

## **PANTALLAS**

**A continuación Traducción de las Pantallas más usuales.**

POSITION : X +0.00000 Z +0.00000

PLEASE TURN SERVOS ON 100594MC2

Jog	Automatic	Single Block	Manual Data Input
-----	-----------	--------------	-------------------

Jog mode allows manual motion, tool offsets, and zero setting

Single Block and Automatic allow execution of stored programs, and also give access to tool offsets and the editor

Manual Data Input allows immediate execution of program statements, as well as tool offset functions

POSICION: X+0.00000 Z+0.00000

POR FAVOR ENCIENDA LOS SERVOS 100594MC2

AVANCE (Con Palanca)	AUTOMATICO	BLOQUE SENCILLO (Linea del Programa)	ENTRADA MANUAL DE DATOS
-------------------------	------------	---	-------------------------

Modo de avances con palanca permite movimiento manual, posiciones de herramientas y establecimiento de la posición cero.

Bloque sencillo y automático permiten la ejecución de programas almacenados y también da acceso a posiciones de herramientas y al editor.

Entrada de datos manualmente permite ejecución inmediata de instrucciones de programa, también funciones de posiciones de herramientas.

POSITION : X +0.00000 Z +0.00000

HOME MUST BE ESTABLISHED

Log	Automatic	Single Block	Manual Data Input
1.Slow	7..1000		-X
2.Medium	8.1.0000		↑
3.Fast	9.Establish Home	-Z	→ +Z
4..00005	S.Set Zero		↓
5..0010	H.Go Home		+X
6..0100	T.Set Tool		

PRESS 'ESC' TO RETURN TO MENU

POSICION: X+0.00000 Z+0.00000

HOGAR DEBE SER ESTABLECIDO

AVANCE (Con Palanca)	AUTOMATICO	BLOQUE SENCILLO (Linea del Programa)	ENTRADA MANUAL DE DATOS
1. Despacio		7. 0.1000"	
2. Medio		8. 1.0000"	
3. Rápido		9. Establecer Hogar	
4. 0.00005"		S. Establecer Cero	
5. 0.0010"		H. Ir al Hogar	
6. 0.0100"		T. Establecer Herramienta	

PRESIONAR "ESC" PARA REGRESAR AL MENU

POSITION : X +0.00000 Z +0.00000

PRESS CYCLE START TO ESTABLISH HOME

Jog	Automatic	Single Block	Manual Data Input
1.Slow	7..1000		-X
2.Medium	8.1.0000		↑
3.Fast	9.Establish Home	-Z	→ +Z
4..00005	S.Set Zero		↓
5..0010	H.Go Home		+X
6..0100	T.Set Tool		

PRESS 'ESC' TO RETURN TO MENU

POSICION: X+0.00000 Z+0.00000

PRESIONAR INICIO DE CICLO PARA ESTABLECER EL HOGAR

AVANCE (Con Palanca)	AUTOMATICO	BLOQUE SENCILLO (Linea del Programa)	ENTRADA MANUAL DE DATOS
1. Despacio		7. 0.1000"	
2. Medio		8. 1.0000"	
3. Rápido		9. Establecer Hogar	
4. 0.00005"		S. Establecer Cero	
5. 0.0010"		H. Ir al Hogar	
6. 0.0100"		T. Establecer Herramienta	

PRESIONAR "ESC" PARA REGRESAR AL MENU

POSITION : X +0.00000 Z +0.00000

MAKE JOG SELECTION :

Jog	Automatic	Single Block	Manual Data Input
1.Slow	7..1000		-X
2.Medium	8.1.0000		↑
3.Fast	9.Establish Home	-Z	→ +Z
4..00005	S.Set Zero		↓
5..0010	H.Go Home		+X
6..0100	T.Set Tool		

PRESS 'ESC' TO RETURN TO MENU

POSICION: X+0.00000 Z+0.00000

HAGA LA SELECCION DEL AVANCE

AVANCE (Con Palanca)	AUTOMATICO	BLOQUE SENCILLO (Linea del Programa)	ENTRADA MANUAL DE DATOS
1. Despacio		7. 0.1000"	
2. Medio		8. 1.0000"	
3. Rápido		9. Establecer Hogar	
4. 0.00005"		S. Establecer Cero	
5. 0.0010"		H. Ir al Hogar	
6. 0.0100"		T. Establecer Herramienta	

PRESIONAR "ESC" PARA REGRESAR AL MENU

POSITION : X +0.00000 Z +0.00000

OFFSET NUMBER ?

Prog	Automatic	Single Block	Manual Data Input
1.Slow	7..1000		-X
2.Medium	8.1.0000		↑
3.Fast	9.Establish Home	-2	→ +Z
4..00005	S.Set Zero		↓
5..0010	H.Go Home		+X
6..0100	T.Set Tool		
IS NOT A VALID OFFSET NUMBER			
PRESS 'ESC' TO RETURN TO MENU			

POSICION: X+0.00000 Z+0.00000

¿POSICION DE HERRAMIENTA NUMERO?

AVANCE (Con Palanca)	AUTOMATICO	BLOQUE SENCILLO (Linea del Programa)	ENTRADA MANUAL DE DATOS
-------------------------	------------	---	-------------------------

- |             |                           |
|-------------|---------------------------|
| 1. Despacio | 7. 0.1000"                |
| 2. Medio    | 8. 1.0000"                |
| 3. Rápido   | 9. Establecer Hogar       |
| 4. 0.00005" | S. Establecer Cero        |
| 5. 0.0010"  | H. Ir al Hogar            |
| 6. 0.0100"  | T. Establecer Herramienta |

0 NO ES UN NUMERO DE POSICION DE HERRAMIENTA VALIDO

PRESIONAR "ESC" PARA REGRESAR AL MENU

POSITION : X +0.00000 Z +0.00000

OFFSET NUMBER ? 10

Log	Automatic	Single Block	Manual Data Input
1.Slow	7..1000		-X
2.Medium	8.1.0000		↑
3.Fast	9.Establish Home	-Z	→ +Z
4..00005	S.Set Zero		↓
5..0010	H.Go Home		+X
6..0100	T.Set Tool		

0 IS NOT A VALID OFFSET NUMBER

PRESS 'ESC' TO RETURN TO MENU

POSICION: X+0.00000 Z+0.00000

¿POSICION DE HERRAMIENTA NUMERO? 10

AVANCE (Con Palanca)	AUTOMATICO	BLOQUE SENCILLO (Linea del Programa)	ENTRADA MANUAL DE DATOS
-------------------------	------------	---	-------------------------

1. Despacio		7. 0.1000"	
2. Medio		8. 1.0000"	
3. Rápido		9. Establecer Hogar	
4. 0.00005"		S. Establecer Cero	
5. 0.0010"		H. Ir al Hogar	
6. 0.0100"		T. Establecer Herramienta	

0 NO ES UN NUMERO DE POSICION DE HERRAMIENTA VALIDO

PRESIONAR "ESC" PARA REGRESAR AL MENU

POSITION : X +0.00000 Z +0.00000

PRESS X OR Z TO STORE PRESENT X OR Z AXIS OFFSET

Jog	Automatic	Single Block	Manual Data Input
-----	-----------	--------------	-------------------

1.Slow	7..1000		-X
2.Medium	8.1.0000		↑
3.Fast	9.Establish Home	-Z	→ +Z
4..00005	S.Set Zero		↓
5..0010	H.Go Home		+X
6..0100	T.Set Tool		

0 IS NOT A VALID OFFSET NUMBER  
PRESS ESCAPE TO RETURN TO JOG MENU

PRESS 'ESC' TO RETURN TO MENU

POSICION: X+0.00000 Z+0.00000

PRESIONE X o Z PARA GUARDAR LA ACTUAL X o Z POSICION HERRAMIENTA

AVANCE (Con Palanca)	AUTOMATICO	BLOQUE SENCILLO (Linea del Programa)	ENTRADA MANUAL DE DATOS
-------------------------	------------	---	-------------------------

1. Despacio	7. 0.1000"
2. Medio	8. 1.0000"
3. Rápido	9. Establecer Hogar
4. 0.00005"	S. Establecer Cero
5. 0.0010"	H. Ir al Hogar
6. 0.0100"	T. Establecer Herramienta

0 NO ES UN NUMERO DE POSICION DE HERRAMIENTA VALIDO  
PRESIONE ESCAPE PARA REGRESAR AL MENU DE AVANCE

PRESIONAR "ESC" PARA REGRESAR AL MENU



POSITION : X +0.00000 Z +0.00000

WHAT WAS THE TURNED DIAMETER? 0.5

Jog	Automatic	Single Block	Manual Data Input
-----	-----------	--------------	-------------------

1.Slow	7..1000		-X
2.Medium	8.1.0000		↑
3.Fast	9.Establish Home	-Z	→ +Z
4..00005	S.Set Zero		↓
5..0010	H.Go Home		+X
6..0100	T.Set Tool		

IS NOT A VALID OFFSET NUMBER  
PRESS ESCAPE TO RETURN TO JOG MENU

PRESS 'ESC' TO RETURN TO MENU

POSICION: X+0.00000 Z+0.00000

¿QUE DIAMETRO SE VA A TORNEAR? 0.5

AVANCE (Con Palanca)	AUTOMATICO	BLOQUE SENCILLO (Linea del Programa)	ENTRADA MANUAL DE DATOS
-------------------------	------------	---	-------------------------

1. Despacio		7. 0.1000"	
2. Medio		8. 1.0000"	
3. Rápido		9. Establecer Hogar	
4. 0.00005"		S. Establecer Cero	
5. 0.0010"		H. Ir al Hogar	
6. 0.0100"		T. Establecer Herramienta	

0 NO ES UN NUMERO DE POSICION DE HERRAMIENTA VALIDO  
PRESIONE ESCAPE PARA REGRESAR AL MENU DE AVANCE

PRESIONAR "ESC" PARA REGRESAR AL MENU

POSITION : X +0.00000 Z +0.00000

WHAT IS THE CORRECT X STARTING DIMENSION? 0

Jog	Automatic	Single Block	Manual Data Input
1.Slow	7..1000		-X
2.Medium	8.1.0000		↑
3.Fast	9.Establish Home	-Z	→ +Z
4..00005	S.Set Zero		↓
5..0010	H.Go Home		+X
6..0100	T.Set Tool		

0 IS NOT A VALID OFFSET NUMBER  
PRESS ESCAPE TO RETURN TO JOG MENU  
PRESS 'ESC' TO RETURN TO MENU

POSICION: X+0.00000 Z+0.00000

¿CUAL ES LA DIMENSION CORRECTA X DE INICIO? 0

AVANCE (Con Palanca)	AUTOMATICO	BLOQUE SENCILLO (Linea del Programa)	ENTRADA MANUAL DE DATOS
1. Despacio		7. 0.1000"	
2. Medio		8. 1.0000"	
3. Rápido		9. Establecer Hogar	
4. 0.00005"		S. Establecer Cero	
5. 0.0010"		H. Ir al Hogar	
6. 0.0100"		T. Establecer Herramienta	

0 NO ES UN NUMERO DE POSICION DE HERRAMIENTA VALIDO  
PRESIONE ESCAPE PARA REGRESAR AL MENU DE AVANCE  
PRESIONAR "ESC" PARA REGRESAR AL MENU

POSITION : X +0.00000 Z +0.00000

OFFSET ENTERED

Jog	Automatic	Single Block	Manual Data Input
1.Slow	7..1000		-X
2.Medium	8.1.0000		↑
3.Fast	9.Establish Home	-Z	→ +Z
4..00005	S.Set Zero		↓
5..0010	H.Go Home		+X
6..0100	T.Set Tool		

0 IS NOT A VALID OFFSET NUMBER  
PRESS ESCAPE TO RETURN TO JOG MENU  
PRESS 'ESC' TO RETURN TO MENU

POSICION: X+0.00000 Z+0.00000

POSICION X REGISTRADA

AVANCE (Con Palanca)	AUTOMATICO	BLOQUE SENCILLO (Linea del Programa)	ENTRADA MANUAL DE DATOS
1. Despacio		7. 0.1000"	
2. Medio		8. 1.0000"	
3. Rápido		9. Establecer Hogar	
4. 0.00005"		S. Establecer Cero	
5. 0.0010"		H. Ir al Hogar	
6. 0.0100"		T. Establecer Herramienta	

0 NO ES UN NUMERO DE POSICION DE HERRAMIENTA VALIDO  
PRESIONE ESCAPE PARA REGRESAR AL MENU DE AVANCE  
PRESIONAR "ESC" PARA REGRESAR AL MENU

POSITION : X +0.00000 Z +0.00000

MAKE JOG SELECTION

Jog	Automatic	Data Input	
1.Slow	7..1	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">Saving offsets-please wait</div>	
2.Medium	8.1.		
3.Fast	9.Es		
4..00005	S.Set Zero		+Z
5..0010	H.Go Home		↓
6..0100	T.Set Tool		+X

PRESS 'ESC' TO RETURN TO MENU

POSICION: X+0.00000 Z+0.00000

HACER SELECCION DE AVANCE

AVANCE (Con Palanca)	AUTOMATICO	BLOQUE SENCILLO (Linea del Programa)	ENTRADA MANUAL DE DATOS
-------------------------	------------	---	-------------------------

SALVANDO POSICION DE HERRAMIENTA - POR FAVOR ESPERE

- |             |                           |
|-------------|---------------------------|
| 1. Despacio | 7. 0.1000"                |
| 2. Medio    | 8. 1.0000"                |
| 3. Rápido   | 9. Establecer Hogar       |
| 4. 0.00005" | S. Establecer Cero        |
| 5. 0.0010"  | H. Ir al Hogar            |
| 6. 0.0100"  | T. Establecer Herramienta |

0 NO ES UN NUMERO DE POSICION DE HERRAMIENTA VALIDO  
PRESIONE ESCAPE PARA REGRESAR AL MENU DE AVANCE

PRESIONAR "ESC" PARA REGRESAR AL MENU

POSITION : X +0.00000 Z +0.00000

Z OFFSET ENTERED

Jog	Automatic	Single Block	Manual Data Input
1.Slow	7..1000		-X
2.Medium	8.1.0000		↑
3.Fast	9.Establish Home	-Z	→ +Z
4..00005	S.Set Zero		↓
5..0010	H.Go Home		+X
6..0100	T.Set Tool		

0 IS NOT A VALID OFFSET NUMBER  
PRESS ESCAPE TO RETURN TO JOG MENU  
PRESS 'ESC' TO RETURN TO MENU

POSICION: X+0.00000 Z+0.00000

POSICION Z REGISTRADA

AVANCE (Con Palanca)	AUTOMATICO	BLOQUE SENCILLO (Linea del Programa)	ENTRADA MANUAL DE DATOS
1. Despacio		7. 0.1000"	
2. Medio		8. 1.0000"	
3. Rápido		9. Establecer Hogar	
4. 0.00005"		S. Establecer Cero	
5. 0.0010"		H. Ir al Hogar	
6. 0.0100"		T. Establecer Herramienta	

0 NO ES UN NUMERO DE POSICION DE HERRAMIENTA VALIDO  
PRESIONE ESCAPE PARA REGRESAR AL MENU DE AVANCE

PRESIONAR "ESC" PARA REGRESAR AL MENU

POSITION : X +0.00000 Z +0.00000

MAKE JOG SELECTION

Jog	Automatic	Data Input	
1.Slow	7..1	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">Saving offsets-please wait</div>	
2.Medium	8.1.		
3.Fast	9.Es		
4..00005	S.Set Zero		+Z
5..0010	H.Go Home		↓
6..0100	T.Set Tool		+X

PRESS 'ESC' TO RETURN TO MENU

POSICION: X+0.00000 Z+0.00000

HACER SELECCION DE AVANCE

AVANCE	AUTOMATICO	BLOQUE SENCILLO	ENTRADA MANUAL DE DATOS
(Con Palanca)		(Linea del Programa)	

SALVANDO POSICION DE HERRAMIENTA - POR FAVOR ESPERE

- |             |                           |
|-------------|---------------------------|
| 1. Despacio | 7. 0.1000"                |
| 2. Medio    | 8. 1.0000"                |
| 3. Rápido   | 9. Establecer Hogar       |
| 4. 0.00005" | S. Establecer Cero        |
| 5. 0.0010"  | H. Ir al Hogar            |
| 6. 0.0100"  | T. Establecer Herramienta |

0 NO ES UN NUMERO DE POSICION DE HERRAMIENTA VALIDO  
 PRESIONE ESCAPE PARA REGRESAR AL MENU DE AVANCE

PRESIONAR "ESC" PARA REGRESAR AL MENU

POSITION : X +0.00000 Z +0.00000

FILE TO BE PROCESSED :

Prog            Automatic            Single Block            Manual Data Input

F1-F10 FEED 10-100%  
FILE IN MEMORY:  
'O' FOR OPTIONAL STOP  
'C' FOR CYCLE REPEAT  
PRESS 'S' FOR SINGLE BLOCK

UNIT 2OFFSET 3EDIT 4DIR 5            6            7PROG 8DISKOP 9SECCMP OSP.FUN

POSICION: X+0.00000 Z+0.00000

ARCHIVO A SER PROCESADO:

AVANCE            AUTOMATICO            BLOQUE SENCILLO            ENTRADA MANUAL DE DATOS  
(Con Palanca)                            (Linea del Programa)

F1-F10 AVANCES 10-100%

ARCHIVO EN MEMORIA:

"O" PARA PARO OPCIONAL  
"C" PARA CICLO REPETITIVO

PRESIONE "S" PARA BLOQUE SENCILLO

F1SALIR F2POS. F3EDITAR F4DIR F5 F6 F7PROGRAMA F8OPERA F9AJUSTES F10FUN. ESP.

POSITION : X +0.00000 Z +0.00000

FILE TO BE PROCESSED : CRM1418

Jog	Automatic	Single Block	Manual Data Input
-----	-----------	--------------	-------------------

F1-F10 FEED 10-100%

FILE IN MEMORY:

'O' FOR OPTIONAL STOP

'C' FOR CYCLE REPEAT

PRESS 'S' FOR SINGLE BLOCK

QUIT 2OFFSET 3EDIT 4DIR 5 6 7PROG 8DISKOP 9SECCMP OSP.FUN

POSICION: X+0.00000 Z+0.00000

ARCHIVO A SER PROCESADO: CRM1418

AVANCE (Con Palanca)	AUTOMATICO	BLOQUE SENCILLO (Linea del Programa)	ENTRADA MANUAL DE DATOS
-------------------------	------------	---	-------------------------

F1-F10 AVANCES 10-100%

ARCHIVO EN MEMORIA:

"O" PARA PARO OPCIONAL

"C" PARA CICLO REPETITIVO

PRESIONE "S" PARA BLOQUE SENCILLO

F1SALIR F2POS. F3EDITAR F4DIR F5 F6 F7PROGRAMA F8OPERA F9AJUSTES F10FUN. ESP.



POSITION : X +0.00000 Z +0.00000

: CRM1418 NOT FOUND; PRESS ANY KEY TO CONTINUE 53

Jog                    Automatic                    Single Block                    Manual Data Input

F1-F10 FEED 10-100%

FILE IN MEMORY:

'O' FOR OPTIONAL STOP

'C' FOR CYCLE REPEAT

PRESS 'S' FOR SINGLE BLOCK

POSICION: X+0.00000 Z+0.00000

B: CRM1418 NO ENCONTRADO; PRESIONE CUALQUIER TECLA PARA CONTINUAR 53

AVANCE                    AUTOMATICO                    BLOQUE SENCILLO                    ENTRADA MANUAL DE DATOS  
(Con Palanca)                    (Linea del Programa)

F1-F10 AVANCES 10-100%

ARCHIVO EN MEMORIA:

"O" PARA PARO OPCIONAL

"C" PARA CICLO REPETITIVO

PRESIONE "S" PARA BLOQUE SENCILLO

F1SALIR F2POS. F3EDITAR F4DIR F5 F6 F7PROGRAMA F8OPERA F9AJUSTES F10FUN. ESP.

POSITION : X +0.00000 Z +0.00000

FILE TO BE PROCESSED : CRM1414

Jog	Automatic	Single Block	Manual Data Input
-----	-----------	--------------	-------------------

F1-F10 FEED 10-100%  
 FILE IN MEMORY: B:CRM1418  
 'O' FOR OPTIONAL STOP  
 'C' FOR CYCLE REPEAT  
 PRESS 'S' FOR SINGLE BLOCK

1 QUIT 2 OFFSET 3 EDIT 4 DIR 5 6 7 PROG 8 DISKOP 9 SECCMP 0 SP.FUN

POSICION: X+0.00000 Z+0.00000

ARCHIVO A SER PROCESADO: CRM1414S

AVANCE AUTOMATICO BLOQUE SENCILLO ENTRADA MANUAL DE DATOS  
 (Con Palanca) (Linea del Programa)

F1-F10 AVANCES 10-100%

ARCHIVO EN MEMORIA: B:CRM1418

"O" PARA PARO OPCIONAL  
 "C" PARA CICLO REPETITIVO

PRESIONE "S" PARA BLOQUE SENCILLO

F1SALIR F2POS. F3EDITOR F4DIR F5 F6 F7PROGRAMA F8OPERA F9AJUSTES F10FUN.ESP.

POSITION : X +0.00000 Z +0.00000

PRESS CYCLE START TO START

Jog	Automatic	Single Block	Manual Data Input
-----	-----------	--------------	-------------------

F1-F10 FEED 10-100%

FILE IN MEMORY:B:CRM1414S

'O' FOR OPTIONAL STOP

'C' FOR CYCLE REPEAT

PRESS 'S' FOR SINGLE BLOCK

QUIT 2OFFSET 3EDIT 4VERIFY 5NEWFIL 6SEARCH 7PROG 8DISKOP 9SECCMP 0SP.FUN

POSICION: X+0.00000 Z+0.00000

PRESIONE INICIO DE CICLO PARA EMPEZAR

AVANCE (Con Palanca)	AUTOMATICO	BLOQUE SENCILLO (Linea del Programa)	ENTRADA MANUAL DE DATOS
-------------------------	------------	---	-------------------------

F1-F10 AVANCES 10-100%

ARCHIVO EN MEMORIA: CRM1414S

"O" PARA PARO OPCIONAL

"C" PARA CICLO REPETITIVO

PRESIONE "S" PARA BLOQUE SENCILLO

VERIFICA

F1SALIR F2POS. F3EDITAR F4 F5NUEVO F6BUSCAR F7PROGRAMA F8OPERA F9AJUSTES F10FUN. ESP.

ress Esc for no backup, F1 to make backup copy "B:CRM1414S.&"

Presione Esc para No respaldar, F1 para copia de respaldo  
"B:CRM1414S.&"

1 Help. NumP=JustOff. 96% Free. 0% Thru. Read "B:CRM1414S"  
D (PROGRAMA EXPO VEL.VARIABLE CRM1414S)  
90  
94F300.  
1 (CUCHILLA 0.078 CON AIRE)  
94F300.  
7  
92X0.0Z1.200  
03S1500  
26  
01  
08  
0.3435D7  
-1.261D7  
0.125  
95F0.0025  
0.020  
09  
94F300.  
05  
1.200D0  
2 (ALIMENTACION DE BARRA VS. TOPE)  
94F300.  
1  
92X0.0Z0.900

F1 Ayuda. Número P=No Justifica. 96% Libre. 0% A través. Lee "B:CRM1414S"

N0 (PROGRAMA EXPO VELOCIDAD VARIABLE CRM1414S)  
G90  
G94F300  
N1 (CUCHILLA 0.078 CON AIRE)  
G94F300  
T7  
G92X0.0Z1.200  
M03S1500  
M26  
M01  
M08  
X0.3435D7  
Z-1.261D7  
X0.125  
M09  
G94F300  
M05  
Z1.200D0  
N2 (ALIMENTACION DE BARRA VS. TOPE)  
G94F300  
T1  
G92X0.0Z0.900

F1:continue F2:exit F3:save F4:shell F5:renamefile F6:switchfile [won't save]  
 F7:printfile F8:deletefile F9:prefixname F10:directory. Arrows select one of:  
 Simple summary, Keyboard chart, Cursor movement, Simple editing, Marked blocks  
 Search & replace, Ruler & windows, Simple formatting, Printer fonts & commands  
 Your options right now are:  
 1: just continue editing  
 2: save file, exit back to DOS  
 3: save file, then continue editing  
 4: save file, run DOS command shell  
 5: change file name used to save file  
 A few of your options while editing:  
 1: show this help screen  
 2: show Ruler line, split screen  
 3: mark each end of block, copy block  
 4: mark each end of block to delete  
 5: clear any block marks  
 Four arrow keys: move cursor around  
 Home key: move cursor to left margin  
 End key: move cursor to end of line  
 PgUp key: scroll screen up  
 PgDn key: scroll screen down  
 Alt with =+ key: to start of text  
 Alt with -\_ key: to end of text  
 Grey +/- keys on right (PCjr: Fn +/-):  
 search forward/backward for Find text  
 Esc:cancel save, so exit will not save  
 F6: save file, go edit some other file  
 F7: save file, go run printer program  
 F8: delete some other file on the disk  
 F9: enter prefix to use for file names  
 F10:directory, list all files on disk  
 Esc:un-delete (insert deleted block)  
 F6: mark each end of block, move block  
 F7: reformat paragraph to right margin  
 F8: change case of letter at cursor  
 F9: enter text to Find and Replace with  
 F10:replace Find text with Replace text  
 Enter key (return key): insert new line  
 Bksp key (above Enter): delete on left  
 Del key: delete one character on right  
 Ins key: insert one space pushing right  
 Ctrl with Bksp: delete one word on left  
 Ctrl with Esc: delete one word on right  
 Ctrl with Enter: delete to end of line  
 Scroll lock (PCjr: Fn S): switch typing  
 mode between Pushright and Overwrite

F1:continuar F2:salir F3:salvar F4:cambiar F5:renombar archivo  
 F6:switchear archivo [no se salvará] F7:imprime archivo F8:borra archivo  
 F9:nombre del prefijo F10:directorio. Seleccione uno con las flechas:  
 Sumario simple, carta del Teclado, movimiento del Cursor, Edición simple,  
 Marcado de Bloques, Buscar y Reemplazar, Regletas y Ventanas, Formateo simple  
 Fuentes y Comandos de Impresión.  
 Tus opciones son ahora:  
 F1: solo continua editando  
 F2:salva archivo,sale regresando a DOS  
 F3:salva archivo,entonces continua editando  
 F4:salva archivo,cambia a correr comandos de DOS  
 F5:cambia nombre de archivo usado para salvar  
 Tus pocas opciones mientras estas editando:  
 F1:muestra esta pantalla de ayuda  
 F2:muestra linea de regletas,divide la pantalla  
 F3:marca cada fin del bloque,copia bloque  
 F4:marca cada fin del bloque,borra bloque  
 F5:quita las marcas de cualquier bloque marcado  
 Teclas de 4 flechas:mueven cursor alrededor  
 Tecla Home:mueve cursor al margen izquierdo  
 Tecla End:mueve cursor al final de la linea  
 Tecla Page Up:mueve pantalla hacia arriba  
 Tecla Page Down:mueve pantalla hacia abajo  
 Tecla Alt con =+: a inicio de texto  
 Tecla Alt con -\_: a fin de texto  
 Teclas Grey +/- de la derecha(PCjr: Fn +/-):  
 Busca hacia adelante/atras para encontrar texto  
 Esc:cancela salvar,salir sin salvar  
 F6:salva archivo,va a editar algún otro archivo  
 F7:salva archivo,va a correr a impresión del programa  
 F8:borra algún otro archivo en el disco  
 F9:entra el prefijo para usar en nombres de archivos  
 F10:reemplaza texto encontrado con texto de reemplazo  
 Esc:recupera lo borrado (inserta bloque borrado)  
 F6:marca cada fin de bloque, mueve bloque  
 F7:reforma párrafo al margen derecho  
 F8:cambia altura de letra en el cursor  
 F9:entra texto a buscar y reemplaza con texto  
 F10:reemplaza texto encontrado con texto de reemplazo  
 Tecla Enter (Tecla Return):inserta nueva linea  
 Tecla Bksp (arriba de Tecla return):borra a la izquierda  
 Tecla Del:borra caracter  
 Tecla Ins:inserta a la izquierda  
 Teclas Control con Bksp:borra una palabra a la izquierda  
 Teclas Control con Esc:borra una palabra a la derecha  
 Teclas Control con Enter:borra hasta el final de la linea  
 Tecla Scroll lock (PCjr:Fn S):switchea entre  
 insertar a la izquierda y sobre escribir

POSITION : X +0.00000 Z +0.00000

PRESS CYCLE START TO START

Jog Automatic Single Block Manual Data Input

F1-F10 FEED 10-100%  
FILE IN MEMORY: B:CRM1414S  
'O' FOR OPTIONAL STOP  
'C' FOR CYCLE REPEAT

PRESS 'S' FOR SINGLE BLOCK

1QUIT 2OFFSET 3EDIT 4VERIFY 5NEWFIL 6SEARCH 7PROG 8DISKOP 9SECCMP 0SP.FUN

POSICION: X+0.00000 Z+0.00000

PRESIONE INICIO DE CICLO PARA ARRANCAR

AVANCE AUTOMATICO BLOQUE SENCILLO ENTRADA MANUAL DE DATOS  
(Con Palanca) (Linea del Programa)

F1-F10 AVANCES 10-100%

ARCHIVO EN MEMORIA: B:CRM1414S

"O" PARA PARO OPCIONAL  
"C" PARA CICLO REPETITIVO

PRESIONE "S" PARA BLOQUE SENCILLO

VERIFICA

F1SALIR F2POS. F3EDITAR F4 F5NUEVO F6BUSCAR F7PROGRAMA F8OPERA F9AJUSTES F10FUN. ESP.

POSITION : X +0.00000 Z +0.00000

PRESS CYCLE START TO START

Jog	Automatic	Single Block	Manual Data Input
-----	-----------	--------------	-------------------

F1-F10 FEED 10-100%  
 FILE IN MEMORY: B:CRM1414S  
 'O' FOR OPTIONAL STOP  
 'C' FOR CYCLE REPEAT

OPTIONAL STOP ACTIVE

PRESS 'S' FOR SINGLE BLOCK

QUIT 2OFFSET 3EDIT 4VERIFY 5NEWFIL 6SEARCH 7PROG 8DISKOP 9SECCMP 0SP.FUN

POSICION: X+0.00000 Z+0.00000

PRESIONE INICIO DE CICLO PARA ARRANCAR

AVANCE (Con Palanca)	AUTOMATICO	BLOQUE SENCILLO (Linea del Programa)	ENTRADA MANUAL DE DATOS
-------------------------	------------	---	-------------------------

F1-F10 AVANCES 10-100%

ARCHIVO EN MEMORIA: B:CRM1414S	PARO OPCIONAL ACTIVO
--------------------------------	----------------------

"O" PARA PARO OPCIONAL  
 "C" PARA CICLO REPETITIVO

PRESIONE "S" PARA BLOQUE SENCILLO

VERIFICA

F1SALIR F2POS. F3EDITAR F4VERIFICA F5NUEVO F6BUSCAR F7PROGRAMA F8OPERA F9AJUSTES F10FUN. ESP.



OSITION : X +0.00000 Z +0.00000

PRESS CYCLE START TO START

Jog Automatic Single Block Manual Data Input

F1-F10 FEED 10-100%

FILE IN MEMORY:B:CRM1414S

'O' FOR OPTIONAL STOP

'C' FOR CYCLE REPEAT

CYCLE REPEAT ACTIVE

PRESS 'S' FOR SINGLE BLOCK

QUIT 2OFFSET 3EDIT 4VERIFY 5NEWFIL 6SEARCH 7PROG 8DISKOP 9SECCMP 0SP.FUN

POSICION: X+0.00000 Z+0.00000

PRESIONE INICIO DE CICLO PARA ARRANCAR

AVANCE AUTOMATICO BLOQUE SENCILLO ENTRADA MANUAL DE DATOS  
(Con Palanca) (Linea del Programa)

F1-F10 AVANCES 10-100%

ARCHIVO EN MEMORIA: B:CRM1414S

"O" PARA PARO OPCIONAL

"C" PARA CICLO REPETITIVO

CICLO REPETITIVO ACTIVO

PRESIONE "S" PARA BLOQUE SENCILLO

VERIFICA

F1SALIR F2POS. F3EDITAR F4F4 F5NUEVO F6BUSCAR F7PROGRAMA F8OPERA F9AJUSTES F10FUN. ESP.

1 X: +1.81725	Z: -4.23830	17 X: +0.00000	Z: +0.00000
2 X: +6.76255	Z: -4.06775	18 X: +0.00000	Z: +0.00000
3 X: +7.74965	Z: -0.57875	19 X: +0.00000	Z: +0.00000
4 X: +0.00000	Z: +0.00000	20 X: +0.00000	Z: +0.49215
5 X: +0.00000	Z: -0.47245	21 X: +0.00000	Z: +0.00000
6 X: +0.00000	Z: +0.00000	22 X: +0.00000	Z: +0.00000
7 X: +0.00000	Z: +0.00000	23 X: +0.00000	Z: +0.00000
8 X: +0.49215	Z: -4.94710	24 X: +0.00000	Z: +0.00000
9 X: +0.00000	Z: +0.00000	25 X: +0.00000	Z: +0.00000
10 X: -0.25000	Z: +0.00000	26 X: +0.00000	Z: +0.00000
11 X: +0.00000	Z: +0.00000	27 X: +0.00000	Z: +0.00000
12 X: +0.00000	Z: +0.00000	28 X: +0.00000	Z: +0.00000
13 X: +0.00000	Z: +0.00000	29 X: +0.00000	Z: +0.00000
14 X: +0.00000	Z: +0.09845	30 X: +3.05120	Z: +3.85825
15 X: +0.00000	Z: +0.00000	31 X: +0.00985	Z: +0.01970
16 X: +0.00000	Z: +0.00000	32 X: +0.00000	Z: +0.00000

**Tool:**  
 Press Esc to exit offset adjustment screen

1 X: +1.81725	Z: -4.23830	17 X: +0.00000	Z: +0.00000
2 X: +6.76255	Z: -4.06775	18 X: +0.00000	Z: +0.00000
3 X: +7.74965	Z: -0.57875	19 X: +0.00000	Z: +0.00000
4 X: +0.00000	Z: +0.00000	20 X: +0.00000	Z: +0.00000
5 X: +0.00000	Z: +0.00000	21 X: +0.00000	Z: +0.00000
6 X: +0.00000	Z: +0.00000	22 X: +0.00000	Z: +0.00000
7 X: +0.00000	Z: +0.00000	23 X: +0.00000	Z: +0.00000
8 X: +0.00000	Z: +0.00000	24 X: +0.00000	Z: +0.00000
9 X: +0.00000	Z: +0.00000	25 X: +0.00000	Z: +0.00000
10 X: +0.00000	Z: +0.00000	26 X: +0.00000	Z: +0.00000
11 X: +0.00000	Z: +0.00000	27 X: +0.00000	Z: +0.00000
12 X: +0.00000	Z: +0.00000	28 X: +0.00000	Z: +0.00000
13 X: +0.00000	Z: +0.00000	29 X: +0.00000	Z: +0.00000
14 X: +0.00000	Z: +0.00000	30 X: +0.00000	Z: +0.00000
15 X: +0.00000	Z: +0.00000	31 X: +0.00000	Z: +0.00000
16 X: +0.00000	Z: +0.00000	32 X: +0.00000	Z: +0.00000

**Herramienta:**  
 Presione Esc para salir de la pantalla de ajustes de posiciones

POSITION : X +0.00000 Z +0.00000

PRESS CYCLE START TO RESTART, ESCAPE TO TERMINATE AUTO MODE

Prog Automatic Single Block Manual Data Input

F1-F10 FEED 10-100%  
FILE IN MEMORY: B:CRM1414S  
"O" FOR OPTIONAL STOP  
"C" FOR CYCLE REPEAT

PRESS 'S' FOR SINGLE BLOCK

QUIT 2OFFSET 3EDIT 4VERIFY 5NEWFIL 6SEARCH 7PROG 8DISKOP 9SECCMP 0SP.FUN

POSICION: X+0.00000 Z+0.00000

PRESIONE INICIO DE CICLO PARA REINICIAR, ESCAPE PARA TERMINAR MODO AUTOMATICO

AVANCE AUTOMATICO BLOQUE SENCILLO ENTRADA MANUAL DE DATOS  
(Con Palanca) (Linea del Programa)

F1-F10 AVANCES 10-100%

ARCHIVO EN MEMORIA: B:CRM1414S

"O" PARA PARO OPCIONAL  
"C" PARA CICLO REPETITIVO

PRESIONE "S" PARA BLOQUE SENCILLO

VERIFICA

F1SALIR F2POS. F3EDITAR F4 F5NUEVO F6BUSCAR F7PROGRAMA F8OPERA F9AJUSTES F10FUN. ESP.

OmniTurn program verification

CRM1414S

NO (PROGRAMA EXPO VEL.VARIABLE CRM1414S)  
G90

Use Arrow keys to move to error and correct. ESC▶Exit

- | Errors   |   |
|----------|---|
| line(1)  | : first line must contain a G90 or G91 code |
| line(3)  | : feed rate too high                        |
| line(5)  | : feed rate too high                        |
| line(7)  | : leading zeros without decimal point       |
| line(12) | : leading zeros without decimal point       |
| line(14) | : leading zeros without decimal point       |

Verificación de programa OmniTurn

CRM1414S

NO (PROGRAMA EXPO VELOCIDAD VARIABLE CRM1414S)  
G90

Use teclado de flechas para moverse al error y corregir. Esc▶Salir

- Errores**
- línea(1) : Primer línea debe contener Código G90 o G91
  - línea(3) : Velocidad de Avance muy alta
  - línea(5) : Velocidad de Avance muy alta
  - línea(7) : Ceros de más sin punto decimal
  - línea(12) : Ceros de más sin punto decimal
  - línea(14) : Ceros de más sin punto decimal

OmniTurn program verification

Tool list			
Tool	Description	g92 X	g92 Z
T1		0.00000	0.00000
T2		0.00000	0.00000
T3		0.00000	0.00000
T4		0.00000	0.00000
T5		0.00000	0.00000
T6		0.00000	2.50000
T7		0.00000	0.00000
		0.00000	1.20000

Secondary offsets used					
Offset	X	Z	Offset	X	Z
D2	0.00000	0.00000	D6	0.00000	0.00000
D3	0.00000	0.00000	D7	0.00000	0.00000
D4	0.00000	0.00000			
D5	0.00000	0.00000			

Verificación de programa OmniTurn

Lista de Herramientas  
Herramienta Descripción

Herramienta	Descripción	g92 X	g92 Z
T1		0.00000	0.00000
T2		0.00000	0.00000
T3		0.00000	0.00000
T4		0.00000	0.00000
T5		0.00000	0.00000
T6		0.00000	2.50000
T7		0.00000	0.00000
		0.00000	1.20000

Ajustes secundarios usados

Ajuste	X	Z	X	Z
D2	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000
D3	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000
D4	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000
D5	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000