIDENHAINKT 130 en el cabezal principal y conectarlo al equipo



- ▶ En la barra de estado pulsar en **Funciones auxiliares**



- ▶ En el diálogo, pulsar en **Determinar centro del círculo**

> Se abrirá el diálogo **Seleccionar la herramienta**

- ▶ En el diálogo **Seleccionar la herramienta**, activar la opción **Usar sistema de palpación**

▶ Seguir las instrucciones del asistente

▶ Desplazar el palpador de aristas contra las aristas de la pieza hasta que el LED rojo del palpador de aristas se ilumine

> Se abrirá el diálogo **Seleccionar el punto de referencia**

▶ Volver a retirar el palpador de aristas de las aristas de la pieza

▶ En el campo **Punto de referencia escogido**, seleccionar el punto de referencia **1**

▶ En el campo **Poner valores de posición**, introducir el valor **0** para el valor de posición X y el valor de posición Y y confirmar con **RET**



▶ Pulsar **Confirmar** en el asistente

> Las coordenadas palpadas se aceptarán en el punto de referencia **1**

**Activar punto de referencia**

- ▶ Pulsar **Puntos de referencia** en la barra de estado
- > Se abrirá el diálogo **Puntos de referencia**
- ▶ Pulsar el punto de referencia **1**



- ▶ Pulsar **Confirmar**
- > Se fijará el punto de referencia
- > En la barra de estado se mostrará **1** en el punto de referencia

## 5.9 Programar círculo de taladros y fila de taladros (programación)

Puede programar el círculo de taladros y la fila de taladros en el modo de funcionamiento Programación. Puede volver a utilizar el programa en una producción en serie. También puede capturar los valores del dibujo medido e introducirlo en los campos de introducción.

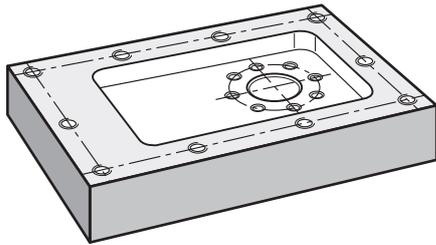


Figura 27: Pieza de ejemplo – Programar círculo de taladros y fila de taladros

### Llamada



- ▶ En el menú principal, hacer clic en **Programación**
- > Se visualiza la pantalla de manejo para la programación

### 5.9.1 Establecer encabezamiento del programa



- ▶ En la gestión de programas, pulsar **Crear programa nuevo**
- > Se abrirá un diálogo
- ▶ En el diálogo, seleccionar el lugar de almacenamiento en el que se guardará el programa, por ejemplo, **Internal/Programs**
- ▶ Introducir el nombre del programa
- ▶ Confirmar la introducción con **RET**
- ▶ Pulsar en **Generar**
- > Se creará un programa nuevo con la frase inicial **Encabezamiento del programa**
- ▶ En **Nombre**, introducir el nombre **Ejemplo**
- ▶ Confirmar la introducción con **RET**
- ▶ En **Unidad para valores lineales**, seleccionar la unidad de medida **mm**
- > Ha creado correctamente el programa y, a continuación, puede comenzar con la programación

### 5.9.2 Programar herramienta



- ▶ En la lista de herramientas, pulsar **Añadir frase**
- > Se elaborará una nueva frase debajo de la posición actual
- ▶ En el menú desplegable **Tipo de frase**, seleccionar el tipo de frase **Llamada a la herramienta**



- ▶ Pulsar **Número de la herramienta activa**
- > Se mostrará el diálogo **Htas.**
- ▶ Pulsar **Taladro 6,1**
- > El equipo capturará automáticamente los parámetros de herramienta correspondientes
- > Se cerrará el diálogo **Htas.**



- ▶ En la lista de herramientas, pulsar **Añadir frase**
- > Se elaborará una nueva frase debajo de la posición actual
- ▶ En el menú desplegable **Tipo de frase**, seleccionar el tipo de frase **Velocidad cabezal**
- ▶ En **Velocidad cabezal**, introducir el valor **3000**
- ▶ Confirmar la introducción con **RET**

### 5.9.3 Programar círculo de taladros



- ▶ En la lista de herramientas, pulsar **Añadir frase**
- > Se elaborará una nueva frase debajo de la posición actual
- ▶ En el menú desplegable **Tipo de frase**, seleccionar el tipo de frase **Círculo de orificios**
- ▶ Introducir los siguientes valores:
  - **Número de taladros:** 8
  - **Punto central de la coordenada X:** 0
  - **Punto central de la coordenada Y:** 0
  - **Radio:** 25
  - **Angulo inicial:** 0°
  - **Paso angular:** Círculo completo
  - **Profundidad:** -25
- ▶ En el caso del eje de la herramienta controlado por NC, introducir adicionalmente los siguientes parámetros:
  - **Altura segura:** 10
  - **Avance:** 2000
  - **Feed rate for plunging:** 600
- ▶ Confirmar las introducciones respectivas con **RET**
- ▶ Para finalizar la introducción, pulsar **END**



- ▶ En la gestión de programas, pulsar **Guardar programa**
- > El programa se está guardando

### 5.9.4 Programar herramienta



- ▶ En la lista de herramientas, pulsar **Añadir frase**
- > Se elaborará una nueva frase debajo de la posición actual
- ▶ En el menú desplegable **Tipo de frase**, seleccionar el tipo de frase **Llamada a la herramienta**



- ▶ Pulsar **Número de la herramienta activa**
- > Se mostrará el diálogo **Htas.**
- ▶ Pulsar **Taladro 5,0**
- > El equipo capturará automáticamente los parámetros de herramienta correspondientes
- > Se cerrará el diálogo **Htas.**



- ▶ En la lista de herramientas, pulsar **Añadir frase**
- > Se elaborará una nueva frase debajo de la posición actual
- ▶ En el menú desplegable **Tipo de frase**, seleccionar el tipo de frase **Velocidad cabezal**
- ▶ En **Velocidad cabezal**, introducir el valor **3000**
- ▶ Confirmar la introducción con **RET**

### 5.9.5 Programar fila de taladros



- ▶ En la lista de herramientas, pulsar **Añadir frase**
- > Se elaborará una nueva frase debajo de la posición actual
- ▶ En el menú desplegable **Tipo de frase**, seleccionar el tipo de frase **Fila de orificios**
- ▶ Introducir los siguientes valores:
  - **Coordenada X 1er Orificio:** -90
  - **Coordenada Y 1er Orificio:** -45
  - **Taladros por fila:** 4
  - **Distancia orificios:** 45
  - **Ángulo:** 0°
  - **Profundidad:** -13
  - **Número de filas:** 3
  - **Distancia entre filas:** 45
  - **Modo de llenado:** anillo de ajuste
- ▶ En el caso del eje de la herramienta controlado por NC, introducir adicionalmente los siguientes parámetros:
  - **Altura segura:** 10
  - **Avance:** 2000
  - **Feed rate for plunging:** 600
- ▶ Confirmar las introducciones respectivas con **RET**
- ▶ En la gestión de programas, pulsar **Guardar programa**
- > El programa se está guardando



### 5.9.6 Simular ejecución del programa

Cuando haya programado correctamente el círculo de taladros y la fila de taladros, podrá simular la ejecución del programa creado mediante la ventana de simulación.

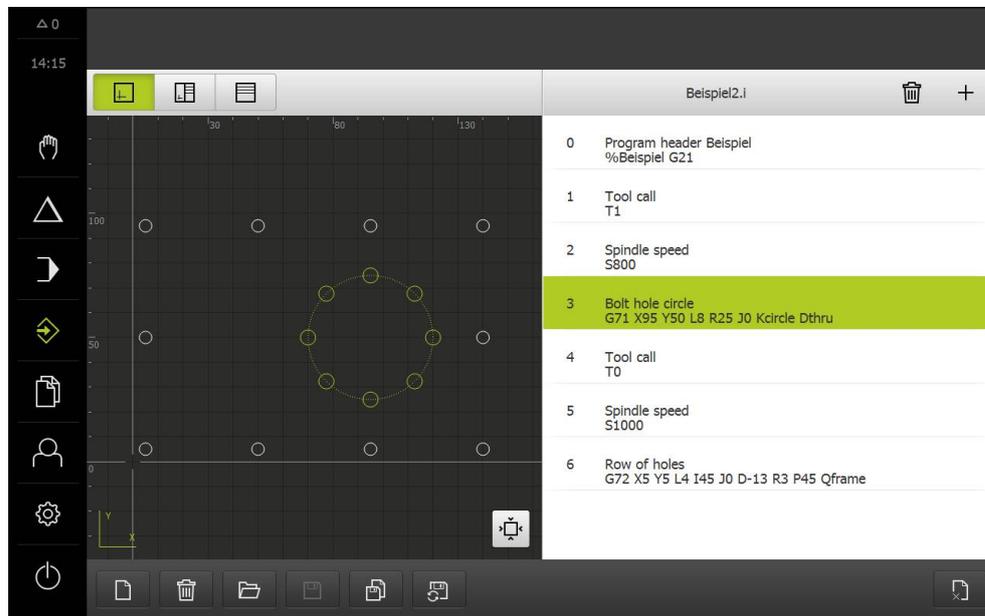


Figura 28: Pieza de ejemplo - Ventana de simulación



- ▶ Pulsar en **Ventana de simulación**
- > Se mostrará la ventana de simulación
- ▶ Pulsar consecutivamente cada frase del programa
- > El paso de mecanizado pulsado se representará en color en la ventana de simulación
- ▶ Comprobar la vista de errores de programación, por ejemplo, solapes de taladros
- > Si no predomina ningún error de programación, puede fabricar el círculo de taladros y la fila de taladros

## 5.10 Fabricar círculo de taladros y fila de taladros (ejecución del programa)

Ha definido los pasos de mecanizado individuales para el círculo de taladros y la fila de taladros en un programa. En la ejecución del programa puede ejecutar el programa creado.

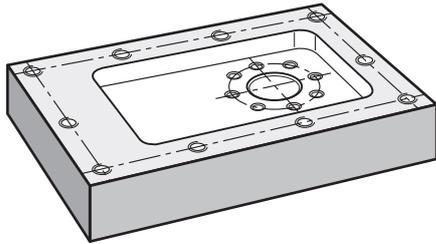


Figura 29: Pieza de ejemplo – Realizar círculo de taladros y fila de taladros

### 5.10.1 Abrir programa



- ▶ En el equipo, pulsar en el menú principal **Ejecución del programa**
- > Se visualiza la pantalla de manejo para la ejecución del programa



- ▶ En la gestión de programas, pulsar **Abrir programa**
- > Se abrirá un diálogo
- ▶ En el diálogo, seleccionar la ubicación de almacenamiento **Internal/Programs**
- ▶ Pulsar en el fichero **Ejemplo.i**
- ▶ Pulsar en **Abrir**
- > Se abrirá el programa seleccionado

## 5.10.2 Ejecutar programa



- ▶ En la máquina herramienta, utilizar el taladro Ø 6,1 mm en el cabezal
- ▶ En el Control del programa, pulsar **NC-START**

o

- ▶ En la máquina herramienta: pulsar la **tecla NC-START**
- ▶ El equipo marca la primera frase Llamada de herramienta del programa
- ▶ El asistente muestra las indicaciones correspondientes



- ▶ Para iniciar el mecanizado, pulsar de nuevo **NC-START**

o

- ▶ En la máquina herramienta: pulsar la **tecla NC-START**
- ▶ Se ajustará la velocidad del cabezal y se marcará la primera frase del mecanizado de círculo de taladros
- ▶ Se mostrarán los pasos individuales de la frase de mecanizado del círculo de taladros

- ▶ Para mover el eje, pulsar **NC-START**

o

- ▶ En la máquina herramienta: pulsar la **tecla NC-START**
- ▶ Se ejecutará un movimiento
- ▶ En caso necesario, dependiendo de la máquina herramienta, realizar una intervención del usuario p. ej. moviendo manualmente el eje Z en la perforación



- ▶ Llamar al siguiente paso de la frase de mecanizado Círculo de taladros con **Siguiente**

- ▶ Se llamará el siguiente paso

- ▶ Para ejecutar el siguiente movimiento, pulsar **NC-START**

o

- ▶ En la máquina herramienta: pulsar la **tecla NC-START**
- ▶ Seguir las instrucciones del asistente



- ▶ Cuando haya ejecutado todos los pasos de la frase de mecanizado Círculo de taladros, pulse **Siguiente paso del programa**

- ▶ Se marcará la siguiente frase de mecanizado Fila de taladros

- ▶ Se mostrarán los pasos individuales de la frase de mecanizado Fila de taladros

- ▶ En la máquina herramienta, utilizar el taladro Ø 5,0 mm en el cabezal

- ▶ Repetir el proceso para la frase de mecanizado Fila de taladros



- ▶ Después de haber taladrado la fila de taladros, pulsar en **Cerrar**

- ▶ Se finalizará el mecanizado

- ▶ Se restablecerá el programa

- ▶ Se cerrará el asistente

# 6

**ScreenshotClient**

## 6.1 Resumen

La instalación estándar de POSITIP 8000 Demo comprende asimismo el programa ScreenshotClient. Con ScreenshotClient se pueden generar capturas de pantalla del Software Demo o del equipo.

Este capítulo describe la configuración y el manejo de ScreenshotClient.

## 6.2 Información sobre ScreenshotClient

Con ScreenshotClient se puede crear desde un ordenador capturas de pantalla de la pantalla activa del software Demo o del equipo. Antes de la captura se puede seleccionar el idioma de la pantalla de manejo deseado, así como configurar los nombres de fichero y la ubicación de almacenamiento de las capturas de pantalla.

ScreenshotClient crea ficheros de gráfico de la pantalla deseada:

- en el formato PNG
- con el nombre configurado
- con la abreviatura de idioma asociada
- con los datos de tiempo Año, Mes, Día, Hora, Minuto, Segundo

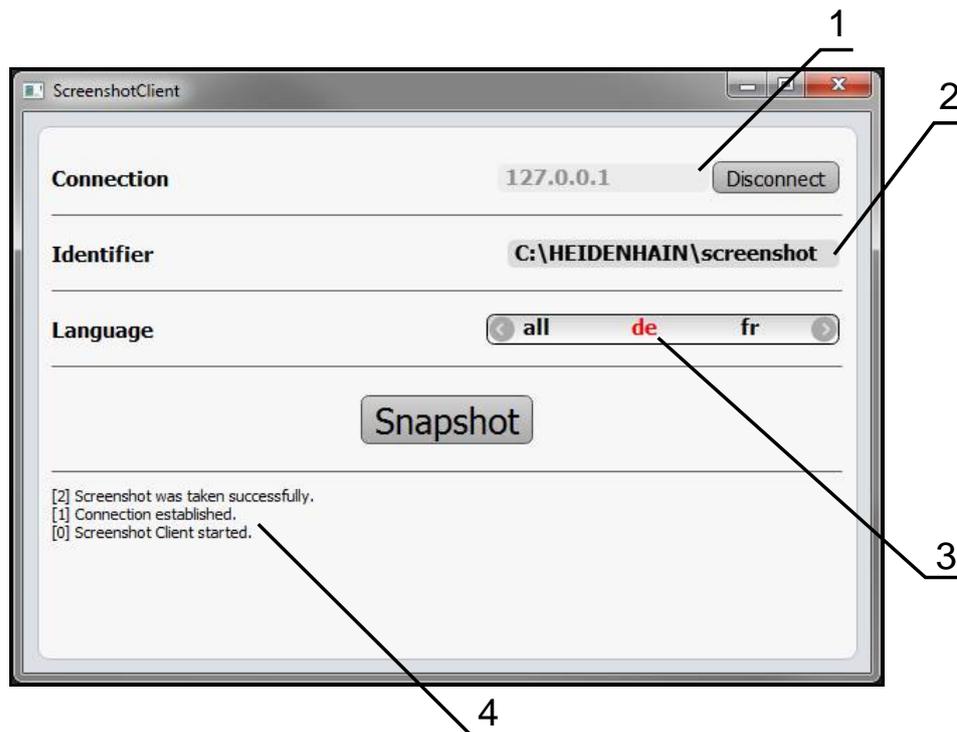


Figura 30: Pantalla de manejo de ScreenshotClient

- 1 Estado de conexión
- 2 Ruta del fichero y nombre de fichero
- 3 Selección del idioma
- 4 Mensajes de estado

### 6.3 ScreenshotClient arrancar

- ▶ En Microsoft Windows abrir consecutivamente:
  - **Iniciar**
  - **Todos los programas**
  - **HEIDENHAIN**
  - **POSITIP 8000 Demo**
  - **ScreenshotClient**
- ▶ Se está iniciando ScreenshotClient:

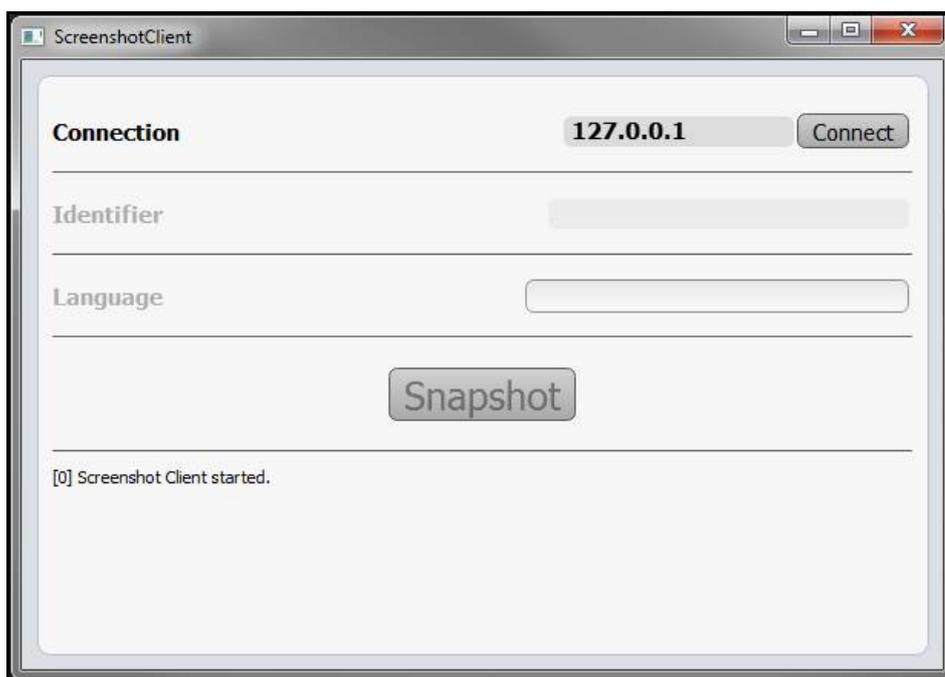


Figura 31: ScreenshotClient iniciado (no conectado)

- ▶ Ahora se puede conectar ScreenshotClient con el Software Demo o con el equipo

### 6.4 Conectar ScreenshotClient con el Software Demo



Encender el Software Demo o encender el equipo antes de establecer la conexión con ScreenshotClient. En caso contrario, ScreenshotClient mostrará el mensaje de estado **Connection close.** al intentar conectarlo.

- ▶ Si no ocurre nada más, iniciar el software Demo  
**Información adicional:** "POSITIP 8000 Demo iniciar", Página 23
- ▶ Pulsar **Connect**
- ▶ Se establece la conexión con el software Demo
- ▶ El mensaje de estado se actualiza
- ▶ Se activarán los campos de introducción **Identifier** y **Language**

## 6.5 Conectar ScreenshotClient con el equipo

**Condición:** la red debe estar configurada en el equipo.



Información detallada para configurar la red en el equipo se puede consultar en el Manual de instrucciones de POSITIP 8000 en el capítulo "Configuración".



Encender el Software Demo o encender el equipo antes de establecer la conexión con ScreenshotClient. En caso contrario, ScreenshotClient mostrará el mensaje de estado **Connection close.** al intentar conectarlo.

- ▶ Si no ocurre nada más, encender el equipo
- ▶ En el campo de introducción **Connection** introducir la **Dirección IPv-4** de la interfaz  
Ésta se encuentra en la configuración del equipo bajo:  
**Interfaces ▶ Red ▶ X116**
- ▶ Pulsar **Connect**
- ▶ Se establece la conexión con el equipo
- ▶ El mensaje de estado se actualiza
- ▶ Se activarán los campos de introducción **Identifier** y **Language**

## 6.6 Configurar ScreenshotClient para capturas de pantalla

Si se ha arrancado ScreenshotClient, se puede configurar:

- en qué ubicación de almacenamiento y bajo qué nombre de archivo se guardarán las capturas de pantalla
- en qué idioma de pantalla se crearán las capturas de pantalla

### 6.6.1 Configurar ubicación de almacenamiento y nombre de fichero de las capturas de pantalla

ScreenshotClient guarda las capturas de pantalla de forma estándar en la siguiente ubicación de almacenamiento:

**C: ▶ HEIDENHAIN ▶ [Denominación del producto] ▶ ProductsMGE5 ▶ Mom ▶ [Abreviatura del producto] ▶ sources ▶ [Nombre del fichero]**

En caso necesario, puede definir otra ubicación de almacenamiento.

- ▶ Hacer clic en la casilla de introducción **Identifier**
- ▶ En la casilla de introducción **Identifier** introducir la ruta hasta la ubicación de almacenamiento y el nombre para las capturas de pantalla



Introducir la ruta a la ubicación de almacenamiento y el nombre del fichero para las capturas de pantalla en el siguiente formato:

**[Unidad]:\Carpeta\[Nombre del fichero]**

- ▶ ScreenshotClient guarda todas las capturas de pantalla en la ubicación de almacenamiento introducida

## 6.6.2 Configurar el idioma de la pantalla de manejo de capturas de pantalla

En el campo de introducción **Language** puede seleccionarse entre todos los idiomas de la pantalla de manejo del Software Demo o del equipo. Si selecciona un código de idioma, ScreenshotClient creará una captura de pantalla en el idioma correspondiente.



Para tomar capturas de pantalla es indiferente en qué idioma de pantalla de manejo se utiliza el Software Demo o el equipo. Las capturas de pantalla siempre se crean en el idioma de pantalla que haya seleccionado en ScreenshotClient.

### Capturas de pantalla de un idioma de pantalla de manejo deseado

Para crear capturas de pantalla en un idioma deseado de la pantalla de manejo



▶ En la casilla de introducción **Language** seleccionar con las flechas la abreviatura de idioma deseada



- > El código de idioma seleccionado se mostrará en rojo
- > ScreenshotClient creará las capturas de pantalla en el idioma de pantalla deseado

### Capturas de pantalla de todos los idiomas de pantalla de manejo disponibles

Para crear capturas de pantalla en todos los idiomas de pantalla disponibles



▶ En la casilla de introducción **Language** elegir **all** con las teclas cursoras



- > La abreviatura de idioma **all** se visualiza en rojo
- > ScreenshotClient crea las capturas de pantalla en todos los idiomas de pantalla disponibles

## 6.7 Crear capturas de pantalla

- ▶ En el Software Demo o en el equipo, llamar la vista de la que se quiere generar una captura de pantalla
- ▶ Cambiar a **ScreenshotClient**
- ▶ Hacer clic en **Snapshot**
- > Se crea la captura de pantalla y se deposita en la ubicación de almacenamiento configurada

**i** La captura de pantalla se guardará en formato [Nombre del fichero]\_[Código de idioma]\_[AAAAMMDDhhmmss] (p. ej., **screenshot\_de\_20170125114100**)

- > El mensaje de estado se actualiza:

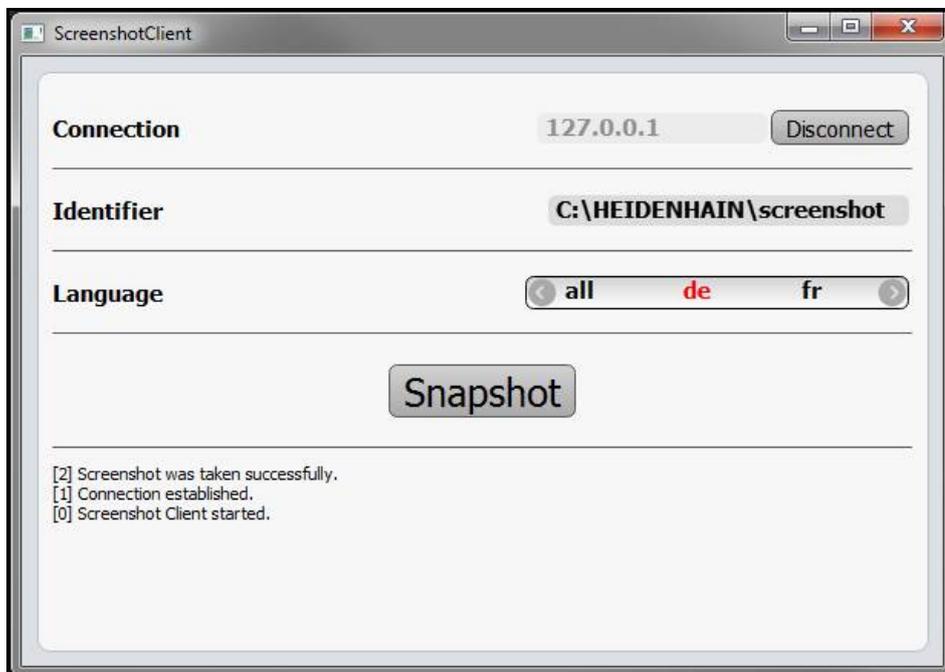


Figura 32: ScreenshotClient tras la captura de pantalla realizada con éxito

## 6.8 ScreenshotClient finalizar

- ▶ Hacer clic en **Disconnect**
- > Se finalizará la conexión con el Software Demo o con el equipo
- ▶ Hacer clic en **Cerrar**
- > ScreenshotClient se finaliza



Informaciones.....	78
Software	
Activar código de la licencia...	50
Datos de configuración....	51, 52
Descargar fichero de instalación.....	12
Desinstalación.....	15
Finalizar.....	24
Iniciar.....	23
instalación.....	13
Premisas del sistema.....	12
Software de Demo	
Rango funcional.....	8
Utilización conforme a lo previsto.....	8
Superficie de usuario	
Menú principal.....	26

**T**

Tabla de herramientas	
Crear.....	59

**U**

Uso	
no conforme a lo previsto.....	8
Usuario	
Cerrar sesión.....	24
Iniciar sesión.....	24
Inicio de sesión de usuario.....	24
Utilización	
conforme a lo previsto.....	8

**V**

Versión del producto.....	53
---------------------------	----

## 8 Directorio de figuras

Figura 1:	<b>Asistente para instalación</b> .....	13
Figura 2:	Asistente de instalación con las opciones activas <b>Software de Demo</b> y <b>Screenshot Utility</b>	14
Figura 3:	Menú <b>Alta de usuario</b> .....	23
Figura 4:	Pantalla de manejo (en funcionamiento manual).....	26
Figura 5:	Menú <b>Funcionamiento manual</b> en la aplicación de fresado.....	28
Figura 6:	Menú <b>Funcionamiento manual</b> en la aplicación de torneado.....	29
Figura 7:	Menú <b>Funcionamiento MDI</b> en la aplicación de fresado.....	30
Figura 8:	Menú <b>Funcionamiento MDI</b> en la aplicación de torneado.....	31
Figura 9:	Diálogo <b>Bloque a bloque</b> .....	32
Figura 10:	Menú <b>Ejecución del programa</b> en la aplicación de fresado.....	33
Figura 11:	Menú <b>Ejecución del programa</b> en la aplicación de torneado.....	34
Figura 12:	Menú <b>Programación</b> en la aplicación de fresado.....	35
Figura 13:	Menú <b>Programación</b> con ventana de simulación abierta.....	35
Figura 14:	Menú <b>Programación</b> en la aplicación de torneado.....	36
Figura 15:	Menú <b>Programación</b> con ventana de simulación abierta.....	36
Figura 16:	Menú <b>Gestión de ficheros</b> .....	37
Figura 17:	Menú <b>Alta de usuario</b> .....	38
Figura 18:	Menú <b>Ajustes</b> .....	39
Figura 19:	Menú <b>Ajustes</b> .....	52
Figura 20:	Pieza de ejemplo.....	56
Figura 21:	Pieza de ejemplo – Dibujo técnico.....	58
Figura 22:	Pieza de ejemplo – Determinar punto de referencia D1.....	60
Figura 23:	Pieza de ejemplo – Realizar orificio pasante.....	61
Figura 24:	Pieza de ejemplo – Realizar cajera rectangular.....	63
Figura 25:	Pieza de ejemplo – Realizar encaje.....	66
Figura 26:	Pieza de ejemplo – Determinar punto de referencia D2.....	68
Figura 27:	Pieza de ejemplo – Programar círculo de taladros y fila de taladros.....	71
Figura 28:	Pieza de ejemplo - Ventana de simulación.....	74
Figura 29:	Pieza de ejemplo – Realizar círculo de taladros y fila de taladros.....	75
Figura 30:	Pantalla de manejo de ScreenshotClient.....	78
Figura 31:	ScreenshotClient iniciado (no conectado).....	79
Figura 32:	ScreenshotClient tras la captura de pantalla realizada con éxito.....	82

# HEIDENHAIN

---

## DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

**83301 Traunreut, Germany**

☎ +49 8669 31-0

FAX +49 8669 32-5061

E-mail: [info@heidenhain.de](mailto:info@heidenhain.de)

---

**Technical support** FAX +49 8669 32-1000

**Measuring systems** ☎ +49 8669 31-3104

E-mail: [service.ms-support@heidenhain.de](mailto:service.ms-support@heidenhain.de)

**NC support** ☎ +49 8669 31-3101

E-mail: [service.nc-support@heidenhain.de](mailto:service.nc-support@heidenhain.de)

**NC programming** ☎ +49 8669 31-3103

E-mail: [service.nc-pgm@heidenhain.de](mailto:service.nc-pgm@heidenhain.de)

**PLC programming** ☎ +49 8669 31-3102

E-mail: [service.plc@heidenhain.de](mailto:service.plc@heidenhain.de)

**APP programming** ☎ +49 8669 31-3106

E-mail: [service.app@heidenhain.de](mailto:service.app@heidenhain.de)

---

[www.heidenhain.de](http://www.heidenhain.de)

