

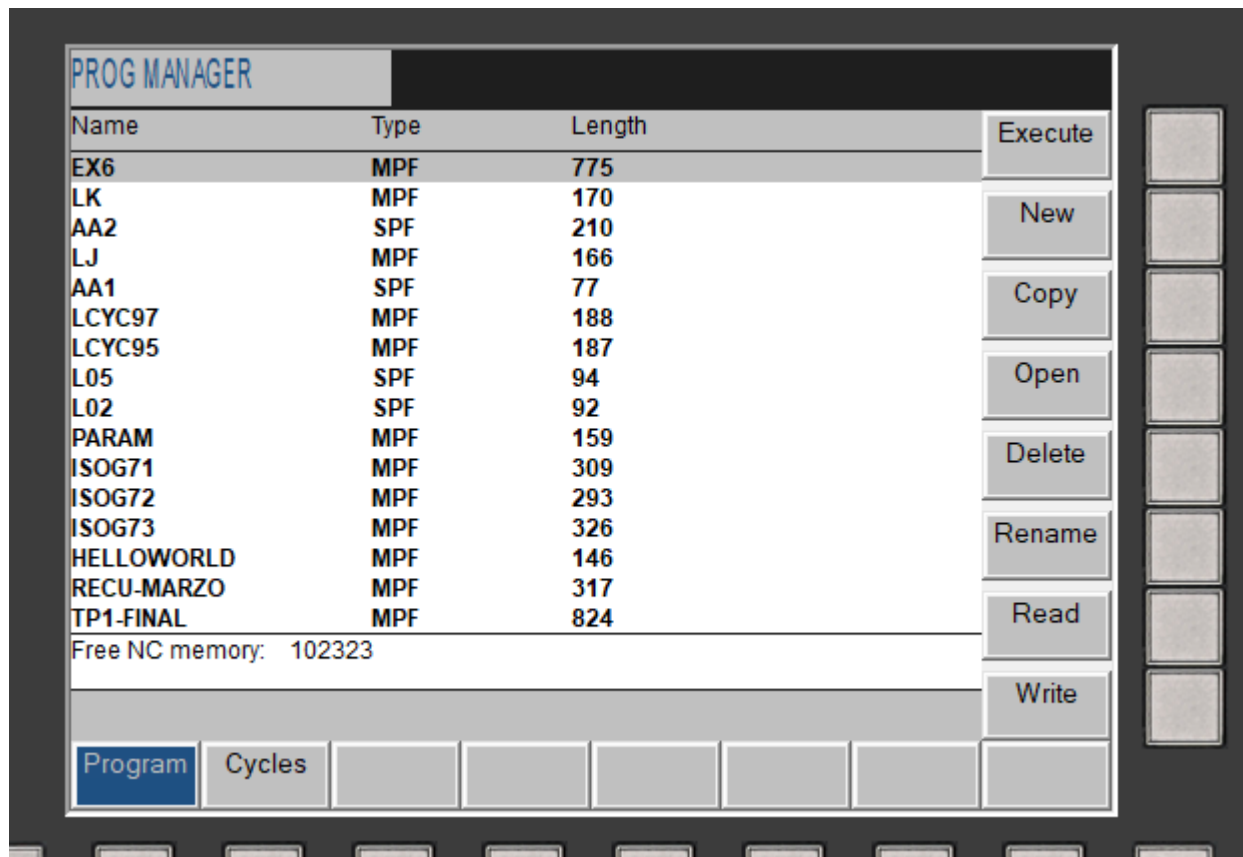
## 24.3.29-15.30-guia-sscnc-programas

Como vimos en nuestro documento de referencias llegamos hasta el punto de cargar el programa.



Primero debemos entender lo importante de esta parte, program manager y program.

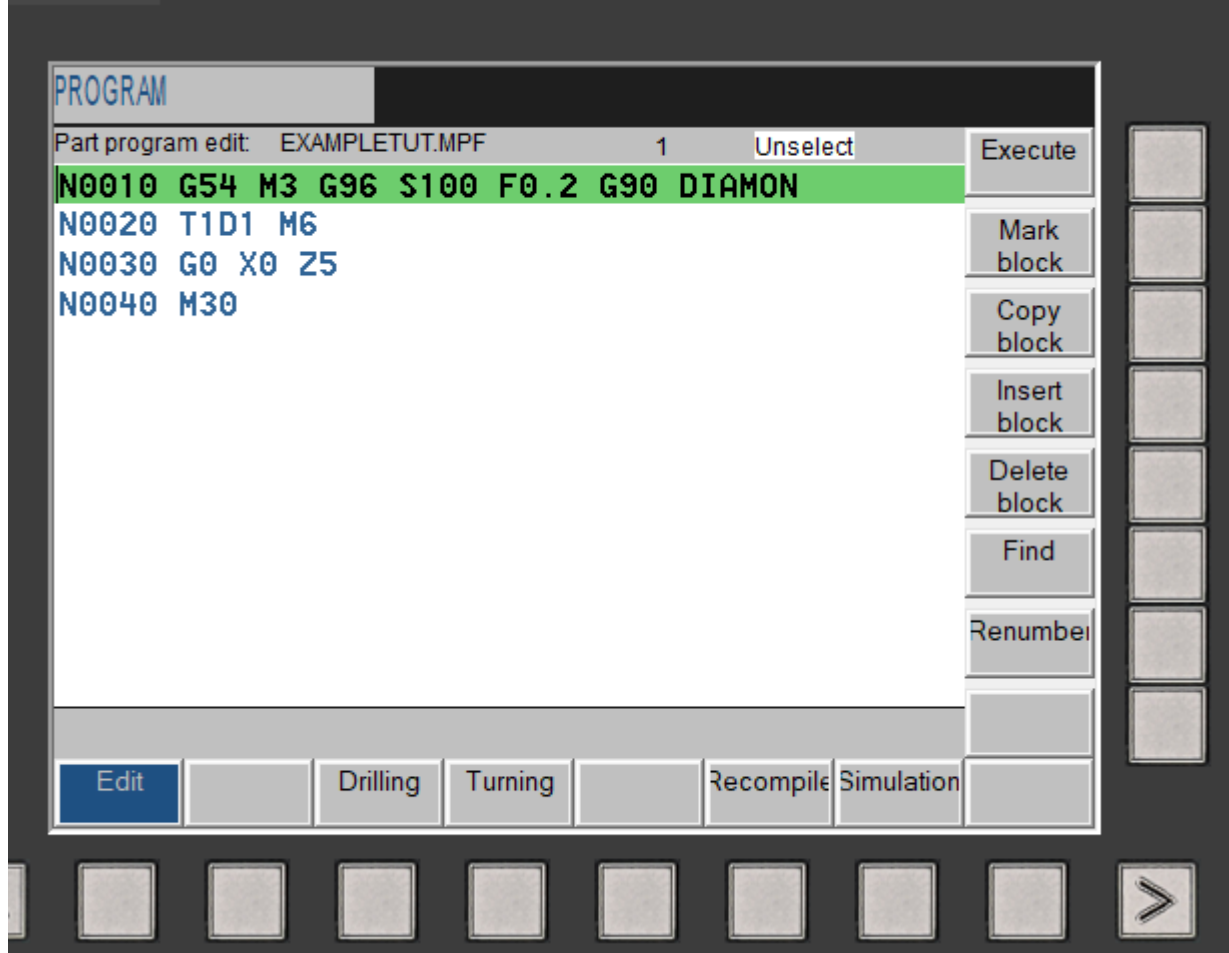
Program Manager nos permite ver los diferentes programas que tenemos en nuestro CNC y además podemos elegir entre estos, y crear nuevos inclusive.



Veremos una venta así.

Cada opción es bastante intuitiva, y podemos ir probando pero con NEW ya podremos crear un nuevo programa. Ponerle un nombre, el cual debe ser apropiado, verificar el manual para observar los nombres permitidos.

Una vez seleccionado un programa, veremos algo así:

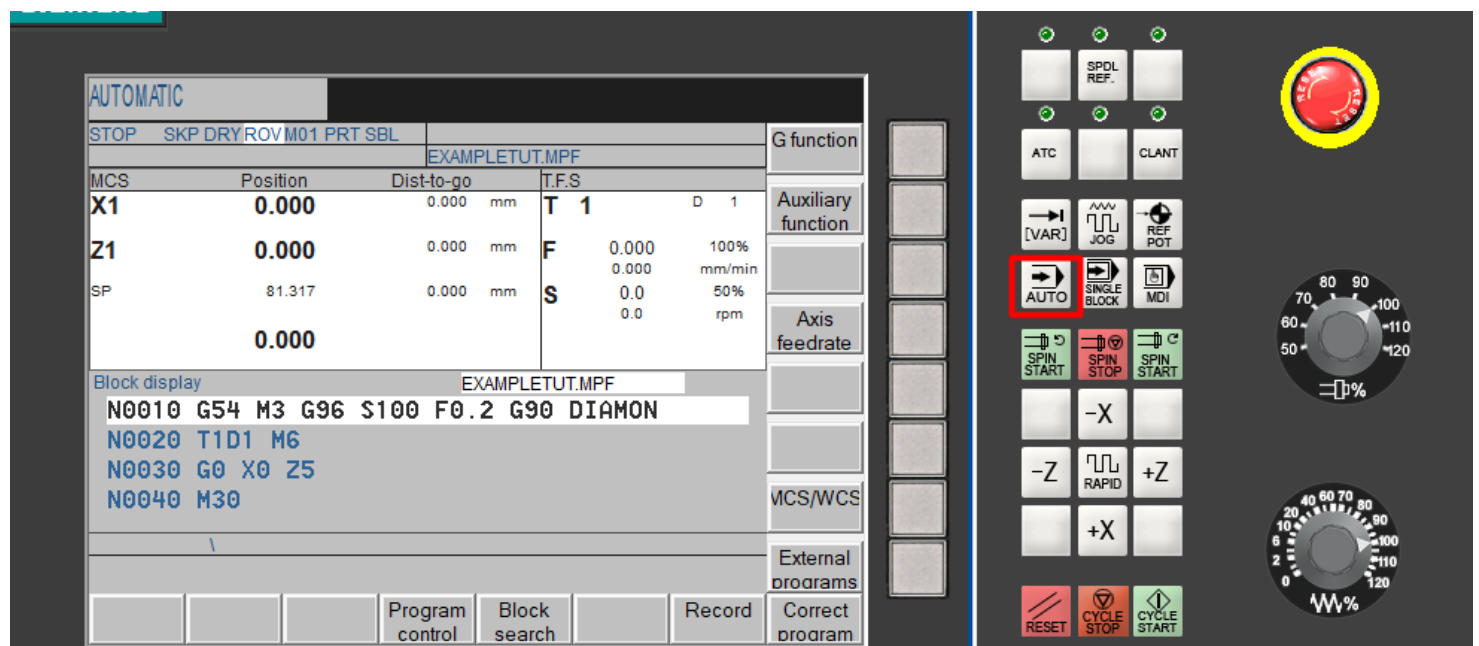


Si queremos volver a esta pantalla desde cualquier lugar una vez abierto o creado un nuevo programa el botón PROGRAM nos devolverá siempre a esta pantalla.

Para realizar la ejecución del programa, como ya sabemos debemos indicar todas las configuraciones pertinentes.

No es necesario enumerar, ya que como podemos ver en la última opción de la derecha tenemos Renumbe-r que nos permite, automáticamente numerar nuestros bloques o líneas de código.

Una vez aquí podemos presionar AUTO.



Al hacerlo la pantalla cambia de modo a **AUTOMATIC**. A partir de este punto si estamos en condiciones y con la puerta cerrada como dice la guía anterior, podremos presionar sobre cycle-start eligiendo entre single-block o no para ejecutar paso a paso o todo en un solo ciclo automático.

A partir de este punto ya podremos ejecutar nuestros programas.

Considerar que incluso Z5 podría ser poco, ya que las herramientas por defecto son muy grandes, hay que modificar un poco los parámetros para poder trabajar más cómodos.

En caso de una colisión de herramienta debemos seguir un procedimiento para volver la torreta al principio.

Apretar la parada de emergencia, desactivarla, volver al modo JOG reposicionar la torreta y modificar nuestra trayectoria.

Considerar que cambiar de herramienta, nos obliga a rehacer pasos de configuración en los offset's.

Toda esta parte podrá ser un poco más de prueba y error. Acá es donde podemos compensar por herramienta, o simplemente modificar el offset de la pieza.

T D?		Geometry			Wear			
		Length1	Length2	Radius	Length1	Length2	Radius	
2	1	-25.0	12.000	0.000	0.000	0.000	0.400	1
3	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	1
4	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	1
5	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	1
6	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	1
7	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	1
8	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	1
1	1	-20.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	1

Si buscamos la opción offset-param, podemos ver que podríamos modificar o indicar los valores para cada herramienta!. Los cuales disponemos en nuestra lista, la tarea es averiguar cual corresponde y que sentido o signo usar.

*También podríamos hacer la compensación de movimiento por herramienta.* Hay muchas posibilidades y diferentes formas de realizar las operaciones y conseguir mismos resultados, esta permitido, siempre y cuando uno comprenda que es lo que hace y pueda justificarlo de la manera apropiada.