



# HEIDENHAIN



## POSITIP 8000 Demo

Manuale utente  
Tornitura

Visualizzazione della posizione

Italiano (it)  
03/2020

## Indice

<b>1</b>	<b>Informazioni basilari.....</b>	<b>7</b>
<b>2</b>	<b>Installazione del software.....</b>	<b>11</b>
<b>3</b>	<b>Funzionamento generale.....</b>	<b>17</b>
<b>4</b>	<b>Configurazione del software.....</b>	<b>45</b>
<b>5</b>	<b>Avvio rapido.....</b>	<b>51</b>
<b>6</b>	<b>ScreenshotClient.....</b>	<b>69</b>
<b>7</b>	<b>Indice.....</b>	<b>75</b>
<b>8</b>	<b>Elenco delle figure.....</b>	<b>77</b>

<b>1</b>	<b>Informazioni basilari.....</b>	<b>7</b>
1.1	Panoramica.....	8
1.2	Informazioni sul prodotto.....	8
1.2.1	Software demo per la dimostrazione delle funzioni dell'apparecchiatura.....	8
1.2.2	Funzionalità del software demo.....	8
1.3	Impiego previsto.....	8
1.4	Impiego non conforme.....	8
1.5	Indicazioni sulla lettura della documentazione.....	8
1.6	Formattazione dei testi.....	9
<b>2</b>	<b>Installazione del software.....</b>	<b>11</b>
2.1	Panoramica.....	12
2.2	Download del file di installazione.....	12
2.3	Requisiti di sistema.....	12
2.4	Installazione di POSITIP 8000 Demo in Microsoft Windows.....	13
2.5	Disinstallazione di POSITIP 8000 Demo.....	15

<b>3</b>	<b>Funzionamento generale.....</b>	<b>17</b>
<b>3.1</b>	<b>Panoramica.....</b>	<b>18</b>
<b>3.2</b>	<b>Funzionamento con touch screen e apparecchiature di immissione.....</b>	<b>18</b>
3.2.1	Touch screen e apparecchiature di immissione.....	18
3.2.2	Comandi gestuali e azioni del mouse.....	18
<b>3.3</b>	<b>Comandi e funzioni generali.....</b>	<b>20</b>
<b>3.4</b>	<b>POSITIP 8000 Demo Accensione e spegnimento di Avvio e chiusura di.....</b>	<b>22</b>
3.4.1	Avvio di POSITIP 8000 Demo.....	22
3.4.2	Chiusura di POSITIP 8000 Demo.....	23
<b>3.5</b>	<b>Login e logout dell'utente.....</b>	<b>23</b>
3.5.1	Login dell'utente.....	23
3.5.2	Logout dell'utente.....	23
<b>3.6</b>	<b>Impostazione della lingua.....</b>	<b>24</b>
<b>3.7</b>	<b>Interfaccia utente.....</b>	<b>24</b>
3.7.1	Interfaccia utente dopo l'avvio.....	24
3.7.2	Menu principale dell'interfaccia utente.....	25
3.7.3	Menu Funzionamento manuale.....	27
3.7.4	Menu Modalità MDI.....	28
3.7.5	Menu Esecuzione programma.....	30
3.7.6	Menu Programmazione.....	31
3.7.7	Menu Gestione file.....	33
3.7.8	Menu Login utente.....	34
3.7.9	Menu Impostazioni.....	35
3.7.10	Menu Spegnimento.....	36
<b>3.8</b>	<b>Visualizzazione della posizione.....</b>	<b>36</b>
3.8.1	Elementi di comando della visualizzazione di posizione.....	36
3.8.2	Funzioni della visualizzazione di posizione.....	37
<b>3.9</b>	<b>Barra di stato.....</b>	<b>40</b>
3.9.1	Comandi della barra di stato.....	40
3.9.2	Impostazione del valore di avanzamento.....	42
3.9.3	Funzioni ausiliarie in Funzionamento manuale.....	42
<b>3.10</b>	<b>Barra OEM.....</b>	<b>42</b>
3.10.1	Comandi del Menu OEM.....	43

<b>4</b>	<b>Configurazione del software</b>	<b>45</b>
4.1	Panoramica	46
4.2	Impostazione della lingua	46
4.3	Attivazione delle opzioni software	47
4.4	Selezionare la versione del prodotto (opzionale)	47
4.5	Selezione di Applicazione	48
4.6	Copia del file di configurazione	48
4.7	Caricamento dei dati di configurazione	49
<b>5</b>	<b>Avvio rapido</b>	<b>51</b>
5.1	Panoramica	52
5.2	Login per l'avvio rapido	53
5.3	Premesse	53
5.4	Predisposizione del tornio	56
5.4.1	Misurazione dell'utensile di partenza	57
5.4.2	Misurazione di utensili	58
5.4.3	Definizione dell'origine	59
5.5	Sgrossatura del profilo esterno	59
5.6	Tornitura gola	62
5.7	Tornitura smusso	63
5.8	Finitura del profilo esterno	63
5.9	Esecuzione filetto	66
5.9.1	Definizione della filettatura	67
5.9.2	Tornitura filetto	68

<b>6</b>	<b>ScreenshotClient.....</b>	<b>69</b>
6.1	Panoramica.....	70
6.2	Informazioni relative a ScreenshotClient.....	70
6.3	Avvio di ScreenshotClient.....	71
6.4	Connessione di ScreenshotClient con il software demo.....	71
6.5	Connessione di ScreenshotClient con l'apparecchiatura.....	72
6.6	Configurazione di ScreenshotClient per screenshot.....	72
6.6.1	Configurazione del percorso e del nome del file degli screenshot.....	72
6.6.2	Configurazione della lingua di interfaccia utente degli screenshot.....	73
6.7	Creazione di screenshot.....	74
6.8	Chiusura di ScreenshotClient.....	74
<b>7</b>	<b>Indice.....</b>	<b>75</b>
<b>8</b>	<b>Elenco delle figure.....</b>	<b>77</b>

# 1

**Informazioni  
basilari**

## 1.1 Panoramica

Questo capitolo contiene informazioni sul presente prodotto e sul presente manuale.

## 1.2 Informazioni sul prodotto

### 1.2.1 Software demo per la dimostrazione delle funzioni dell'apparecchiatura

POSITIP 8000 Demo è un software che si può installare su un computer indipendentemente dall'apparecchiatura. Con POSITIP 8000 Demo è possibile apprendere, testare o illustrare le funzioni dell'apparecchiatura.

### 1.2.2 Funzionalità del software demo

A causa dell'ambiente hardware mancante, le funzioni del software demo non sono conformi alla funzionalità completa dell'apparecchiatura. Sulla base delle descrizioni l'operatore può tuttavia familiarizzare con le principali funzioni e l'interfaccia utente.

## 1.3 Impiego previsto

Le apparecchiature della serie POSITIP 8000 sono visualizzatori di quota digitali di alta qualità da impiegare su macchine utensili manuali. In combinazione con sistemi di misura lineari e angolari, le apparecchiature della serie forniscono la posizione dei diversi assi macchina e quindi dell'utensile, e offrono ulteriori funzioni per comandare la macchina utensile.

POSITIP 8000 Demo è un prodotto software per la dimostrazione di funzioni base delle apparecchiature della serie POSITIP 8000. POSITIP 8000 Demo deve essere impiegato esclusivamente per scopi di dimostrazione, addestramento o esercitazione.

## 1.4 Impiego non conforme

POSITIP 8000 Demo è previsto esclusivamente per l'uso secondo l'impiego previsto. Non ne è consentito l'uso per altri scopi, in particolare:

- per fini produttivi su sistemi di produzione
- come componente di sistemi di produzione

## 1.5 Indicazioni sulla lettura della documentazione

### Necessità di modifiche e identificazione di errori

È nostro impegno perfezionare costantemente la documentazione indirizzata agli utilizzatori che invitiamo pertanto a collaborare in questo senso comunicandoci eventuali richieste di modifiche al seguente indirizzo e-mail:

**service@heidenhain.it**



## 1.6 Formattazione dei testi

Nel presente manuale si adotta la seguente formattazione per evidenziare i testi:

Visualizzazione	Significato
▶ ... > ...	Contraddistingue una operazione e il risultato della stessa Esempio ▶ Toccare <b>OK</b> > Il messaggio viene chiuso
■ ... ■ ...	Contraddistingue un elenco Esempio ■ Interfaccia TTL ■ Interfaccia EnDat ■ ...
<b>grassetto</b>	Contraddistingue menu, visualizzazioni e pulsanti Esempio ▶ Toccare <b>Arresta</b> > Il sistema operativo si arresta ▶ Disinserire l'interruttore di alimentazione dell'apparecchiatura



# 2

**Installazione  
del software**

## 2.1 Panoramica

Il presente capitolo contiene tutte le informazioni per il download di POSITIP 8000 Demo e per l'installazione su un computer secondo l'impiego previsto.

## 2.2 Download del file di installazione

Prima di poter installare il software Demo su un computer, è necessario scaricare il file di installazione dal portale HEIDENHAIN.



Per poter scaricare il file di installazione dal portale HEIDENHAIN, occorre disporre delle credenziali di accesso alla cartella del portale **Software** nella directory del relativo prodotto.

Se non si dispone di credenziali di accesso alla cartella del portale **Software**, è possibile richiederle al proprio referente HEIDENHAIN.

- ▶ Scaricare qui la versione attuale di POSITIP 8000 Demo : **[www.heidenhain.it](http://www.heidenhain.it)**
- ▶ Selezionare la cartella per il download del browser utilizzato
- ▶ Decomprimere il file scaricato con estensione **.zip** in una cartella di archiviazione temporanea
- > I seguenti file vengono decompressi in una cartella di archiviazione temporanea:
  - File di installazione con l'estensione **.exe**
  - File **DemoBackup.mcc**

## 2.3 Requisiti di sistema

Se si desidera installare POSITIP 8000 Demo su un computer, il sistema operativo del computer deve soddisfare i seguenti requisiti:

- Microsoft Windows 7 e superiore
- risoluzione video consigliata min. 1280 × 800

## 2.4 Installazione di POSITIP 8000 Demo in Microsoft Windows

- ▶ Selezionare la cartella di archiviazione temporanea in cui il file scaricato con l'estensione **.zip** è stato decompresso  
**Ulteriori informazioni:** "Download del file di installazione", Pagina 12
- ▶ Eseguire il file di installazione con l'estensione **.exe**
- ▶ Si apre il wizard di installazione:

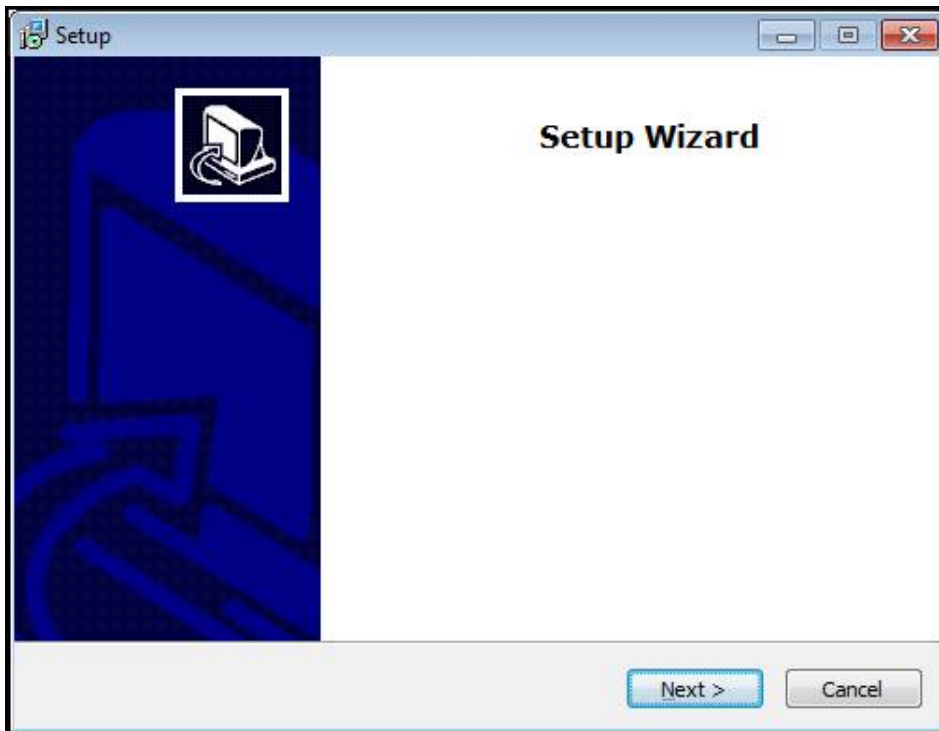


Figura 1: **wizard di installazione**

- ▶ Fare clic su **Next**
- ▶ Accettare le condizioni di licenza nella fase di installazione **License Agreement**
- ▶ Fare clic su **Next**

**i** Nella fase di installazione **Select Destination Location**, il wizard propone un percorso di salvataggio. Si consiglia di mantenere il percorso di salvataggio proposto.

- ▶ Nella fase di installazione **Select Destination Location**, selezionare il percorso in cui deve essere salvato POSITIP 8000 Demo
- ▶ Fare clic su **Next**

**i** Nella fase di installazione **Select Components** viene installato di default anche il programma ScreenshotClient. Con ScreenshotClient è possibile creare screenshot della videata attiva dell'apparecchiatura.

Se si desidera installare ScreenshotClient

- ▶ Nella fase di installazione **Select Components** non eseguire alcuna modifica delle programmazioni di base

**Ulteriori informazioni:** "ScreenshotClient", Pagina 69

- ▶ Nella fase di installazione **Select Components**:
  - Selezionare un tipo di installazione
  - Attivare/disattivare l'opzione **Screenshot Utility**

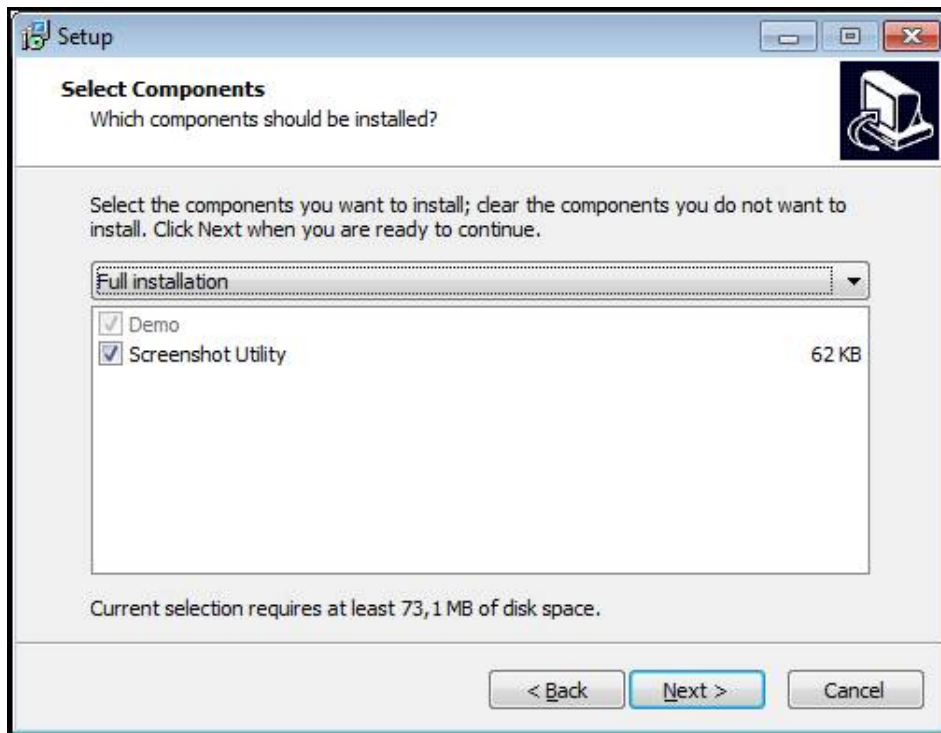


Figura 2: wizard di installazione con opzioni attivate **Software Demo** e **Screenshot Utility**

- ▶ Fare clic su **Next**
- ▶ Nella fase di installazione **Select Start Menu Folder**, selezionare il percorso in cui deve essere creata la cartella del menu di Start
- ▶ Fare clic su **Next**
- ▶ Nella fase di installazione **Select Additional Tasks**, selezionare/deselezionare l'opzione **Desktop icon**
- ▶ Fare clic su **Next**
- ▶ Fare clic su **Install**
- > L'installazione viene avviata, la barra di avanzamento mostra lo stato dell'installazione
- ▶ Una volta eseguita l'installazione, chiudere il wizard di installazione con **Finish**
- > Il programma è stato installato con successo sul computer

## 2.5 Disinstallazione di POSITIP 8000 Demo

- ▶ In Microsoft Windows aprire in successione:
  - **Start**
  - **Tutti i programmi**
  - **HEIDENHAIN**
  - **POSITIP 8000 Demo**
- ▶ Fare clic su **Uninstall**
- > Si apre il wizard di disinstallazione
- ▶ Per confermare la disinstallazione, fare clic su **Yes**
- > La disinstallazione viene avviata, la barra di avanzamento mostra lo stato della disinstallazione
- ▶ Una volta eseguita la disinstallazione, chiudere il wizard di disinstallazione con **OK**
- > Il programma è stato disinstallato con successo dal computer





# 3

**Funzionamento  
generale**

## 3.1 Panoramica

Questo capitolo descrive l'interfaccia utente e i comandi come pure le funzioni base di POSITIP 8000 Demo.

## 3.2 Funzionamento con touch screen e apparecchiature di immissione

### 3.2.1 Touch screen e apparecchiature di immissione

Il funzionamento dei comandi nell'interfaccia utente di POSITIP 8000 Demo è possibile tramite un touch screen o un mouse collegato.

Per immettere dati, è possibile utilizzare la tastiera visualizzata sul touch screen o una tastiera collegata.

### 3.2.2 Comandi gestuali e azioni del mouse

Per poter attivare, commutare o spostare i comandi dell'interfaccia utente, è possibile impiegare il touch screen di POSITIP 8000 Demo o il mouse. Il funzionamento del touch screen e del mouse è controllato tramite comandi gestuali.



I comandi gestuali per il funzionamento con il touch screen possono divergere dai comandi gestuali per il funzionamento con il mouse.

Se si presentano comandi gestuali differenti tra il funzionamento con touch screen e mouse, il manuale di istruzioni descrive entrambe le possibilità di comando come possibili alternative.

Le possibili alternative per il funzionamento con touch screen e mouse sono contrassegnate dai seguenti simboli:



funzionamento con touch screen



funzionamento con mouse

La panoramica seguente descrive i diversi comandi gestuali per il funzionamento del touch screen e del mouse:

---

#### Tocco

---



Si intende un breve contatto tattile del touch screen



Si intende la singola pressione del tasto sinistro del mouse

**Toccando si attivano tra l'altro le seguenti azioni**

- - Selezione di menu, elementi o parametri
  - Immissione di caratteri con la tastiera visualizzata sullo schermo
  - Chiusura dei dialoghi

---

**Pressione**



Si intende un contatto tattile più prolungato del touch screen



Si intende la singola pressione tenendo successivamente premuto il tasto sinistro del mouse

**Tenendo premuto si attivano tra l'altro le seguenti azioni**

- - Modifica rapida di valori in campi di immissione con i pulsanti Più e Meno

---

**Trascinamento**



Si intende il movimento di un dito sul touch screen, per il quale è definito in modo univoco almeno il punto di partenza del movimento



Si intende la singola pressione tenendo successivamente premuto il tasto sinistro del mouse, con contemporaneo movimento del mouse; almeno il punto di partenza del movimento è definito in modo univoco

**Trascinando si attivano tra l'altro le seguenti azioni**



- Scorrimento di liste e testi

### 3.3 Comandi e funzioni generali

I comandi riportati di seguito consentono la configurazione e l'uso tramite touch screen o apparecchiature di immissione.

#### Tastiera visualizzata sullo schermo

Con la tastiera visualizzata sullo schermo è possibile inserire del testo nei campi di immissione dell'interfaccia utente. A seconda del campo di immissione viene attivata una tastiera numerica o alfanumerica sullo schermo.

- ▶ Per inserire dei valori toccare un campo di immissione
- > Il campo di immissione si evidenzia
- > La tastiera viene visualizzata sullo schermo
- ▶ Inserire testo o numeri
- > La correttezza dell'immissione nel campo è eventualmente evidenziata da un segno di spunta verde
- > In caso di immissione incompleta o valori errati viene eventualmente visualizzato un punto esclamativo rosso. Non è possibile terminare l'immissione
- ▶ Per acquisire i valori confermare l'immissione con **RET**
- > I valori vengono visualizzati
- > La tastiera visualizzata sullo schermo scompare

#### Campi di immissione con pulsanti Più e Meno

I pulsanti Più + e Meno - sui due lati del valore numerico consentono di adattare i valori numerici.



- ▶ Toccare + o - fino a visualizzare il valore desiderato
- ▶ Tenere premuto + o - per modificare i valori più rapidamente
- > Viene visualizzato il valore selezionato

#### Commutatori

Con il commutatore si passa da una funzione all'altra.



- ▶ Toccare la funzione desiderata
- > La funzione attiva viene visualizzata in verde
- > La funzione inattiva viene visualizzata in grigio chiaro

#### Interruttori a scorrimento

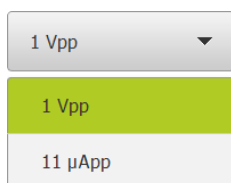
Con l'interruttore a scorrimento si attiva o si disattiva una funzione.



- ▶ Portare l'interruttore nella posizione desiderata oppure
- ▶ Toccare l'interruttore
- > La funzione viene attivata o disattivata

#### Liste a discesa

I pulsanti con liste a discesa sono contrassegnati da un triangolo con la punta rivolta verso il basso.



- ▶ Toccare il pulsante
- > Si apre la lista a discesa
- > La voce attiva è evidenziata in verde
- ▶ Toccare la voce desiderata
- > La voce desiderata viene confermata

### Annulla

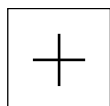
Il pulsante annulla l'ultima operazione eseguita.

I processi già terminati non possono essere annullati.



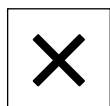
- ▶ Toccare **Annulla**
- > L'ultima operazione viene annullata

### Aggiungi



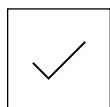
- ▶ Per aggiungere un altro elemento, toccare **Aggiungi**
- > Viene aggiunto un nuovo elemento

### Chiudi



- ▶ Per chiudere un dialogo, toccare **Chiudi**

### Conferma



- ▶ Per concludere l'attività, toccare **Conferma**

### Indietro



- ▶ Per ritornare al livello superiore nella struttura a menu, toccare **Indietro**

## 3.4 POSITIP 8000 Demo Accensione e spegnimento di Avvio e chiusura di

### 3.4.1 Avvio di POSITIP 8000 Demo



Prima di poter utilizzare POSITIP 8000 Demo, è necessario eseguire le operazioni per la configurazione del software.

**PT**

- ▶ Sul desktop di Microsoft Windows toccare **POSITIP 8000 Demo**

oppure

- ▶ In Microsoft Windows aprire in successione:
  - **Start**
  - **Tutti i programmi**
  - **HEIDENHAIN**
  - **POSITIP 8000 Demo**



Due file eseguibili sono disponibili con differenti modalità di visualizzazione:

- **POSITIP 8000 Demo**: avvio all'interno di una finestra di Microsoft Windows
- **POSITIP 8000 Demo (a tutto schermo)**: avvio in modalità a tutto schermo

**PT**

- ▶ Toccare **POSITIP 8000 Demo** o **POSITIP 8000 Demo (a tutto schermo)**
- > POSITIP 8000 Demo avvia una finestra di output in background. La finestra di output non è rilevante per il funzionamento e viene chiusa all'uscita da POSITIP 8000 Demo
- > POSITIP 8000 Demo avvia l'interfaccia utente con il menu **Login utente**

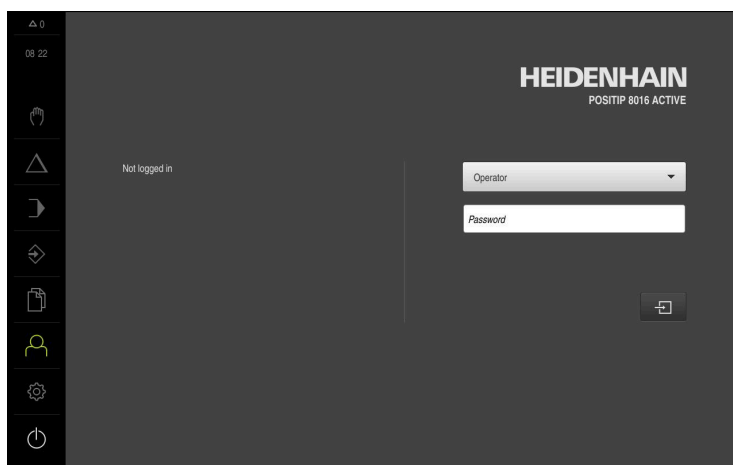


Figura 3: Menu **Login utente**

### 3.4.2 Chiusura di POSITIP 8000 Demo



- ▶ Nel Menu principale toccare **Spegnimento**



- ▶ Toccare **Arresta**
- > POSITIP 8000 Demo viene terminato



Chiudere anche POSITIP 8000 Demo nella finestra di Microsoft Windows tramite il menu **Spegnimento**.

Se si chiude la finestra di Microsoft Windows tramite **Chiudi**, tutte le impostazioni vanno perse.

## 3.5 Login e logout dell'utente

Nel menu **Login utente** si esegue il login e il logout come utente sull'apparecchiatura.

È possibile connettere soltanto un utente all'apparecchiatura. Viene visualizzato l'utente connesso. Per connettere un altro utente, è necessario eseguire il logout dell'utente connesso.



L'apparecchiatura dispone di livelli di autorizzazione che definiscono operazioni di gestione e comando complete o limitate da parte degli utenti.

### 3.5.1 Login dell'utente



- ▶ Nel Menu principale toccare **Login utente**.
- ▶ Nella lista a discesa selezionare l'utente **OEM**
- ▶ Toccare il campo di immissione **Password**
- ▶ Inserire la password "**oem**" dell'utente **OEM**
- ▶ Confermare l'immissione con **RET**



- ▶ Toccare **Login**
- > L'utente viene connesso e viene visualizzato il

### 3.5.2 Logout dell'utente



- ▶ Nel Menu principale toccare **Login utente**.



- ▶ Toccare **Logout**
- > L'utente viene sconnesso
- > Tutte le funzioni del menu principale eccetto **Spegnimento** sono inattive
- > L'apparecchiatura può essere di nuovo utilizzata soltanto dopo il login di un utente

## 3.6 Impostazione della lingua

Alla consegna la lingua dell'interfaccia utente è l'inglese. È possibile selezionare l'interfaccia utente nella lingua desiderata



- ▶ Nel Menu principale toccare **Impostazioni**



- ▶ Toccare **Utente**
- > L'utente connesso è contrassegnato da un segno di spunta.
- ▶ Selezionare l'utente connesso
- > La lingua selezionata per l'utente è visualizzata nella lista a discesa **Lingua** con relativa bandiera
- ▶ Nella lista a discesa **Lingua** selezionare la bandiera della lingua desiderata
- > L'interfaccia utente viene visualizzata nella lingua selezionata

## 3.7 Interfaccia utente



L'apparecchiatura è disponibile in varianti diverse con differente equipaggiamento. Interfaccia utente e funzionalità possono variare in funzione della versione e dell'equipaggiamento.

### 3.7.1 Interfaccia utente dopo l'avvio

#### Interfaccia utente dopo l'avvio

Se era collegato per ultimo un utente del tipo **Operator** con login utente automatico attivo, dopo l'avvio l'apparecchiatura visualizza il menu **Funzionamento manuale**.

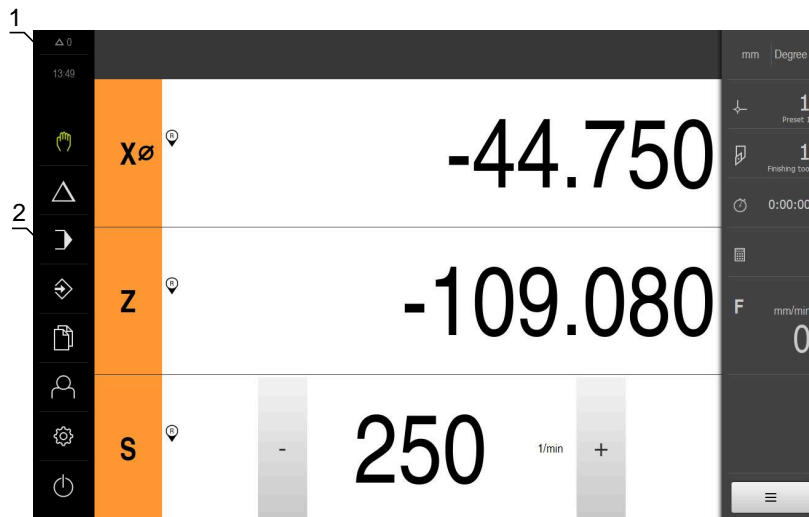
Se non è attivo il login utente automatico, l'apparecchiatura apre il menu **Login utente**.

**Ulteriori informazioni:** "Menu Login utente", Pagina 34



### 3.7.2 Menu principale dell'interfaccia utente







Interfaccia utente (in Funzionamento manuale)



- 1 Campo di visualizzazione del messaggio, dell'ora e del numero di messaggi non chiusi
- 2 Menu principale con comandi

#### Comandi del Menu principale

Comando	Funzione
	<b>Messaggio</b> Visualizzazione di una panoramica di tutti i messaggi e del numero dei messaggi non chiusi
	<b>Funzionamento manuale</b> Posizionamento manuale degli assi macchina <b>Ulteriori informazioni:</b> "Menu Funzionamento manuale", Pagina 27
	<b>Modalità MDI</b> Immissione diretta dei movimenti desiderati degli assi (Manual Data Input); il rimanente percorso residuo viene calcolato e visualizzato <b>Ulteriori informazioni:</b> "Menu Modalità MDI", Pagina 28
	<b>Esecuzione programma</b> Esecuzione di un programma creato in precedenza con guida utente <b>Ulteriori informazioni:</b> "Menu Esecuzione programma ", Pagina 30
	<b>Programmazione</b> Creazione e gestione di singoli programmi <b>Ulteriori informazioni:</b> "Menu Programmazione ", Pagina 31

Comando	Funzione
	<p><b>Gestione file</b></p> <p>Gestione dei file a disposizione sull'apparecchiatura</p> <p><b>Ulteriori informazioni:</b> "Menu Gestione file", Pagina 33</p>
	<p><b>Login utente</b></p> <p>Login e logout dell'utente</p> <p><b>Ulteriori informazioni:</b> "Menu Login utente", Pagina 34</p>
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p> Se è connesso un utente con autorizzazioni estese (tipo utente Setup o OEM), compare il simbolo della ruota dentata.</p> </div>
	<p><b>Impostazioni</b></p> <p>Impostazioni dell'apparecchiatura, ad es. creazione di utenti, configurazione di sensori o aggiornamento del firmware</p> <p><b>Ulteriori informazioni:</b> "Menu Impostazioni", Pagina 35</p>
	<p><b>Spegnimento</b></p> <p>Arresto del sistema operativo o attivazione della modalità di risparmio energetico</p> <p><b>Ulteriori informazioni:</b> "Menu Spegnimento", Pagina 36</p>

### 3.7.3 Menu Funzionamento manuale

#### Richiamo



- ▶ Nel Menu principale toccare **Funzionamento manuale**
- Viene visualizzata l'interfaccia utente per il Funzionamento manuale

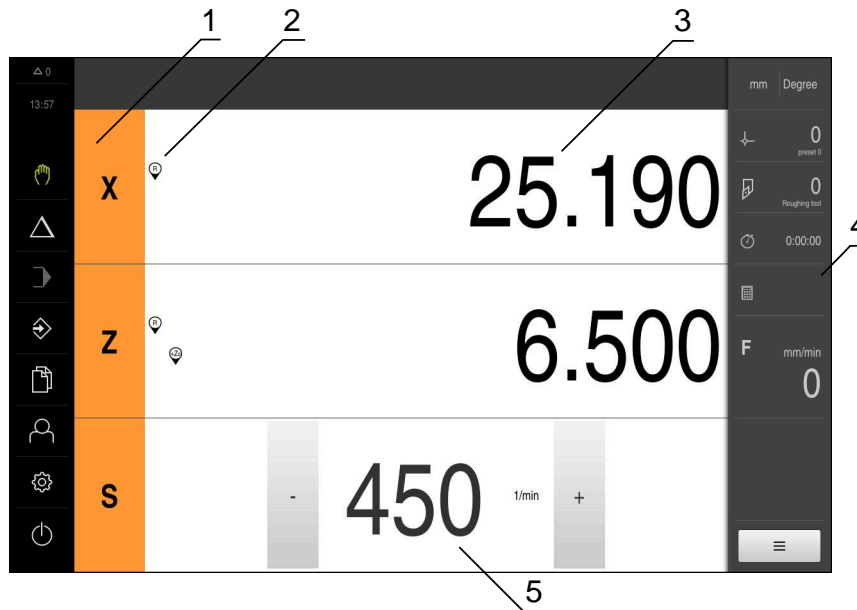


Figura 4: Menu **Funzionamento manuale**

- 1 Tasto asse
- 2 Riferimento
- 3 Visualizzazione della posizione
- 4 Barra di stato
- 5 Numero di giri mandrino (macchina utensile)

Il menu **Funzionamento manuale** visualizza nell'area di lavoro i valori di posizione misurati sugli assi macchina.

Nella barra di stato sono disponibili funzioni ausiliarie.

### 3.7.4 Menu Modalità MDI

#### Richiamo



- ▶ Nel Menu principale toccare **Modalità MDI**
- Viene visualizzata l'interfaccia utente per la modalità MDI

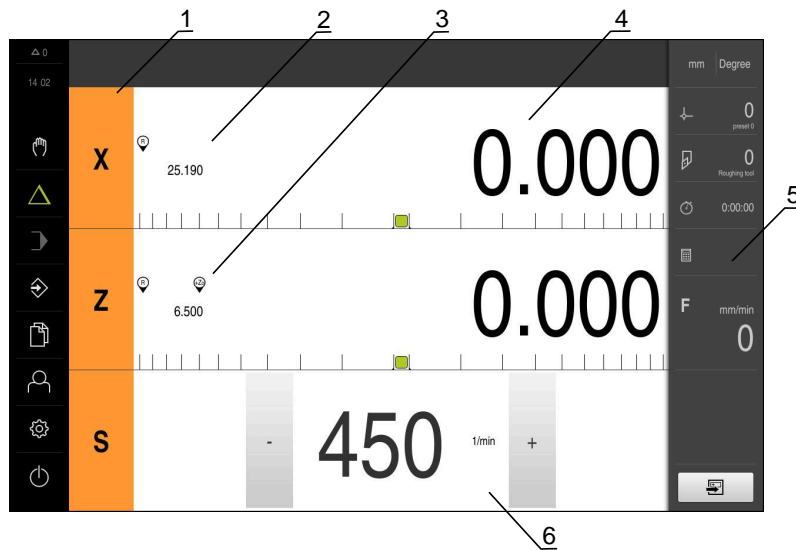


Figura 5: Menu **Modalità MDI**

- 1 Tasto asse
- 2 Posizione reale
- 3 Assi accoppiati
- 4 Percorso residuo
- 5 Barra di stato
- 6 Numero di giri mandrino (macchina utensile)

### Finestra di dialogo Blocco MDI

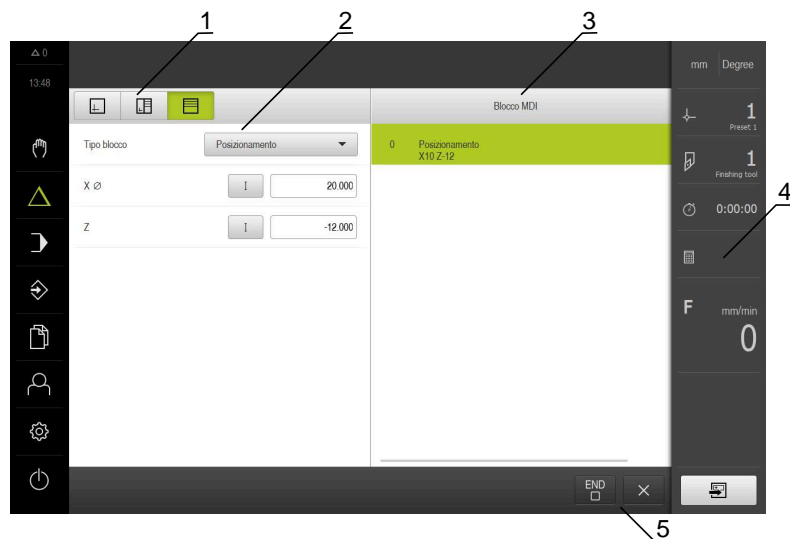


▶ Nel Menu principale toccare **Modalità MDI**



▶ Toccare **Crea** nella barra di stato

➢ Viene visualizzata l'interfaccia utente per la modalità MDI



- 1 Barra modalità di visualizzazione
- 2 Parametri del blocco
- 3 Blocco MDI
- 4 Barra di stato
- 5 Strumenti del blocco

Il menu **Modalità MDI** consente di indicare direttamente i movimenti desiderati degli assi (Manual Data Input). Viene così predefinita la distanza dal punto di destinazione; il rimanente percorso residuo viene calcolato e visualizzato.

Nella barra di stato sono disponibili valori di misura e funzioni supplementari.

### 3.7.5 Menu Esecuzione programma

#### Richiamo



- ▶ Nel Menu principale toccare **Esecuzione programma**
- Viene visualizzata l'interfaccia utente per l'Esecuzione programma



Figura 6: Menu **Esecuzione programma**

- 1 Barra modalità di visualizzazione
- 2 Barra di stato
- 3 Comando programma
- 4 Numero di giri mandrino (macchina utensile)
- 5 Gestione programmi

Il menu **Esecuzione programma** consente di eseguire un programma creato in precedenza in modalità Programmazione. Durante l'esecuzione, l'operatore viene così guidato attraverso i singoli passi di programma da un assistente.

Nel menu **Esecuzione programma** è possibile attivare una finestra di simulazione che visualizza il blocco selezionato.

Nella barra di stato sono disponibili valori di misura e funzioni supplementari.

### 3.7.6 Menu Programmazione

#### Richiamo



- ▶ Nel Menu principale toccare **Programmazione**
- > Viene visualizzata l'interfaccia utente per la Programmazione



La barra di stato e la barra OEM opzionale non è disponibile nel menu **Programmazione**.

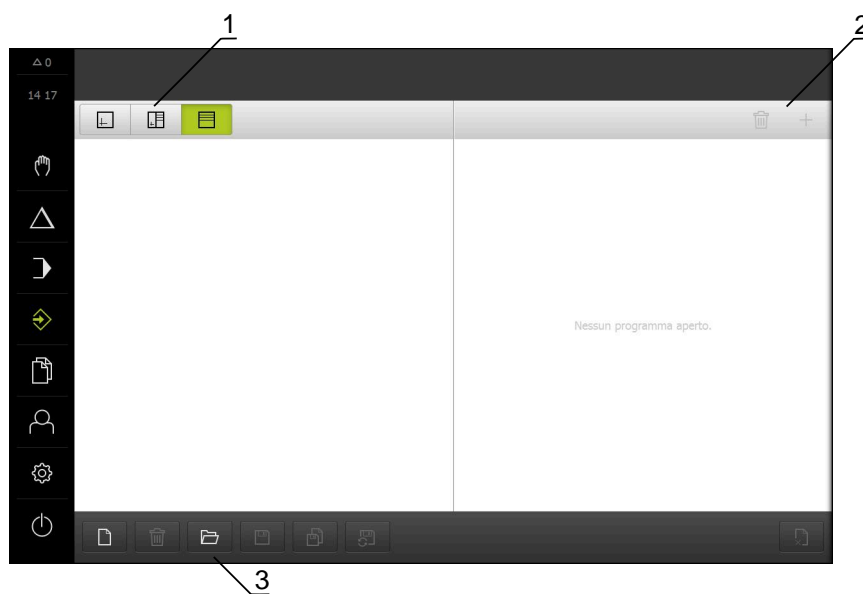


Figura 7: Menu **Programmazione**

- 1 Barra modalità di visualizzazione
- 2 Barra degli strumenti
- 3 Gestione programmi

Nella finestra di simulazione opzionale è possibile consultare la visualizzazione di un blocco selezionato.

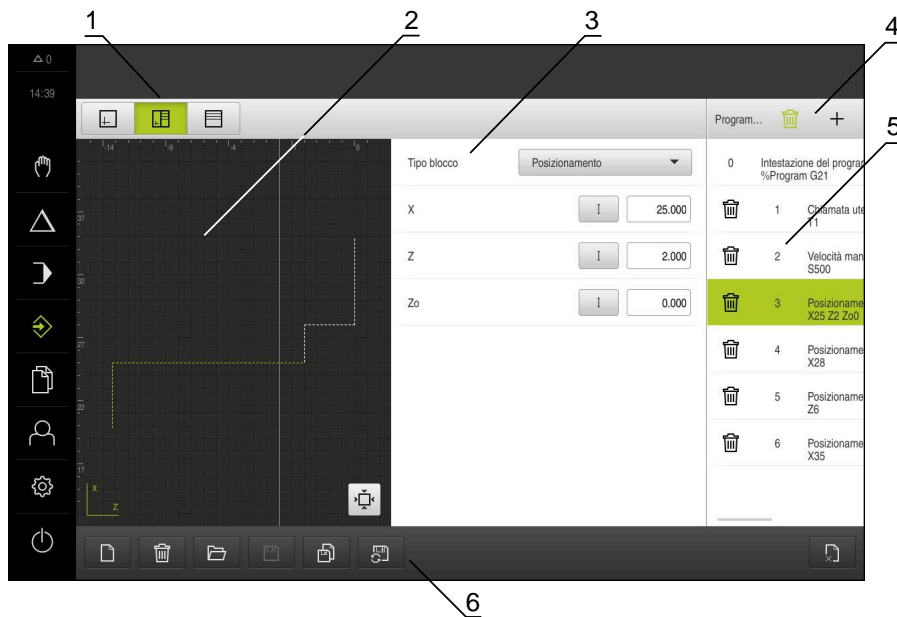


Figura 8: Menu **Programmazione** con finestra di simulazione aperta

- 1 Barra modalità di visualizzazione
- 2 Finestra di simulazione (opzionale)
- 3 Parametri del blocco
- 4 Barra degli strumenti
- 5 Blocchi di programma
- 6 Gestione programmi

Il menu **Programmazione** consente di creare e gestire programmi. A tale scopo si definiscono le singole fasi di lavorazione o un template di lavorazione sotto forma di blocchi. Una sequenza di diversi blocchi forma quindi un programma.



### 3.7.7 Menu Gestione file

#### Richiamo



- ▶ Nel Menu principale toccare **Gestione file**
- > Viene visualizzata l'interfaccia utente per la Gestione file

#### Breve descrizione

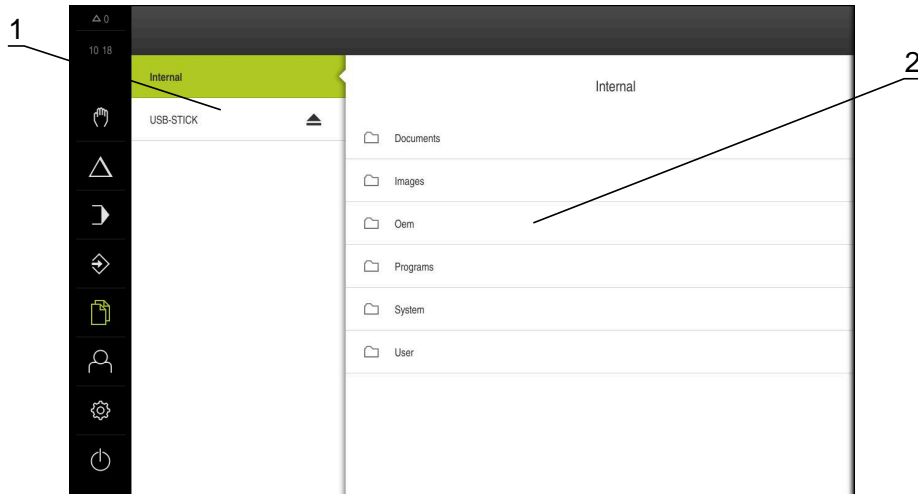


Figura 9: Menu **Gestione file**

- 1** Lista dei percorsi di salvataggio disponibili
- 2** Lista delle cartelle nel percorso di salvataggio selezionato

Il menu **Gestione file** visualizza una panoramica dei file salvati nella memoria dell'apparecchiatura.

### 3.7.8 Menu Login utente

#### Richiamo



- ▶ Nel Menu principale toccare **Login utente**
- Viene visualizzata l'interfaccia utente per il login e il logout degli utenti

#### Breve descrizione

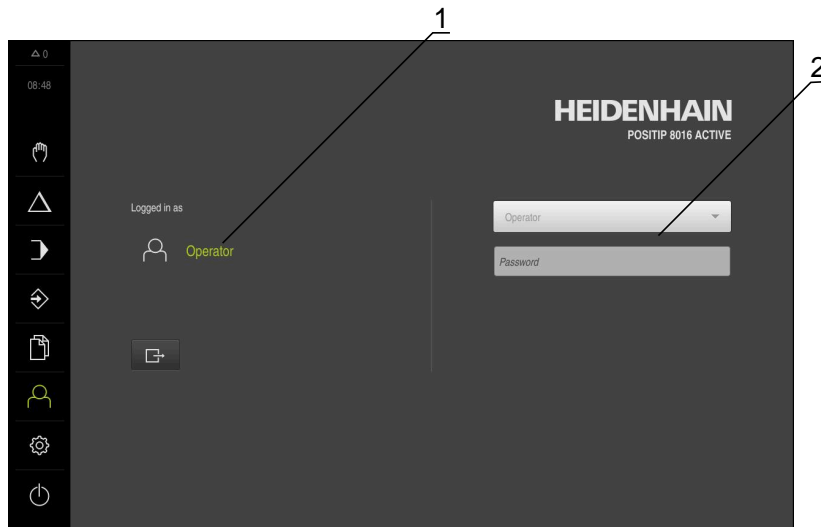


Figura 10: Menu **Login utente**

- 1 Visualizzazione dell'utente connesso
- 2 Login utente

Il menu **Login utente** visualizza l'utente connesso nella colonna sinistra. Il login di un nuovo utente è visualizzato nella colonna destra.

Per connettere un altro utente, è necessario eseguire il logout dell'utente connesso.

**Ulteriori informazioni:** "Login e logout dell'utente", Pagina 23

### 3.7.9 Menu Impostazioni

#### Richiamo



- ▶ Nel Menu principale toccare **Impostazioni**
- Viene visualizzata l'interfaccia utente per le Impostazioni dell'apparecchiatura

#### Breve descrizione

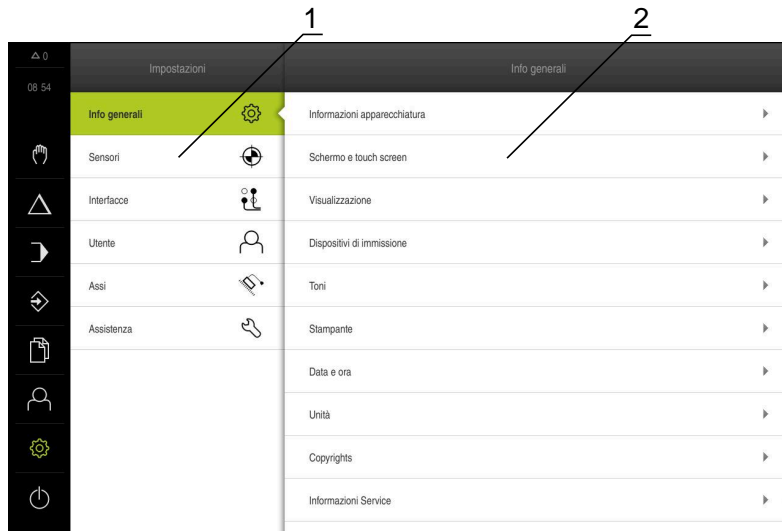



Figura 11: Menu **Impostazioni**

- 1 Lista delle opzioni di impostazione
- 2 Lista dei parametri di impostazione

Il menu **Impostazioni** visualizza tutte le opzioni per configurare l'apparecchiatura. Con i parametri di impostazione si adatta l'apparecchiatura ai requisiti dell'applicazione specifica.

 L'apparecchiatura dispone di livelli di autorizzazione che definiscono operazioni di gestione e comando complete o limitate da parte degli utenti.

### 3.7.10 Menu Spegnimento

#### Richiamo



- ▶ Nel Menu principale toccare **Spegnimento**
- Vengono visualizzati i comandi per l'arresto del sistema operativo, per l'attivazione della modalità di risparmio energetico e per l'attivazione della modalità di pulizia

#### Breve descrizione

Il menu **Spegnimento** visualizza le seguenti opzioni:

Comando	Funzione
	<b>Arresto</b> Chiude POSITIP 8000 Demo
	<b>Modalità di risparmio energetico</b> Se lo schermo si spegne, il sistema operativo passa in modalità di risparmio energetico
	<b>Modalità di pulizia</b> Se lo schermo si spegne, il sistema operativo continua a funzionare senza variazioni

**Ulteriori informazioni:** "POSITIP 8000 Demo Accensione e spegnimento di Avvio e chiusura di ", Pagina 22






## 3.8 Visualizzazione della posizione

Nella visualizzazione di posizione l'apparecchiatura visualizza le posizioni degli assi ed eventualmente informazioni supplementari per gli assi configurati.

È inoltre possibile accoppiare la visualizzazione di assi con accesso alle funzioni mandrino.

### 3.8.1 Elementi di comando della visualizzazione di posizione


Simbolo	Significato
	Tasto asse <b>Funzioni del tasto asse</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Toccare il tasto asse: si apre il campo di immissione per il valore di posizione (Funzionamento manuale) o la finestra di dialogo <b>Blocco MDI</b> (Modalità MDI)</li> <li>■ Tenere premuto il tasto asse: impostazione della posizione attuale come punto zero</li> <li>■ Trascinare il tasto asse verso destra: si apre il menu se sono disponibili funzioni per l'asse</li> </ul>
	La visualizzazione di posizione mostra il diametro dell'asse di lavorazione radiale <b>X</b>
	Ricerca degli indici di riferimento eseguita con successo
	Ricerca degli indici di riferimento non eseguita o nessun indice di riferimento rilevato


Simbolo	Significato
	Asse Zo accoppiato con asse Z. La visualizzazione di posizione indica la somma dei due valori di posizione <b>Ulteriori informazioni:</b> "Accoppiamento di assi", Pagina 37
	Asse Z accoppiato con asse Zo. La visualizzazione di posizione indica la somma dei due valori di posizione
	Gamma selezionata del mandrino <b>Ulteriori informazioni:</b> "Impostazione della gamma per mandrino", Pagina 39
	Impossibile raggiungere il numero di giri mandrino con gamma selezionata ▶ Selezionare gamma superiore
	Impossibile raggiungere il numero di giri mandrino con gamma selezionata ▶ Selezionare gamma inferiore
	Modo Mandrino <b>CSS</b> (velocità di taglio costante) attivato <b>Ulteriori informazioni:</b> "Impostazione del modo mandrino", Pagina 40  Se il simbolo lampeggia, il numero di giri mandrino calcolato non rientra nel campo definito. Impossibile raggiungere la velocità di taglio desiderata. Il mandrino continua a girare con il numero di giri massimo o minimo
	In Modalità MDI ed Esecuzione programma viene applicato un fattore di scala sull'asse
	Asse in regolazione
1250 <small>1/min</small>	Numero di giri corrente del mandrino
 1250 <small>1/min</small>	Campo di immissione per il comando del numero di giri mandrino <b>Ulteriori informazioni:</b> "Impostazione del numero di giri mandrino", Pagina 38

### 3.8.2 Funzioni della visualizzazione di posizione

#### Accoppiamento di assi

È possibile accoppiare alternativamente la visualizzazione degli assi **Z** e **Zo**. Per assi accoppiati, la visualizzazione di posizione mostra i valori di posizione di entrambi gli assi come somma.

 Se si accoppiano gli assi **Z** e **Zo**, la modalità Esecuzione programma è bloccata.

 L'accoppiamento è identico per l'asse **Z** e **Zo**. Qui di seguito è descritto soltanto l'accoppiamento dell'asse **Z**.

### Accoppiamento di assi



- ▶ Nell'area di lavoro trascinare verso destra il **tasto asse Z**



- ▶ Toccare **Accoppia**
- > L'asse **Z0** viene accoppiato con l'asse **Z**



- > Il simbolo degli assi accoppiati viene visualizzato accanto al **tasto asse Z**
- > Viene visualizzata la somma del valore di posizione degli assi accoppiati

### Disaccoppiamento di assi



- ▶ Nell'area di lavoro trascinare verso destra il **tasto asse Z**

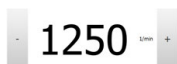


- ▶ Toccare **Disaccoppia**
- > I valori di posizione dei due assi vengono visualizzati in modo indipendente

### Impostazione del numero di giri mandrino

È possibile controllare il numero di giri mandrino in funzione della configurazione della macchina utensile collegata.

- ▶ Per passare eventualmente dalla visualizzazione del numero di giri del mandrino al campo di immissione, trascinare la visualizzazione verso destra



- > Comparire il campo di immissione **Numero giri mandrino**
- ▶ Impostare il numero di giri mandrino toccando o tenendo premuto + o - fino al valore desiderato

oppure

- ▶ Toccare il campo di immissione **Numero giri mandrino**
- ▶ Inserire il valore desiderato
- ▶ Confermare l'immissione con **RET**
- > Il numero di giri mandrino immesso viene acquisito dall'apparecchiatura come valore nominale e raggiunto
- ▶ Per ritornare alla visualizzazione del numero di giri mandrino, trascinare il campo di immissione verso sinistra



Se nel campo di immissione **Numero giri mandrino** non viene inserito alcun valore per tre secondi, l'apparecchiatura ritorna alla visualizzazione del numero di giri mandrino corrente.

## Impostazione della gamma per mandrino

Se la macchina utensile impiega un mandrino, è possibile selezionare la gamma utilizzata.



La scelta delle gamme può essere controllata anche con un segnale esterno.



▶ Nell'area di lavoro trascinare verso destra il **tasto asse S**



▶ Toccare **Gamma**

> Viene visualizzata la finestra di dialogo **Imposta gamma**

▶ Toccare la gamma desiderata



▶ Toccare **Conferma**

> La gamma selezionata viene confermata come nuovo valore

▶ Trascinare verso sinistra il **tasto asse S**



> Il simbolo della gamma selezionata viene visualizzato accanto al **tasto asse S**







Se il numero di giri desiderato del mandrino non può essere raggiunto con la gamma selezionata, il simbolo della gamma lampeggia con la freccia in alto (gamma superiore) o con la freccia in basso (gamma inferiore).

## Impostazione del modo mandrino




È possibile decidere se per il modo mandrino l'apparecchiatura utilizza il modo numero di giri standard o **CSS** (Velocità di taglio costante).

In modo mandrino **CSS**, l'apparecchiatura calcola il numero di giri del mandrino in modo tale che la velocità di taglio dell'utensile per tornire rimane costante indipendentemente dalla geometria del pezzo.


### Attivazione del modo mandrino CSS

-  ▶ Nell'area di lavoro trascinare verso destra il **tasto asse S**
-  ▶ Toccare **modo CSS**
- ▶ Viene visualizzata la finestra di dialogo **Attiva CSS**
- ▶ Inserire il valore per **N. giri massimo mandrino**
-  ▶ Toccare **Conferma**
- ▶ Viene attivato il modo mandrino **CSS**
- ▶ La velocità del mandrino viene visualizzata nell'unità **m/min**
- ▶ Trascinare verso sinistra il **tasto asse S**
-  ▶ Il simbolo del modo mandrino **CSS** viene visualizzato accanto al **tasto asse S**

### Attivazione del modo numero di giri

-  ▶ Nell'area di lavoro trascinare verso destra il **tasto asse S**
-  ▶ Toccare il **modo numero di giri**
- ▶ Viene visualizzata la finestra di dialogo **Attiva modo numero di giri**
- ▶ Inserire il valore per **N. giri massimo mandrino**
-  ▶ Toccare **Conferma**
- ▶ Il modo numero di giri viene attivato
- ▶ La velocità del mandrino viene visualizzata nell'unità **1/min**
- ▶ Trascinare verso sinistra il **tasto asse S**

## 3.9 Barra di stato

 La barra di stato e la barra OEM opzionale non è disponibile nel menu **Programmazione**.

Nella barra di stato l'apparecchiatura visualizza la velocità di avanzamento e di traslazione. Con i comandi della barra di stato si ha inoltre accesso diretto alla tabella origini e utensili nonché ai programmi ausiliari Cronometro e Calcolatrice.

### 3.9.1 Comandi della barra di stato

Nella barra di stato sono disponibili i seguenti comandi:



Comando	Funzione
	<p><b>Menu di accesso rapido</b></p> <p>Impostazione delle unità per valori lineari e angolari, configurazione di un fattore di scala, configurazione della visualizzazione di posizione per assi di lavorazione radiali; con un tocco si apre il menu di accesso rapido</p>
	<p><b>Tabella origini</b></p> <p>Visualizzazione dell'origine attuale; toccando si apre la tabella origini</p>
	<p><b>Tabella utensili</b></p> <p>Visualizzazione dell'utensile attuale; toccando si apre la tabella utensili</p>
	<p><b>Cronometro</b></p> <p>Visualizzazione del tempo con funzione avvio/arresto in formato h:mm:ss</p>
	<p><b>Calcolatore</b></p> <p>Calcolatrice con le principali funzioni matematiche, calcolatore del numero di giri e calcolatore di conicità</p>
	<p><b>Velocità di avanzamento</b></p> <p>Visualizzazione della velocità di avanzamento corrente dell'asse lineare più veloce</p> <p>Se tutti gli assi lineari sono fermi, viene visualizzata la velocità di avanzamento dell'asse di rotazione più veloce.</p> <p>Nelle modalità <b>Funzionamento manuale</b> e <b>MDI</b> è possibile impostare il valore di avanzamento; con un tocco si apre il menu di avanzamento</p>
	<p><b>Override</b></p> <p>Visualizzazione della velocità di traslazione modificata dell'asse lineare più veloce.</p> <p>Se tutti gli assi lineari sono fermi, viene visualizzata la velocità di traslazione modificata dell'asse di rotazione più veloce.</p> <p>La modifica viene eseguita con un regolatore esterno su una macchina utensile CNC</p>
	<p><b>Funzioni ausiliarie</b></p> <p>Funzioni ausiliarie in Funzionamento manuale</p>
	<p><b>Blocco MDI</b></p> <p>Impostazione di blocchi di lavorazione in modalità MDI</p>

### 3.9.2 Impostazione del valore di avanzamento

#### Impostazione del valore di avanzamento

Per i modi **Funzionamento manuale** e **Modalità MDI** è possibile impostare il valore di avanzamento nella finestra di dialogo **Avanzamento**.



- ▶ Toccare **Avanzamento** nella barra di stato
- Si apre la finestra di dialogo **Avanzamento**
- ▶ Inserire il valore di avanzamento nel relativo campo di immissione
  - Per assi lineari nei campi di immissione **mm/giro** e **mm/min**
  - Per assi di rotazione nel campo di immissione **°/min**

**i** Con mandrino rotante gli assi lineari vengono traslati in funzione del numero di giri mandrino. L'apparecchiatura applica il valore del campo di immissione **mm/giro**. All'arresto del mandrino, l'apparecchiatura applica il valore del campo di immissione **mm/min**.






- ▶ Per chiudere la finestra di dialogo, toccare **Chiudi**
- Gli assi vengono spostati con il valore di avanzamento immesso

### 3.9.3 Funzioni ausiliarie in Funzionamento manuale



- ▶ Per richiamare le funzioni ausiliarie, toccare **Funzioni ausiliarie** nella barra di stato

Sono disponibili i seguenti comandi:

Comando	Funzione
	<b>Indici di riferimento</b> Avvio della ricerca degli indici di riferimento
	<b>Origini</b> Definizione di origini
	<b>Dati utensile</b> Misurazione utensile (sfioramento)


### 3.10 Barra OEM





La barra di stato e la barra OEM opzionale non è disponibile nel menu **Programmazione**.

Con la barra OEM opzionale è possibile controllare in funzione della configurazione le funzioni della macchina utensile collegata.

### 3.10.1 Comandi del Menu OEM

 I comandi disponibili nella barra OEM dipendono dalla configurazione dell'apparecchiatura e dalla macchina utensile collegata.

Nel **Menu OEM** sono disponibili i seguenti comandi tipici:

Comando	Funzione
	<p><b>Logo</b> Visualizza il logo OEM configurato</p>
	<p><b>Numero di giri del mandrino</b> Visualizza uno o più valori predefiniti per il numero di giri del mandrino</p>



# 4

**Configurazione  
del software**

## 4.1 Panoramica



È necessario leggere attentamente il capitolo "Funzionamento generale" e comprenderlo in ogni sua parte, prima di eseguire le attività descritte di seguito.

**Ulteriori informazioni:** "Funzionamento generale", Pagina 17

Prima di poter impiegare POSITIP 8000 Demo una volta completata l'installazione, è necessario configurare POSITIP 8000 Demo. In questo capitolo sono descritte le modalità di esecuzione delle seguenti impostazioni:

- Impostazione della lingua
- Attivazione delle opzioni software
- Selezionare la versione del prodotto (opzionale)
- Selezione di Applicazione
- Copia del file di configurazione
- Caricamento dei dati di configurazione

## 4.2 Impostazione della lingua

Alla consegna la lingua dell'interfaccia utente è l'inglese. È possibile selezionare l'interfaccia utente nella lingua desiderata



- ▶ Nel Menu principale toccare **Impostazioni**



- ▶ Toccare **Utente**
- > L'utente connesso è contrassegnato da un segno di spunta.
- ▶ Selezionare l'utente connesso
- > La lingua selezionata per l'utente è visualizzata nella lista a discesa **Lingua** con relativa bandiera
- ▶ Nella lista a discesa **Lingua** selezionare la bandiera della lingua desiderata
- > L'interfaccia utente viene visualizzata nella lingua selezionata

### 4.3 Attivazione delle opzioni software

POSITIP 8000 Demo consente di simulare anche proprietà e funzioni che dipendono da un'opzione software. A tale scopo l'opzione software deve essere abilitata con una chiave di licenza. Il necessario codice di licenza è archiviato in un file di licenza nella struttura a cartelle di POSITIP 8000 Demo.

Per abilitare le opzioni software disponibili, è necessario caricare il file di licenza.



- ▶ Nel Menu principale toccare **Impostazioni**
- > Vengono visualizzate le impostazioni dell'apparecchiatura



- ▶ Toccare **Assistenza**
- ▶ Aprire in successione:
  - **Opzioni software**
  - **Attiva opzioni**
  - Toccare **Lettura file di licenza**
- ▶ Nella finestra di dialogo selezionare il percorso:
  - Selezionare **Internal**
  - Selezionare **User**
- ▶ Selezionare il file di licenza **PcDemoLicense.xml**
- ▶ Confermare la selezione con **Selezione**
- ▶ Toccare **OK**
- > La chiave di licenza viene attivata
- ▶ Toccare **OK**
- > Viene richiesto un riavvio
- ▶ Eseguire il riavvio
- > Sono disponibili le funzioni correlate alle opzioni software

### 4.4 Selezionare la versione del prodotto (opzionale)

POSITIP 8000 è disponibile in diverse versioni. Le versioni si differenziano nelle relative interfacce per sistemi di misura collegabili:

Nel menu **Impostazioni** è possibile selezionare la versione da simulare con POSITIP 8000 Demo



- ▶ Nel Menu principale toccare **Impostazioni**



- ▶ Toccare **Assistenza**
- ▶ Toccare **Denominazione prodotto**
- ▶ Selezionare la versione desiderata
- > Viene richiesto un riavvio
- > POSITIP 8000 Demo è pronto per l'uso nella versione desiderata

## 4.5 Selezione di Applicazione

Con il software demo è possibile simulare le diverse applicazioni supportate dall'apparecchiatura.



Se si cambia il modo applicativo dell'apparecchiatura, vengono resettate tutte le impostazioni degli assi.



- ▶ Nel Menu principale toccare **Impostazioni**



- ▶ Toccare **Assistenza**
- ▶ Aprire in successione:
  - **Area OEM**
  - **Impostazioni**
- ▶ Nella lista a discesa **Applicazione** selezionare l'applicazione **Tornitura**

## 4.6 Copia del file di configurazione

Prima di poter caricare dati di configurazione in POSITIP 8000 Demo, è necessario copiare il file di configurazione scaricato **DemoBackup.mcc** in un'area accessibile per POSITIP 8000 Demo.

- ▶ Selezionare la cartella di archiviazione temporanea
- ▶ Copiare il file di configurazione **DemoBackup.mcc** ad es. nella seguente cartella: **C: ▶ HEIDENHAIN ▶ [Denominazione prodotto] ▶ ProductsMGE5 ▶ Mom ▶ [Sigla prodotto] ▶ user ▶ User**



Affinché POSITIP 8000 Demo possa accedere al file di configurazione **DemoBackup.mcc**, al salvataggio del file occorre mantenere la seguente parte del percorso: ▶ **[Denominazione prodotto]**  
▶ **ProductsMGE5 ▶ Mom ▶ [Sigla prodotto] ▶ user ▶ User.**

- > Il file di configurazione è accessibile per POSITIP 8000 Demo



## 4.7 Caricamento dei dati di configurazione



Prima di poter caricare i dati di configurazione, è necessario abilitare il codice di licenza.

**Ulteriori informazioni:** "Attivazione delle opzioni software",  
Pagina 47

Per configurare POSITIP 8000 Demo per l'applicazione sul computer, è necessario caricare il file di configurazione **DemoBackup.mcc**.



- ▶ Nel Menu principale toccare **Impostazioni**
- > Vengono visualizzate le impostazioni dell'apparecchiatura

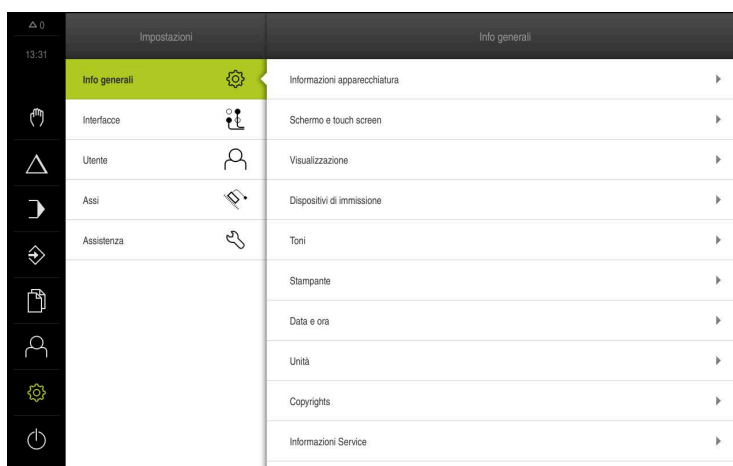


Figura 12: Menu **Impostazioni**



- ▶ Toccare **Assistenza**
- ▶ Aprire in successione:
  - **Esegui backup e ripristina configurazione**
  - **Ripristina configurazione**
  - **Ripristino completo**
- ▶ Nella finestra di dialogo selezionare il percorso:
  - **Internal**
  - **User**
- ▶ Selezionare il file di configurazione **DemoBackup.mcc**
- ▶ Confermare la selezione con **Selezione**
- > Si applicano le impostazioni
- > È richiesto il download dell'applicazione
- ▶ Toccare **OK**
- > POSITIP 8000 Demo viene scaricato, la finestra di Microsoft Windows viene chiusa
- ▶ Riavviare POSITIP 8000 Demo
- > POSITIP 8000 Demo è pronto per l'uso



# 5

**Avvio rapido**

## 5.1 Panoramica

Questo capitolo descrive la produzione di un pezzo esemplificativo. Durante la produzione del pezzo esemplificativo, questo capitolo guida l'utente passo dopo passo nelle diverse possibilità di lavorazione dell'apparecchiatura. I seguenti passi di lavorazione devono essere eseguiti per completare la produzione del perno filettato:

Passo di lavorazione	Modo operativo
Predisposizione tornio	Funzionamento manuale
Sgrossatura profilo esterno	Funzionamento manuale
Tornitura gola	Funzionamento manuale
Tornitura smusso	Funzionamento manuale
Finitura profilo esterno	Funzionamento manuale
Tornitura filetto	Modalità MDI

### Premesse

- Asse X come asse NC
- Asse Z come asse NC
- Asse di rotazione come asse NC o mandrino con orientamento

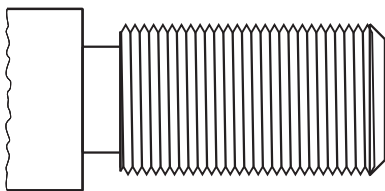


Figura 13: pezzo esemplificativo



È necessario leggere attentamente il capitolo "Funzionamento generale" e comprenderlo in ogni sua parte, prima di eseguire le attività descritte di seguito.

**Ulteriori informazioni:** "Funzionamento generale", Pagina 17

## 5.2 Login per l'avvio rapido

### Login utente

Per l'avvio rapido, l'utente **Operator** deve collegarsi.



- ▶ Nel Menu principale toccare **Login utente**
- ▶ Scollegare eventualmente l'utente connesso
- ▶ Selezionare l'utente **Operator**
- ▶ Nel campo di immissione toccare **Password**
- ▶ Inserire la password "operator"



Se la password non coincide con le impostazioni standard, è necessario richiederla al retrofittatore (**Setup**) o al costruttore della macchina (**OEM**).

Se la password non è più nota, mettersi in contatto con una filiale di assistenza HEIDENHAIN.

- ▶ Confermare l'immissione con **RET**
- ▶ Toccare **Login**



## 5.3 Premesse

Per la realizzazione del perno filettato occorre lavorare su un tornio manuale. Per il perno filettato è disponibile il seguente disegno tecnico quotato:

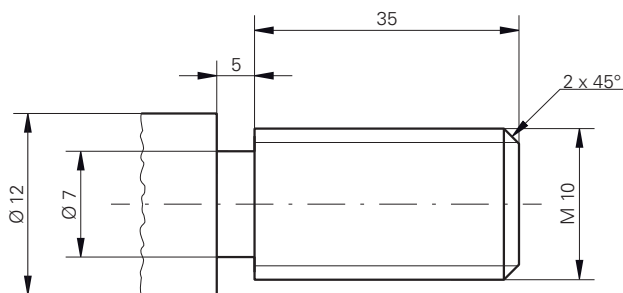


Figura 14: pezzo esemplificativo – disegno tecnico

### Tornio

- Il tornio è inserito
- Un pezzo grezzo con Ø 12 mm è serrato nel tornio

### Apparecchiatura

- Gli assi vengono azzerati

**Utensili**

Sono disponibili i seguenti utensili:

Utensile	Visualizzazione
Sgrossatore	
Finitore	
Utensile per foratura 3 mm	
Utensile a 45°	
Inserto per filettatura P = 1.5 mm	

### Tabella utensili

Per l'esempio si presuppone che non sia stato ancora definito l'utensile per la lavorazione.

Tutti gli utensili impiegati devono essere precedentemente creati nella tabella utensili.



- ▶ Toccare **Utensili** nella barra di stato
- > Viene visualizzata la finestra di dialogo **Utensili**



- ▶ Toccare **Apri tabella**
- > Viene visualizzata la finestra di dialogo **Tabella utensili**



- ▶ Toccare **Aggiungi**
- ▶ Registrare la denominazione **Finitore** nel campo di immissione **Tipo utensile**
- ▶ Confermare l'immissione con **RET**
- ▶ Registrare il valore **0** nel campo di immissione **X**
- ▶ Confermare l'immissione con **RET**
- ▶ Registrare il valore **0** nel campo di immissione **Z**
- ▶ Confermare l'immissione con **RET**
- > Il finitore definito viene aggiunto alla tabella utensili
- ▶ Ripetere l'operazione per gli altri utensili



- ▶ Toccare **Chiudi**
- > Viene chiusa la finestra di dialogo **Tabella utensili**

## 5.4 Predisposizione del tornio

Nel primo passo di lavorazione si configura il tornio. Per il calcolo del relativo sistema di coordinate, l'apparecchiatura necessita dei parametri dei singoli utensili. Per realizzare un pezzo, è necessaria un'origine definita.

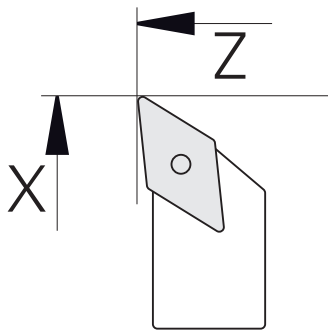


Figura 15: Parametri finitore

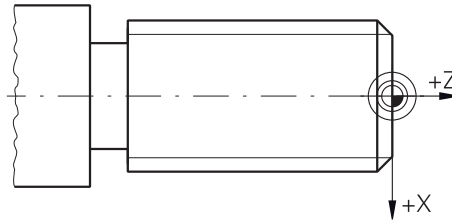


Figura 16: Origine

### Richiamo



- ▶ Nel Menu principale toccare **Funzionamento manuale**
- Viene visualizzata l'interfaccia utente per il Funzionamento manuale

### Accoppiamento di assi



Per un tornio con slitta longitudinale **Z** e slitta superiore **Zo** è possibile accoppiare entrambi gli assi **Z** e **Zo**.



- ▶ Nell'area di lavoro trascinare verso destra il **tasto asse Z**



- ▶ Toccare **Accoppia**
- L'asse **Zo** viene accoppiato con l'asse **Z**
- Il simbolo degli assi accoppiati viene visualizzato accanto al **tasto asse Z**
- Viene visualizzata la somma del valore di posizione degli assi accoppiati





### 5.4.1 Misurazione dell'utensile di partenza

Per ogni utensile impiegato si determina la posizione dei taglienti (per X e/o Z) in riferimento al sistema di coordinate macchina o all'origine del pezzo. A tale scopo è necessario definire dapprima un utensile del quale vengono calcolati tutti gli altri parametri degli altri utensili. Nell'esempio è impiegato il finitore come utensile di partenza.



- ▶ Inserire il finitore nel portautensili
- ▶ Toccare **Utensili** nella barra di stato
- > Viene visualizzata la finestra di dialogo **Utensili**



- ▶ Toccare il **Finitore**
- ▶ Toccare **Conferma**
- > Il **Finitore** viene visualizzato nella barra di stato
- ▶ Impostare la velocità di 1.500 1/min del mandrino
- ▶ Toccare **Funzioni ausiliarie** nella barra di stato



- ▶ Toccare **Dati utensile**
- > Si apre la finestra di dialogo **Impostazione dati utensile**



- ▶ Avvicinare il finitore al pezzo grezzo e sfiorarlo
- ▶ Una volta raggiunto il valore Z idoneo, toccare **Marcatura posizione**
- ▶ Sfacciare con il finitore
- ▶ Traslare l'utensile su una posizione di sicurezza
- ▶ Registrare il valore **0** nel campo di immissione **Z**
- ▶ Avvicinare il finitore al pezzo grezzo



- ▶ Una volta raggiunto il valore X idoneo, toccare **Marcatura posizione**
- ▶ Con il finitore tornire un gradino sul diametro esterno del pezzo grezzo
- ▶ Traslare l'utensile su una posizione di sicurezza
- ▶ Disattivare il mandrino
- ▶ Con strumento idoneo misurare il diametro esterno tornito
- ▶ Registrare il valore misurato nel campo di immissione **X**



- ▶ Toccare **Conferma** nell'Assistente
- > Viene visualizzata la finestra di dialogo **Selezione utensile**
- ▶ Toccare il Finitore



- ▶ Toccare **Conferma** nell'Assistente
- > I parametri vengono acquisiti nella tabella utensili

## 5.4.2 Misurazione di utensili

Il finitore è già stato definito come utensile di partenza. Per ogni altro utensile impiegato è necessario definire l'offset per l'utensile di partenza. Durante la misurazione i parametri degli utensili misurati vengono automaticamente calcolati con i parametri dell'utensile di partenza. I parametri determinati sono indipendenti per ogni utensile e rimangono invariati anche se si cancella l'utensile di partenza. Nell'esempio lo sgrossatore è aggiunto come utensile.



- ▶ Inserire lo sgrossatore nel portautensili
- ▶ Toccare **Utensili** nella barra di stato
- > Viene visualizzata la finestra di dialogo **Utensili**
- ▶ Toccare lo **Sgrossatore**



- ▶ Toccare **Conferma**
- > Lo **Sgrossatore** viene visualizzato nella barra di stato
- ▶ Impostare la velocità di 1.500 1/min del mandrino
- ▶ Toccare **Funzioni ausiliarie** nella barra di stato



- ▶ Toccare **Dati utensile**
- > Si apre la finestra di dialogo **Impostazione dati utensile**
- ▶ Avvicinare l'utensile alla superficie piana fino a formare piccoli trucioli



- ▶ Una volta raggiunto il valore Z idoneo, toccare **Marcatura posizione**
- ▶ Traslare l'utensile su una posizione di sicurezza
- ▶ Registrare il valore **0** nel campo di immissione **Z**
- ▶ Avvicinare lo sgrossatore al pezzo grezzo



- ▶ Una volta raggiunto il valore X idoneo, toccare **Marcatura posizione**
- ▶ Con lo sgrossatore tornire un gradino sul diametro esterno del pezzo grezzo
- ▶ Traslare l'utensile su una posizione di sicurezza
- ▶ Disattivare il mandrino
- ▶ Con strumento idoneo misurare il diametro esterno tornito
- ▶ Registrare il valore misurato nel campo di immissione **X**



- ▶ Toccare **Conferma** nell'Assistente
- > Viene visualizzata la finestra di dialogo **Selezione utensile**
- ▶ Toccare lo **Sgrossatore**



- ▶ Toccare **Conferma** nell'Assistente
- > I parametri vengono acquisiti nella tabella utensili
- ▶ Ripetere l'operazione per gli altri utensili

### 5.4.3 Definizione dell'origine

Per realizzare il perno filettato, è necessario definire l'origine. Secondo il disegno, la quotatura si riferisce all'inizio del filetto. L'apparecchiatura calcola, partendo dall'origine, tutti i valori del sistema di coordinate relativo.

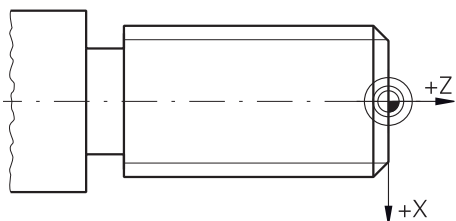


Figura 17: pezzo esemplificativo – definizione origine



- ▶ Inserire il finitore nel portautensili
- ▶ Toccare **Utensili** nella barra di stato
- > Viene visualizzata la finestra di dialogo **Utensili**
- ▶ Toccare il **Finitore**
- ▶ Toccare **Conferma**
- > Il **Finitore** viene visualizzato nella barra di stato
- ▶ Toccare **Funzioni ausiliarie** nella barra di stato



- ▶ Nella finestra di dialogo toccare **Origini**
- > Si apre la finestra di dialogo **Impostazione dati origine**
- ▶ Con il finitore spostarsi in direzione negativa di ca. 1 mm dietro la superficie piana precedentemente tornita



- ▶ Toccare **Marchatura posizione**
- > Viene salvata la posizione attuale dell'utensile
- ▶ Traslare l'utensile su una posizione di sicurezza
- ▶ Registrare il valore **0** nel campo di immissione **Z**



- ▶ Toccare **Conferma** nell'Assistente
- > Viene visualizzata la finestra di dialogo **Selezione origine**
- ▶ Nel campo di immissione **Origine selezionata** selezionare l'origine **0**

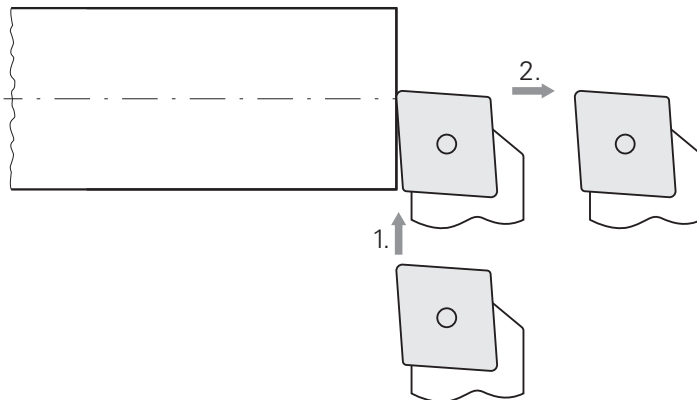


- ▶ Toccare **Conferma** nell'Assistente
- > La coordinata tastata viene confermata come origine

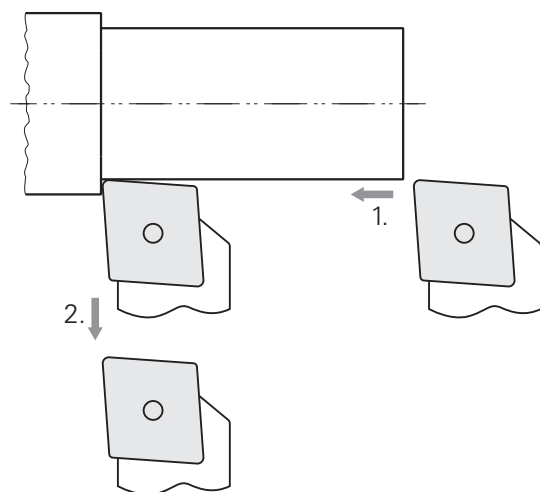
## 5.5 Sgrossatura del profilo esterno

Nel secondo passo di lavorazione il profilo esterno viene presgrossato. L'intero profilo viene tornito con un sovrametallo.

## Sgrossatura radiale



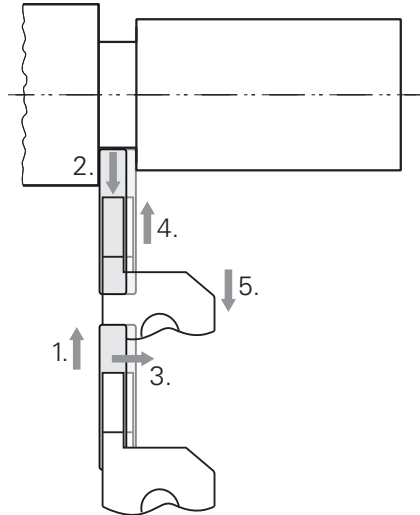
- ▶ Inserire lo sgrossatore nel portautensili
- ▶ Toccare **Utensili** nella barra di stato
- > Viene visualizzata la finestra di dialogo **Utensili**
- ▶ Toccare lo **Sgrossatore**
- ▶ Toccare **Conferma**
- > I relativi parametri utensile vengono automaticamente acquisiti dall'apparecchiatura
- > Viene chiusa la finestra di dialogo **Utensili**
- ▶ Impostare la velocità di 1500 1/min del mandrino
- ▶ Traslare l'utensile sulla posizione:
  - X:  $\emptyset$  14,0 mm
  - Z: 0,2 mm
- ▶ Traslare l'utensile sulla posizione:
  - X:  $\emptyset$  -0,4 mm (1.)
- ▶ Traslare l'utensile su una posizione di sicurezza (2.)

**Sgrossatura assiale**

- ▶ Traslare l'utensile sulla posizione:
  - X:  $\varnothing$  10,4 mm
  - Z: 2,0 mm
- ▶ Traslare l'utensile sulla posizione:
  - Z: -39,5 mm (1.)
- ▶ Traslare l'utensile sulla posizione:
  - X:  $\varnothing$  14,0 mm (2.)
- ▶ Traslare l'utensile su una posizione di sicurezza
- ▶ Disattivare il mandrino
- ▶ Il profilo esterno viene presgrossato

## 5.6 Tornitura gola

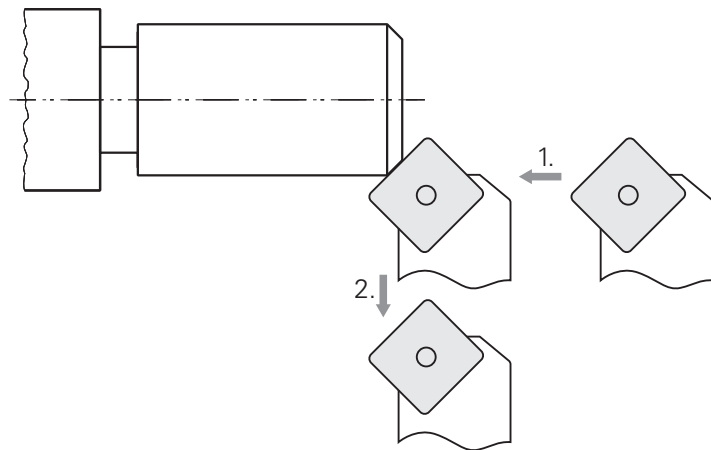
Nel terzo passo di lavorazione si realizza la gola che funge da scarico.



- ▶ Inserire l'utensile per foratura nel portautensili
- ▶ Toccare **Utensili** nella barra di stato
- ▶ Viene visualizzata la finestra di dialogo **Utensili**
- ▶ Toccare l'**Utensile per foratura 3 mm**
- ▶ Toccare **Conferma**
- ▶ I relativi parametri utensile vengono automaticamente acquisiti dall'apparecchiatura
- ▶ Viene chiusa la finestra di dialogo **Utensili**
- ▶ Impostare la velocità di 400 1/min del mandrino
- ▶ Traslare l'utensile sulla posizione:
  - X: Ø 13,0 mm
  - Z: -40,0 mm
- ▶ Traslare l'utensile sulla posizione:
  - X: Ø 7,0 mm (1.)
- ▶ Traslare l'utensile sulla posizione:
  - X: Ø 13,0 mm (2.)
- ▶ Traslare l'utensile sulla posizione:
  - Z: -38,0 mm (3.)
- ▶ Traslare l'utensile sulla posizione:
  - X: Ø 7,0 mm (4.)
- ▶ Traslare l'utensile sulla posizione:
  - X: Ø 13,0 mm (5.)
- ▶ Traslare l'utensile su una posizione di sicurezza
- ▶ Disattivare il mandrino
- ▶ La gola è stata eseguita

## 5.7 Tornitura smusso

Nel quarto passo di lavorazione si realizza lo smusso. Lo smusso è necessario per permettere di fissare meglio il perno filettato in fase di avvitamento.

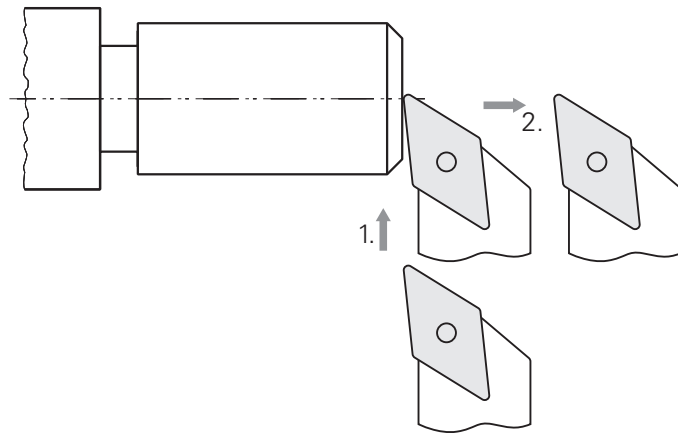


- ▶ Inserire l'utensile a 45° nel portautensili
- ▶ Toccare **Utensili** nella barra di stato
- > Viene visualizzata la finestra di dialogo **Utensili**
- ▶ Toccare l'**Utensile a 45°**
- ▶ Toccare **Conferma**
- > I relativi parametri utensile vengono automaticamente acquisiti dall'apparecchiatura
- > Viene chiusa la finestra di dialogo **Utensili**
- ▶ Impostare la velocità di 1500 1/min del mandrino
- ▶ Traslare l'utensile sulla posizione:
  - X: Ø 7,0 mm
  - Z: 2,0 mm
- ▶ Avvicinare l'utensile al bordo del pezzo fino a formare piccoli trucioli
- ▶ Annotare il valore nell'asse Z
- ▶ Accostare l'utensile nell'asse Z di 2.2 mm (sovrametallo di 0.2 mm + 2 mm di smusso) (1.)
- ▶ Traslare l'utensile su una posizione di sicurezza (2.)
- ▶ Disattivare il mandrino
- > Lo smusso è stato tornito

## 5.8 Finitura del profilo esterno

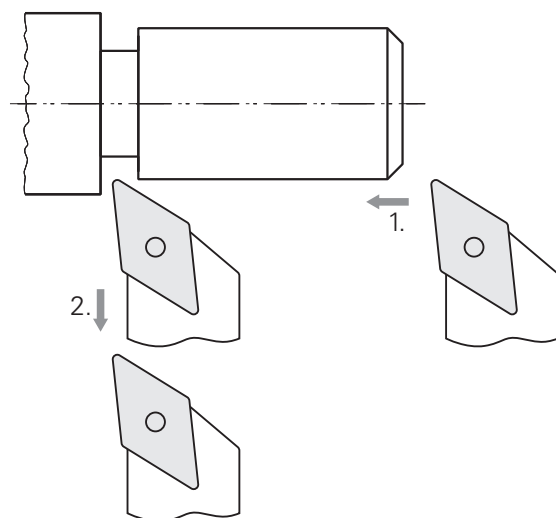
Nel quarto passo di lavorazione il profilo esterno viene lavorato con il finitore.

### Finitura radiale



- ▶ Inserire il finitore nel portautensili
- ▶ Toccare **Utensili** nella barra di stato
- > Viene visualizzata la finestra di dialogo **Utensili**
- ▶ Toccare il **Finitore**
- ▶ Toccare **Conferma**
- > I relativi parametri utensile vengono automaticamente acquisiti dall'apparecchiatura
- > Viene chiusa la finestra di dialogo **Utensili**
- ▶ Impostare la velocità di 2000 1/min del mandrino
- ▶ Traslare l'utensile sulla posizione:
  - X:  $\emptyset$  14,0 mm
  - Z: 0,0 mm
- ▶ Traslare l'utensile sulla posizione:
  - X:  $\emptyset$  -0,4 mm (1.)
- ▶ Traslare l'utensile su una posizione di sicurezza (2.)



**Finitura assiale**

- ▶ Traslare l'utensile sulla posizione:
  - X:  $\varnothing$  10,0 mm
  - Z: 2,0 mm
- ▶ Traslare l'utensile sulla posizione:
  - Z: -38,0 mm (1.)
- ▶ Traslare l'utensile su una posizione di sicurezza (2.)
- ▶ Disattivare il mandrino
- > Il profilo esterno viene rifinito

## 5.9 Esecuzione filetto

Il filetto viene eseguito in modalità MDI. I parametri di immissione del filetto sono presenti ad es. nella raccolta "Lavorazione dei metalli".

### Premesse

- Asse X come asse NC
- Asse Z come asse NC
- Asse di rotazione come asse NC o mandrino con orientamento



Qualora il tornio non soddisfi i presupposti, il filetto può essere realizzato ad es. con una filiera. In alternativa, è possibile cambiare gli ingranaggi necessari per un passo di 1,5 mm e girare il filetto con un dado filettante.

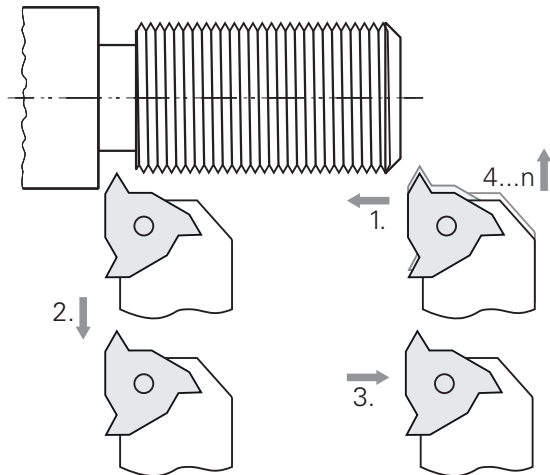


Figura 18: pezzo esemplificativo – esecuzione filetto

### Richiamo



- ▶ Nel Menu principale toccare **Modalità MDI**
- > Viene visualizzata l'interfaccia utente per la modalità MDI

### 5.9.1 Definizione della filettatura



- ▶ Toccare **Utensili** nella barra di stato
- > Viene visualizzata la finestra di dialogo **Utensili**



- ▶ Toccare **Inserito per filettatura P = 1.5**
- ▶ Toccare **Conferma**
- > I relativi parametri utensile vengono automaticamente acquisiti dall'apparecchiatura
- > Viene chiusa la finestra di dialogo **Utensili**



- ▶ Toccare **Crea** nella barra di stato
- > Viene visualizzato un nuovo blocco
- ▶ Nella lista a discesa **Tipo blocco** selezionare il tipo di blocco **Filettatura (estesa)**
- ▶ In base ai parametri della raccolta "Lavorazione dei metalli" inserire:

- **Posizione filetto:** filettatura esterna
- **Senso di rotazione:** in senso orario
- **Distanza di sicurezza:** 5
- **Diametro filetto:** 10
- **Profondità della filettatura:** 0,92
- **Profondità di taglio:** 0.1
- **Sovrametallo per finitura:** 0.0
- **Passo della filettatura:** 1,5
- **Avvio profilo Z:** 0
- **Fine profilo Z:** -37
- **Overrun path:** 3
- **Angolo di partenza:** 0
- **Velocità di rotazione:** 500
- **Avanzamento X:** 50
- **Passate a vuoto:** 3



- ▶ Confermare le immissioni con **RET**
- ▶ Per eseguire il blocco, toccare **END**
- > Viene visualizzato l'aiuto di posizionamento
- > Se è attiva la finestra di simulazione, viene visualizzato il filetto

## 5.9.2 Tornitura filetto



- ▶ Inserire l'inserto per filettatura  $P = 1.5 \text{ mm}$  nel portautensili
- ▶ Tocca il tasto **START NC**



- ▶ Impostare la velocità di 500 1/min del mandrino
- ▶ Seguire le istruzioni specificate nell'Assistente
- ▶ Dopo la prima passata eseguire la misurazione su 10 principi e verificare la distanza (15 mm)
- ▶ Seguire le istruzioni specificate nell'Assistente
- ▶ Toccare **Chiudi**
- > L'esecuzione viene terminata
- > L'assistente si chiude
- > Testare il filetto ad es. con un elemento di accoppiamento o un calibro filettato ad anello
- > Il filetto è stato eseguito

# 6

**ScreenshotClient**

## 6.1 Panoramica

Nell'installazione di default di POSITIP 8000 Demo è contenuto anche il programma ScreenshotClient. Con ScreenshotClient è possibile creare screen shot del software demo o dell'apparecchiatura.

Questo capitolo descrive la configurazione e il funzionamento di ScreenshotClient.

## 6.2 Informazioni relative a ScreenshotClient

ScreenshotClient consente di creare da un computer screenshot della schermata attiva del software demo o dell'apparecchiatura. Prima di eseguire gli screenshot si può selezionare la lingua desiderata dell'interfaccia utente come pure configurare il nome del file e il percorso degli screenshot.

ScreenshotClient crea file grafici dello schermo desiderato:

- in formato PNG
- con il nome configurato
- con la relativa sigla della lingua
- con l'indicazione di anno, mese, giorno, ora, minuti e secondi

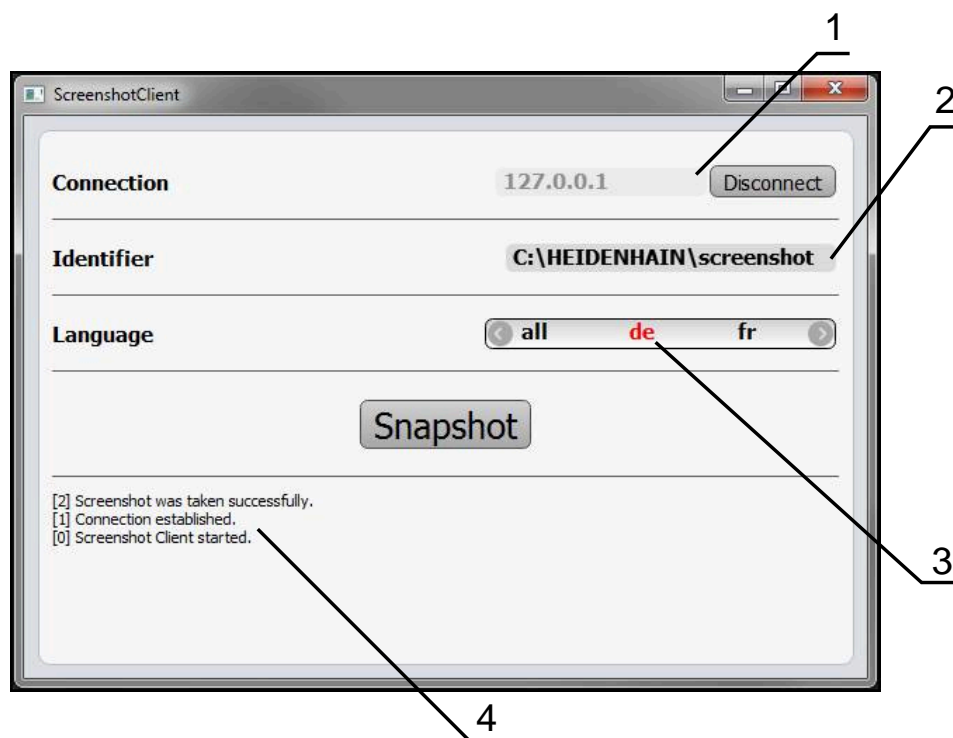


Figura 19: interfaccia utente di ScreenshotClient

- 1 Stato di connessione
- 2 Percorso e nome del file
- 3 Selezione della lingua
- 4 Messaggi di stato

## 6.3 Avvio di ScreenshotClient

- ▶ In Microsoft Windows aprire in successione:
  - **Start**
  - **Tutti i programmi**
  - **HEIDENHAIN**
  - **POSITIP 8000 Demo**
  - **ScreenshotClient**
- > ScreenshotClient viene avviato:



Figura 20: ScreenshotClient avviato (non connesso)

- > ScreenshotClient può essere ora connesso con il software demo o con l'apparecchiatura.

## 6.4 Connessione di ScreenshotClient con il software demo



Avviare il software demo ovvero accendere l'apparecchiatura prima di instaurare la connessione con ScreenshotClient. In caso contrario ScreenshotClient mostra al tentativo di connessione il messaggio di stato **Connection close**.

- ▶ Se non già eseguito, avviare il software Demo  
**Ulteriori informazioni:** "Avvio di POSITIP 8000 Demo", Pagina 22
- ▶ Toccare **Connect**
- > Viene instaurata la connessione con il software Demo
- > Il messaggio di stato viene aggiornato
- > I campi di immissione **Identifier** e **Language** vengono attivati

## 6.5 Connessione di ScreenshotClient con l'apparecchiatura

**Premessa:** la rete deve essere configurata sull'apparecchiatura.



Informazioni dettagliate per la configurazione della rete sull'apparecchiatura sono riportate nelle istruzioni per l'uso POSITIP 8000 nel capitolo "Configurazione".



Avviare il software demo ovvero accendere l'apparecchiatura prima di instaurare la connessione con ScreenshotClient. In caso contrario ScreenshotClient mostra al tentativo di connessione il messaggio di stato **Connection close**.

- ▶ Se non già eseguito, avviare l'apparecchiatura
- ▶ Nel campo di immissione **Connection** inserire l'**Indirizzo IPv4** dell'interfaccia. Questo è riportato nelle impostazioni dell'apparecchiatura all'indirizzo **Interfacce ▶ Rete ▶ X116**
- ▶ Toccare **Connect**
- > Viene instaurata la connessione con l'apparecchiatura
- > Il messaggio di stato viene aggiornato
- > I campi di immissione **Identifier** e **Language** vengono attivati

## 6.6 Configurazione di ScreenshotClient per screenshot

Se ScreenshotClient è stato avviato, è possibile configurare:

- il percorso e il nome del file con cui vengono salvati gli screenshot
- la lingua dell'interfaccia utente in cui vengono creati gli screenshot

### 6.6.1 Configurazione del percorso e del nome del file degli screenshot

ScreenshotClient salva screenshot di default nel seguente percorso:

**C:** ▶ **HEIDENHAIN** ▶ **[Denominazione prodotto]** ▶ **ProductsMGE5** ▶ **Mom**  
▶ **[Sigla prodotto]** ▶ **sources** ▶ **[Nome file]**

All'occorrenza è possibile definire un percorso diverso.

- ▶ Nel campo di immissione toccare **Identifier**
- ▶ Nella campo di immissione **Identifier** inserire il percorso e il nome degli screenshot



Inserire il percorso e il nome del file degli screenshot nel seguente formato:

**[Drive]:\{Cartella}\{Nome file}**

- > ScreenshotClient salva tutti gli screenshot nel percorso indicato



## 6.6.2 Configurazione della lingua di interfaccia utente degli screenshot

Nel campo di immissione **Language** sono disponibili tutte le lingue di interfaccia utente del software demo o dell'apparecchiatura. Se si seleziona la sigla di una lingua, ScreenshotClient crea screenshot nella relativa lingua.



La lingua dell'interfaccia utente in cui si impiega il software demo o l'apparecchiatura è irrilevante per gli screenshot. Gli screenshot vengono sempre creati nella lingua di interfaccia selezionata in ScreenshotClient.

### Screenshot di una lingua desiderata dell'interfaccia utente

Per creare screenshot in una lingua di interfaccia utente desiderata



- ▶ Nel campo di immissione **Language** selezionare con le frecce la sigla della lingua desiderata



- > La sigla della lingua selezionata viene visualizzata in rosso
- > ScreenshotClient crea gli screenshot nella lingua di interfaccia desiderata

### Screenshot di tutte le lingue disponibili dell'interfaccia utente

Per creare screenshot in tutte le lingue di interfaccia disponibili



- ▶ Nel campo di immissione **Language** selezionare con le frecce **all**



- > La sigla della lingua **all** viene visualizzata in rosso
- > ScreenshotClient crea gli screenshot in tutte le lingue di interfaccia disponibili

## 6.7 Creazione di screenshot

- ▶ Richiamare la vista nel software demo o nell'apparecchiatura di cui si desidera creare uno screenshot
- ▶ Passare a **ScreenshotClient**
- ▶ Toccare **Snapshot**
- > Lo screenshot viene creato e archiviato nel percorso configurato

**i** Lo screenshot viene archiviato nel formato  
 [Nome file]\_[Sigla lingua]\_[AAAAAMMGGhhmmss]  
 (ad es. **screenshot\_de\_20170125114100**)

- > Il messaggio di stato viene aggiornato:

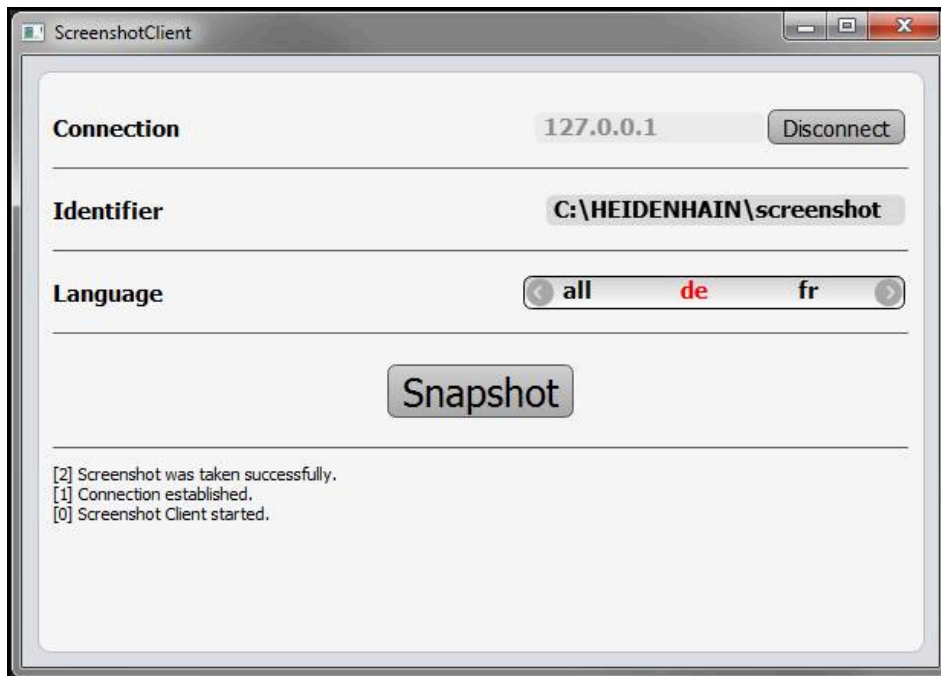


Figura 21: ScreenshotClient dopo esecuzione screenshot

## 6.8 Chiusura di ScreenshotClient

- ▶ Toccare **Disconnect**
- > Viene terminata la connessione con il software demo o l'apparecchiatura
- ▶ Toccare **Chiudi**
- > ScreenshotClient viene terminato

## 7 Indice

<b>A</b>			
Apparecchiature di immissione			
Funzionamento.....	18		
Avvio			
ScreenshotClient.....	71		
Software.....	22		
Avvio rapido.....	52		
Azioni del mouse			
Funzionamento.....	18		
Pressione.....	19		
Tocco.....	18		
Trascinamento.....	19		
<b>B</b>			
Barra di stato.....	40		
Avanzamento.....	42		
Comandi.....	40		
Barra OEM.....	42		
Comandi.....	43		
<b>C</b>			
Chiusura			
ScreenshotClient.....	74		
Software.....	23		
Codice chiave.....	23		
Comandi			
Aggiungi.....	21		
Annulla.....	21		
Barra di stato.....	40		
Barra OEM.....	43		
Chiudi.....	21		
Commutatori.....	20		
Conferma.....	21		
Indietro.....	21		
Interruttori a scorrimento.....	20		
Liste a discesa.....	20		
Menu principale.....	25		
Pulsante Più/Meno.....	20		
Tastiera visualizzata sullo schermo.....	20		
Comandi gestuali			
Funzionamento.....	18		
Pressione.....	19		
Tocco.....	18		
Trascinamento.....	19		
Configurazione			
Lingua di interfaccia utente degli screenshot.....	73		
Nome file di screenshot.....	72		
Percorso di screenshot.....	72		
ScreenshotClient.....	72		
Software.....	46		
<b>D</b>			
Dati di configurazione			
Caricamento del file.....	49		
<b>E</b>			
Esecuzione programma			
Menu.....	30		
Esempio			
Disegno perno filettato.....	53		
Filettatura).....	66		
Finitura profilo esterno.....	63		
Origine.....	59		
Pezzo.....	52		
Predisposizione tornio.....	56		
Sgrossatura profilo esterno....	59		
Tornitura gola.....	62		
Tornitura smusso.....	63		
<b>F</b>			
File di installazione			
Download.....	12		
Formattazione dei testi.....	9		
Funzionamento			
Comandi.....	20		
Comandi gestuali e azioni del mouse.....	18		
Funzionamento generale.....	18		
Touch screen e apparecchiature di immissione.....	18		
Funzionamento manuale.....	27		
Menu.....	27		
<b>G</b>			
Gestione file			
Menu.....	33		
<b>I</b>			
Impiego			
Non conforme.....	8		
Previsto.....	8		
Impostazioni			
Menu.....	35		
Interfaccia utente			
Dopo l'avvio.....	24		
Menu Esecuzione programma....	30		
Menu Funzionamento manuale...	27		
Menu Gestione file.....	33		
Menu Impostazioni.....	35		
Menu Login utente.....	34		
Menu Modalità MDI.....	28		
Menu principale.....	25		
Menu Programmazione.....	31		
Menu Spegnimento.....	36		
<b>L</b>			
Lingua			
Impostazione.....	24, 46		
Copia del file.....	48		
Documentazione			
Indicazioni sulla lettura.....	8		
Login utente.....	23, 34		
<b>M</b>			
Menu			
Esecuzione programma.....	30		
Funzionamento manuale.....	27		
Gestione file.....	33		
Impostazioni.....	35		
Login utente.....	34		
Modalità MDI.....	28		
Programmazione.....	31		
Spegnimento.....	36		
Menu principale.....	25		
Modalità MDI			
Esempio.....	66		
Menu.....	28		
<b>O</b>			
Opzioni software			
Attivazione.....	47		
Origine			
Tastatura.....	42		
<b>P</b>			
Password.....	23		
Impostazioni standard.....	53		
Pressione.....	19		
Programmazione			
Menu.....	31		
<b>S</b>			
Screenshot			
Configurazione della lingua di interfaccia utente.....	73		
Configurazione del nome file.	72		
Configurazione del percorso..	72		
Creazione.....	74		
ScreenshotClient.....	70		
Avvio.....	71		
Chiusura.....	74		
Configurazione.....	72		
Connessione.....	71		
Creazione di screenshot.....	74		
Informazioni.....	70		
Selezione dell'applicazione.....	48		
Software			
Attivazione delle funzioni.....	47		
Avvio.....	22		
Chiusura.....	23		
Dati di configurazione.....	48, 49		
Disinstallazione.....	15		
Download del file di installazione.....	12		
Installazione.....	13		
Requisiti di sistema.....	12		
Software demo			
Funzionalità.....	8		

Impiego previsto.....	8
Spegnimento	
Menu.....	36

## T

Tabella utensili	
Creazione.....	55
Tocco.....	18
Tornio	
Misurazione utensile.....	57
Touch screen	
Funzionamento.....	18
Trascinamento.....	19

## U

Utente	
Login.....	23
Login utente.....	23
Logout.....	23
Password di default.....	23

## V

Valore di avanzamento	
Impostazione.....	42
Versione del prodotto.....	47

## 8 Elenco delle figure

Figura 1:	<b>wizard di installazione</b> .....	13
Figura 2:	wizard di installazione con opzioni attivate <b>Software Demo</b> e <b>Screenshot Utility</b> .....	14
Figura 3:	Menu <b>Login utente</b> .....	22
Figura 4:	Menu <b>Funzionamento manuale</b> .....	27
Figura 5:	Menu <b>Modalità MDI</b> .....	28
Figura 6:	Menu <b>Esecuzione programma</b> .....	30
Figura 7:	Menu <b>Programmazione</b> .....	31
Figura 8:	Menu <b>Programmazione</b> con finestra di simulazione aperta.....	32
Figura 9:	Menu <b>Gestione file</b> .....	33
Figura 10:	Menu <b>Login utente</b> .....	34
Figura 11:	Menu <b>Impostazioni</b> .....	35
Figura 12:	Menu <b>Impostazioni</b> .....	49
Figura 13:	pezzo esemplificativo.....	52
Figura 14:	pezzo esemplificativo – disegno tecnico.....	53
Figura 15:	Parametri finitore.....	56
Figura 16:	Origine.....	56
Figura 17:	pezzo esemplificativo – definizione origine.....	59
Figura 18:	pezzo esemplificativo – esecuzione filetto.....	66
Figura 19:	interfaccia utente di ScreenshotClient.....	70
Figura 20:	ScreenshotClient avviato (non connesso).....	71
Figura 21:	ScreenshotClient dopo esecuzione screenshot.....	74

# 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)

