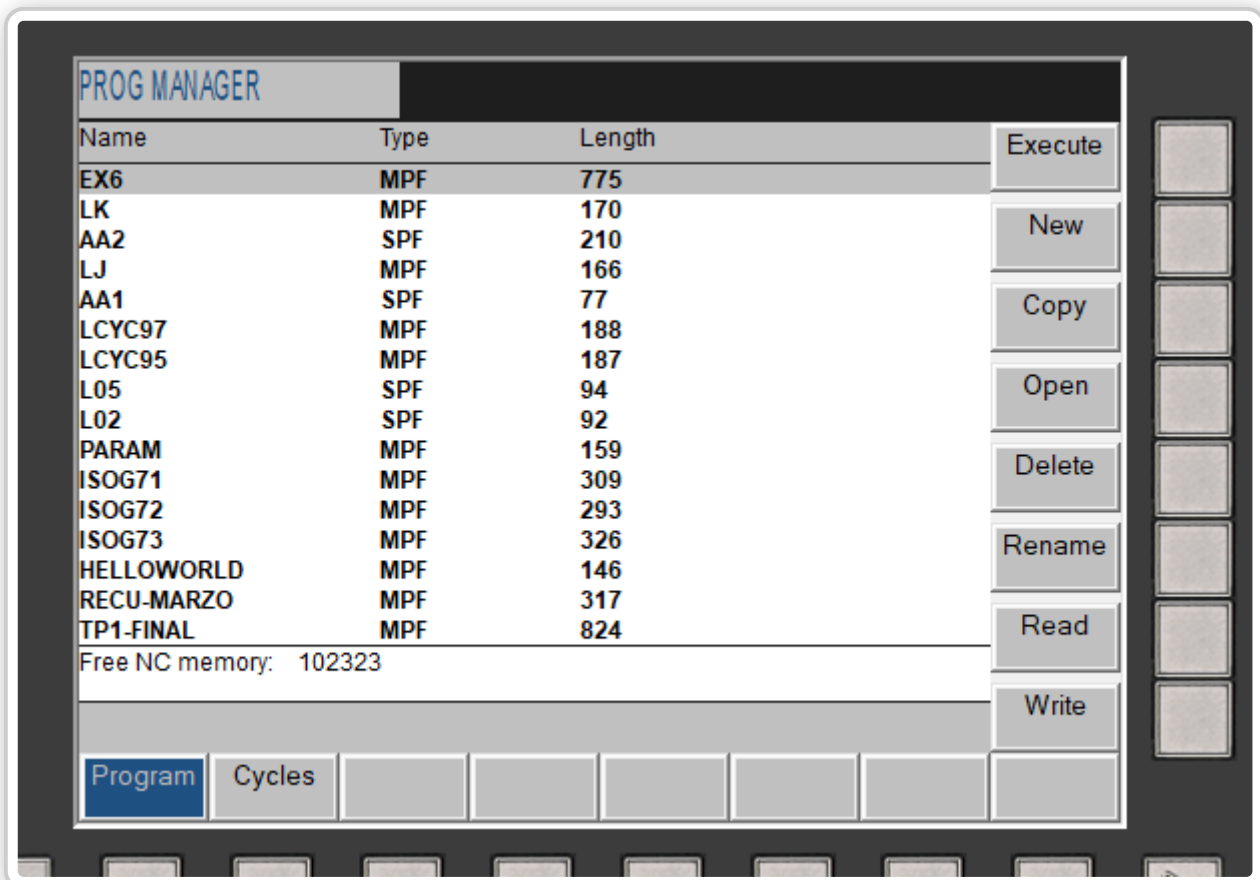


Como vimos en nuestro documento de referencias llegamos hasta el punto de cargar el programa.



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.



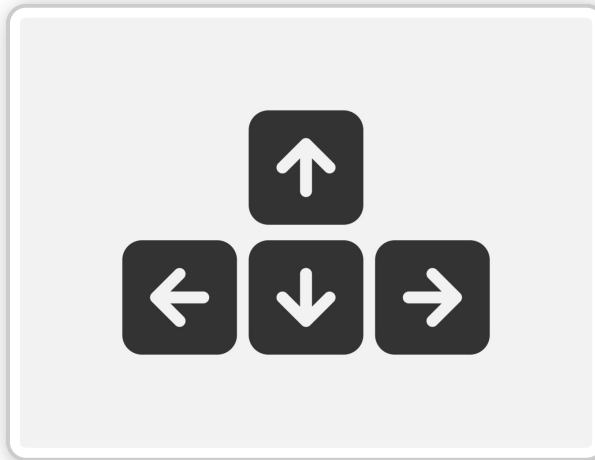
Veremos una venta así.

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.

- No pueden empezar con números, 123Nombre.

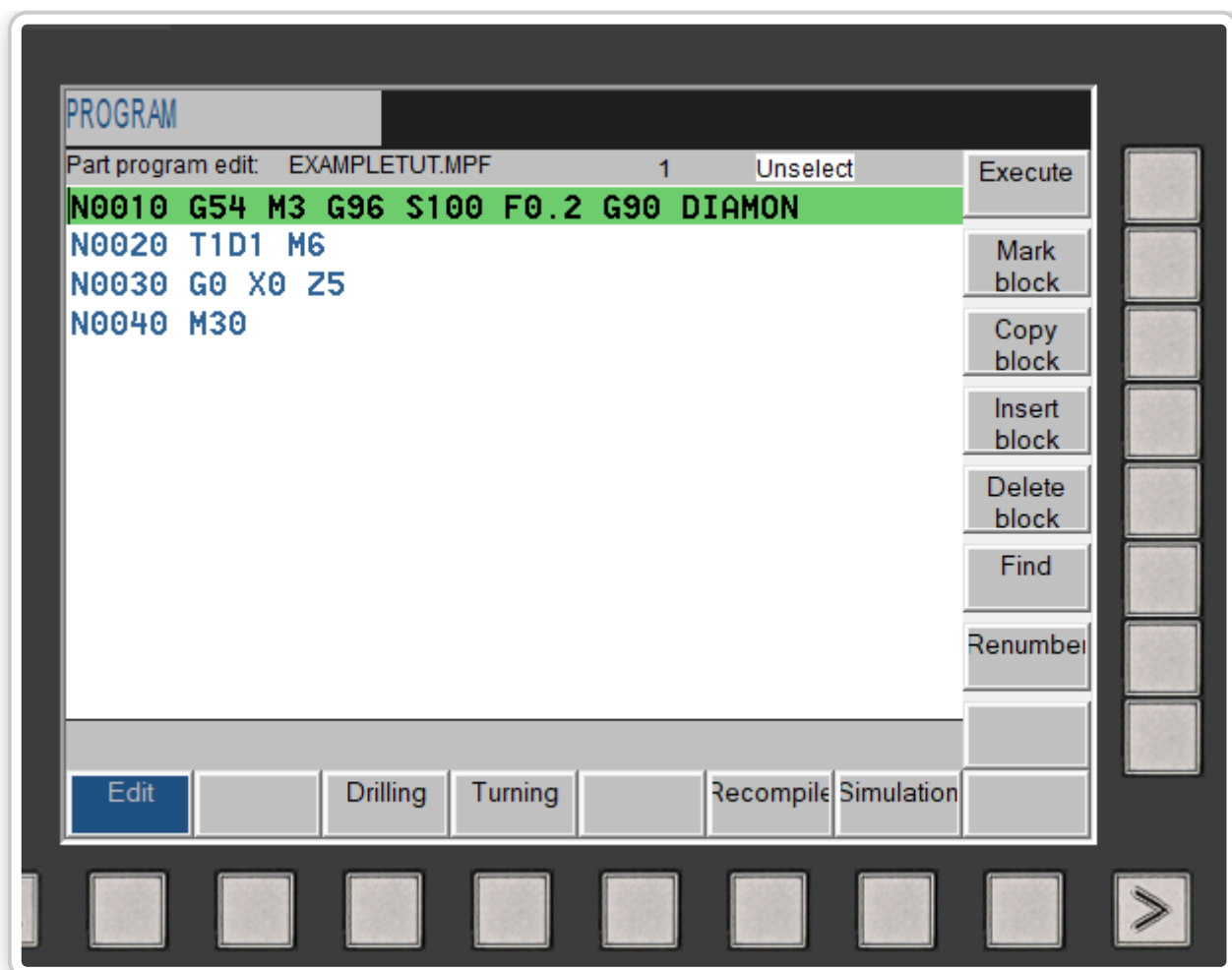
- Deben tener dos letras al menos para empezar AB123.
-

Para ingresar al modo de escritura con teclado, hay que dar doble clic sobre la pantalla. Después podemos movernos con las flechas del teclado para navegar entre las distintas líneas de texto.



Ejecución del Programa

Una vez seleccionado un programa, veremos algo así:

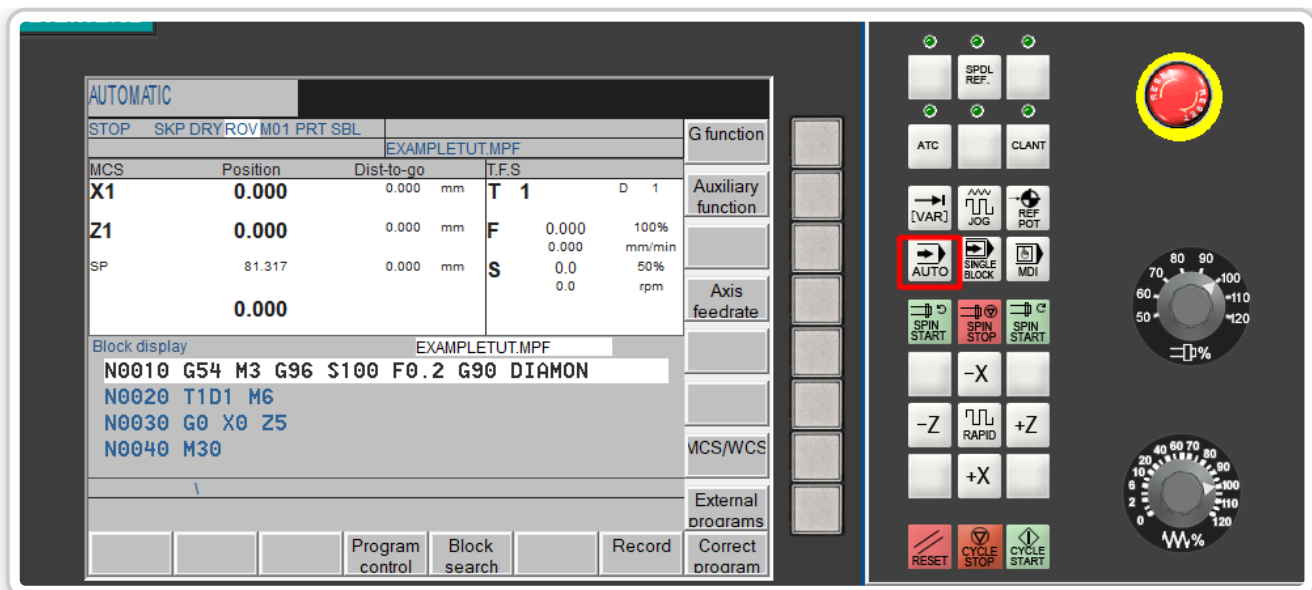


Si queremos volver a esta pantalla desde cualquier lugar una vez abierto o creado un nuevo programa el botón PROGRAM nos devolverá siempre a esta pantalla.

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** que nos permite, automáticamente numerar nuestros bloques o líneas de código.

Una vez aquí podemos presionar AUTO.

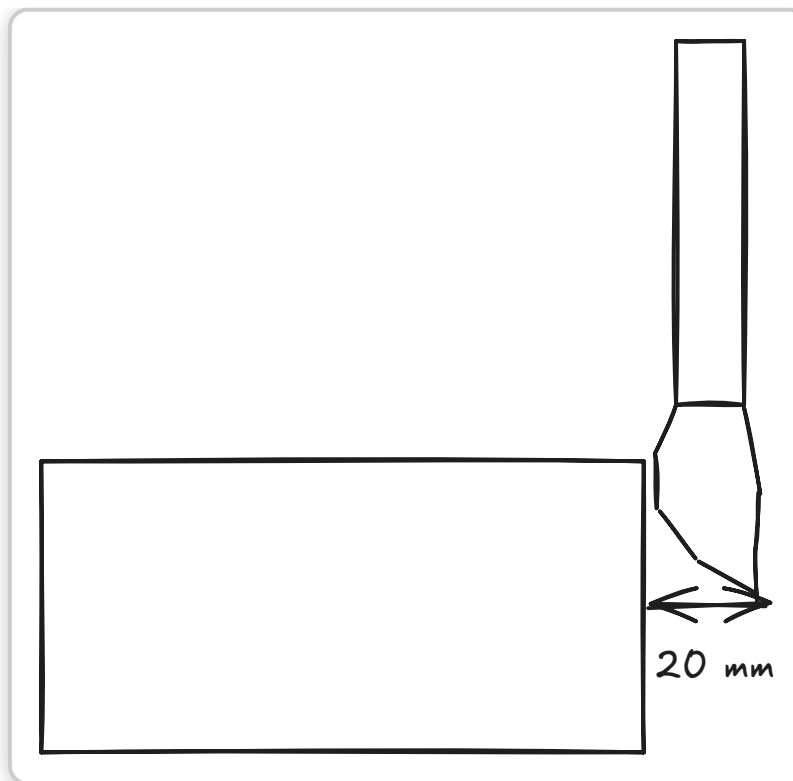


Al hacerlo la pantalla cambia de modo a **AUTOMATIC**. A partir de este punto si estamos en condiciones y con la puerta cerrada como dice la guía anterior, podremos presionar sobre Cycle-Start eligiendo entre single-block o no para ejecutar paso a paso o todo en un solo ciclo automático.

A partir de este punto ya podremos ejecutar nuestros programas.

Aclaraciones programación

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.



Ejemplo Posible Colisión

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. **En el peor de los casos utilizar el posicionamiento rápido, para transportar la herramienta de lugar.**
-
- Si queremos cambiar de herramienta, debemos rehacer pasos de configuración en la referencia de las herramientas, para que se configuren de forma correcta.
-
- Finalmente ya deberíamos estar en condiciones de ejecutar mecanizaciones, esto teniendo conocimiento apropiado de como realizar los referenciados en las herramientas.