

Muller et Pesant
num 760

MANUEL D'UTILISATION

TOUR CN



SOMMAIRE

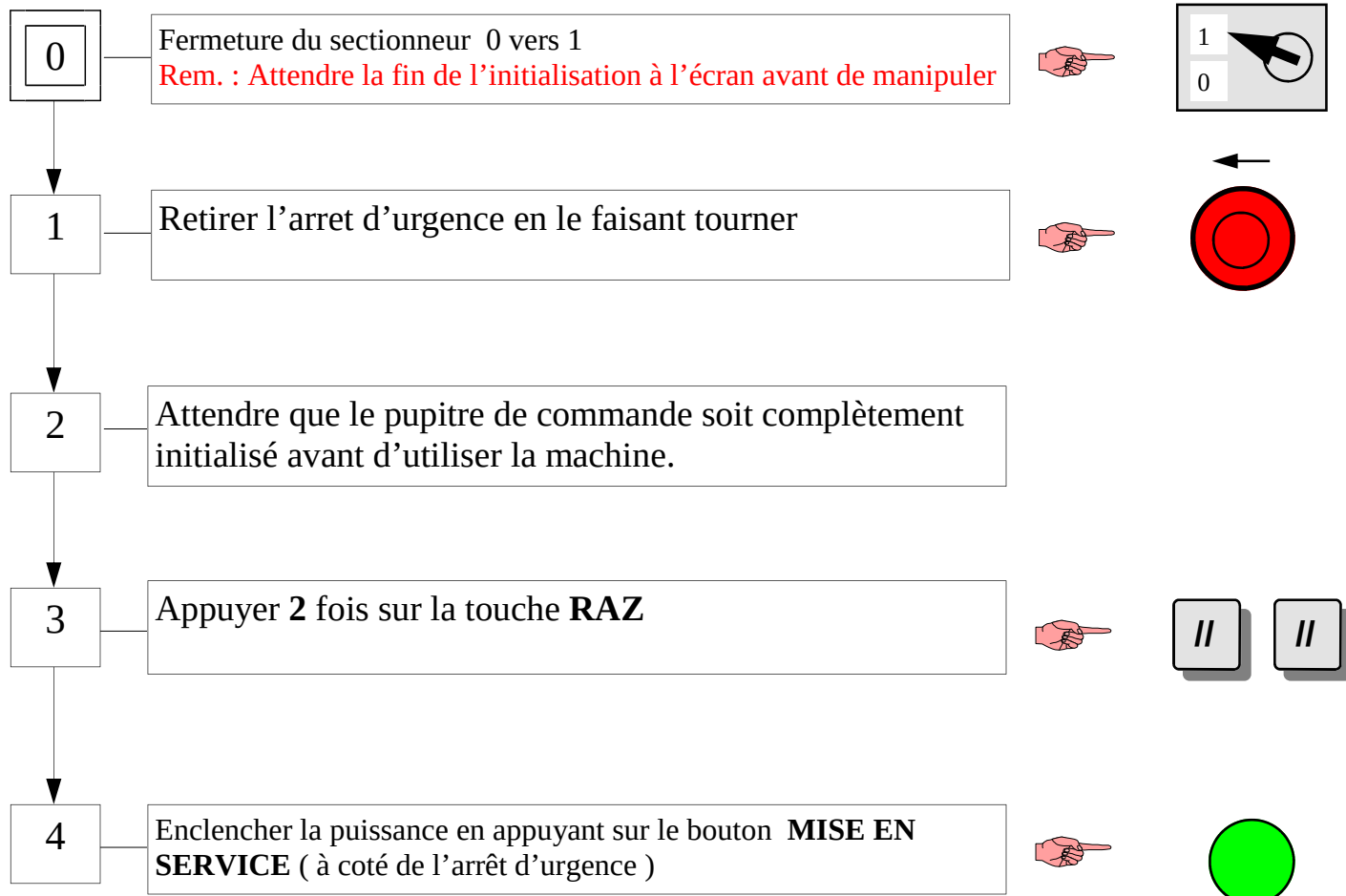
Fiche pour : PREF, DEC et fiche outil	Page a
Liste des programmes de la machine	Page b
Mise sous tension	Page 1
Prise d'Origine Machine	Page 2
Introduction des jauges outils connues	Page 3
Chargement d'un programme sur le clavier	Page 4
Introduction des PREF et DEC	Page 5
Appel programme courant	Page 6
Modifier un programme : modifier un bloc	Page 7
Modifier un programme : ajout ou suppression d'un bloc	Page 8
Conduite en mode séquentiel	Page 9
Conduite en mode continu	Page 10
Arrêt en cours d'usinage	Page 11
Repris à un bloc donné du programme (RNS)	Page 12
Tester un programme	Page 13
Introduction Manuelle des Données (IMD)	Page 14
Visualisation de programme	Page 15
Suppression d'un programme	Page 16

BUT :

* Mettre la machine en route

CONDITIONS PREALABLES :

* Première opération



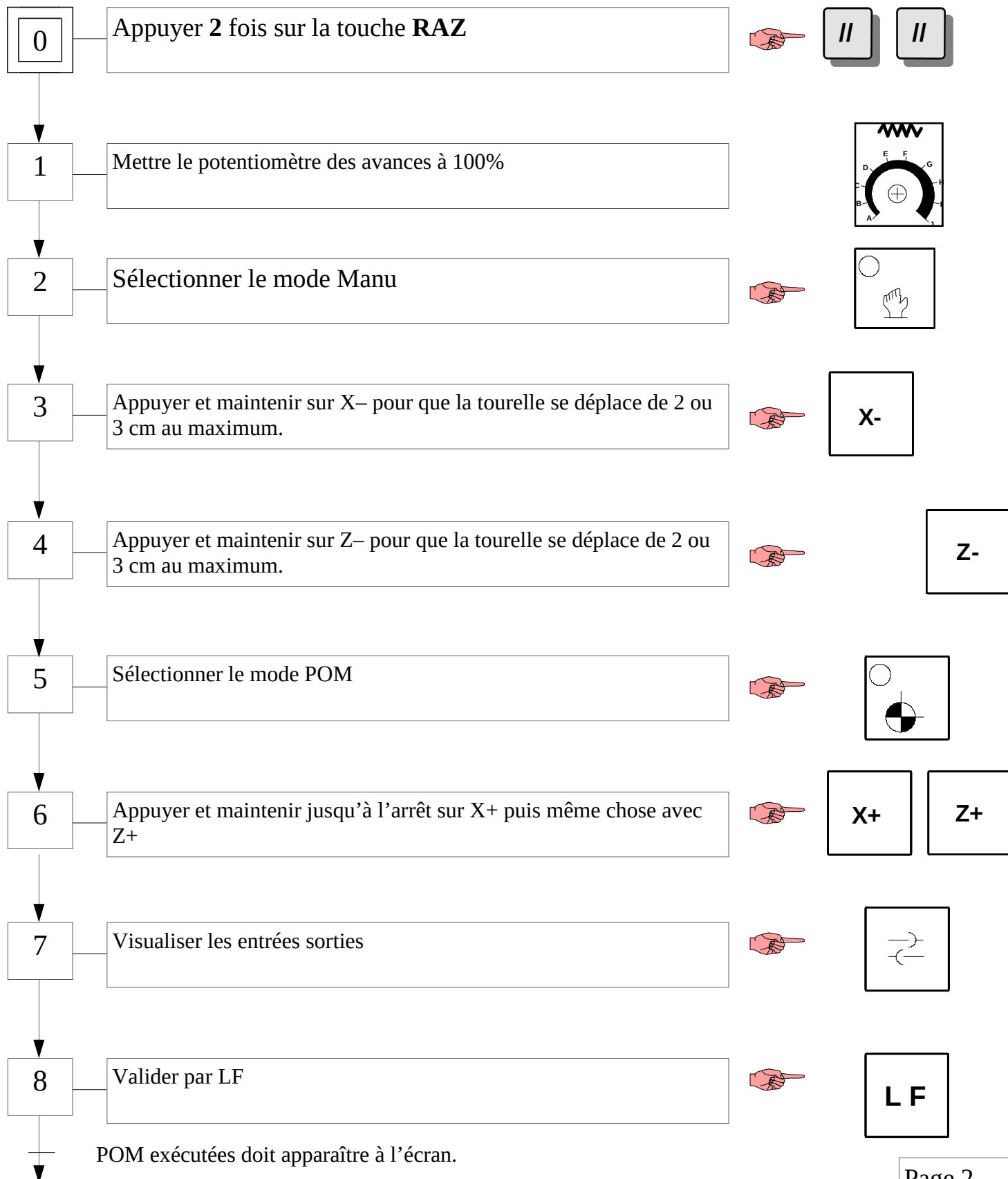
BUT :

*Donner à la machine la position de son origine

CONDITIONS PREALABLES :

*Etre en mode ILL

*Le potentiomètre des avances ne doit pas être à 0

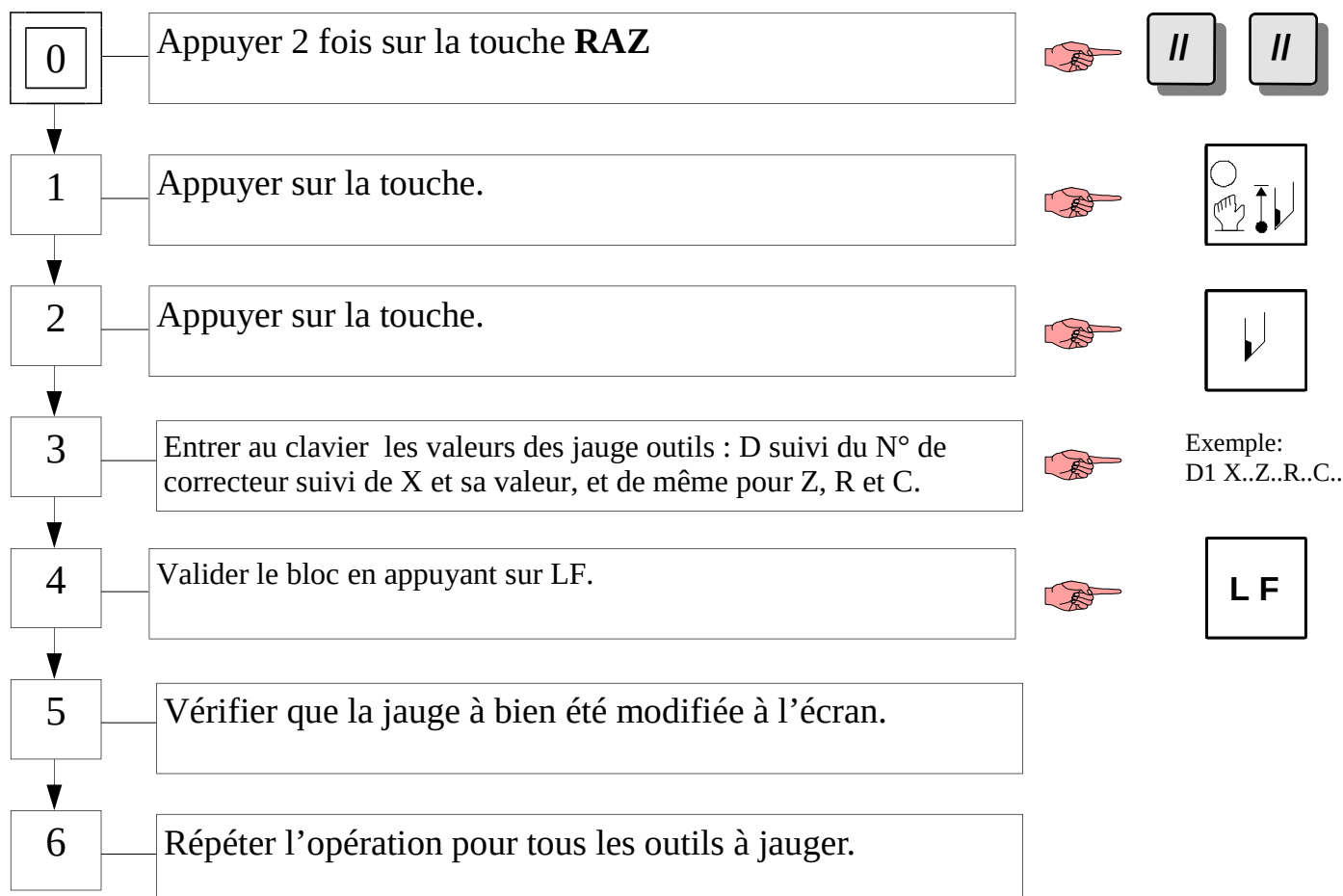


BUT :

*Indiquer la dimension des outils à la machine avant d'usiner.

CONDITIONS PREALABLES :

*Les jauges sont déterminées à l'aide du banc de pré-reglage.



CHARGEMENT D'UN PROGRAMME

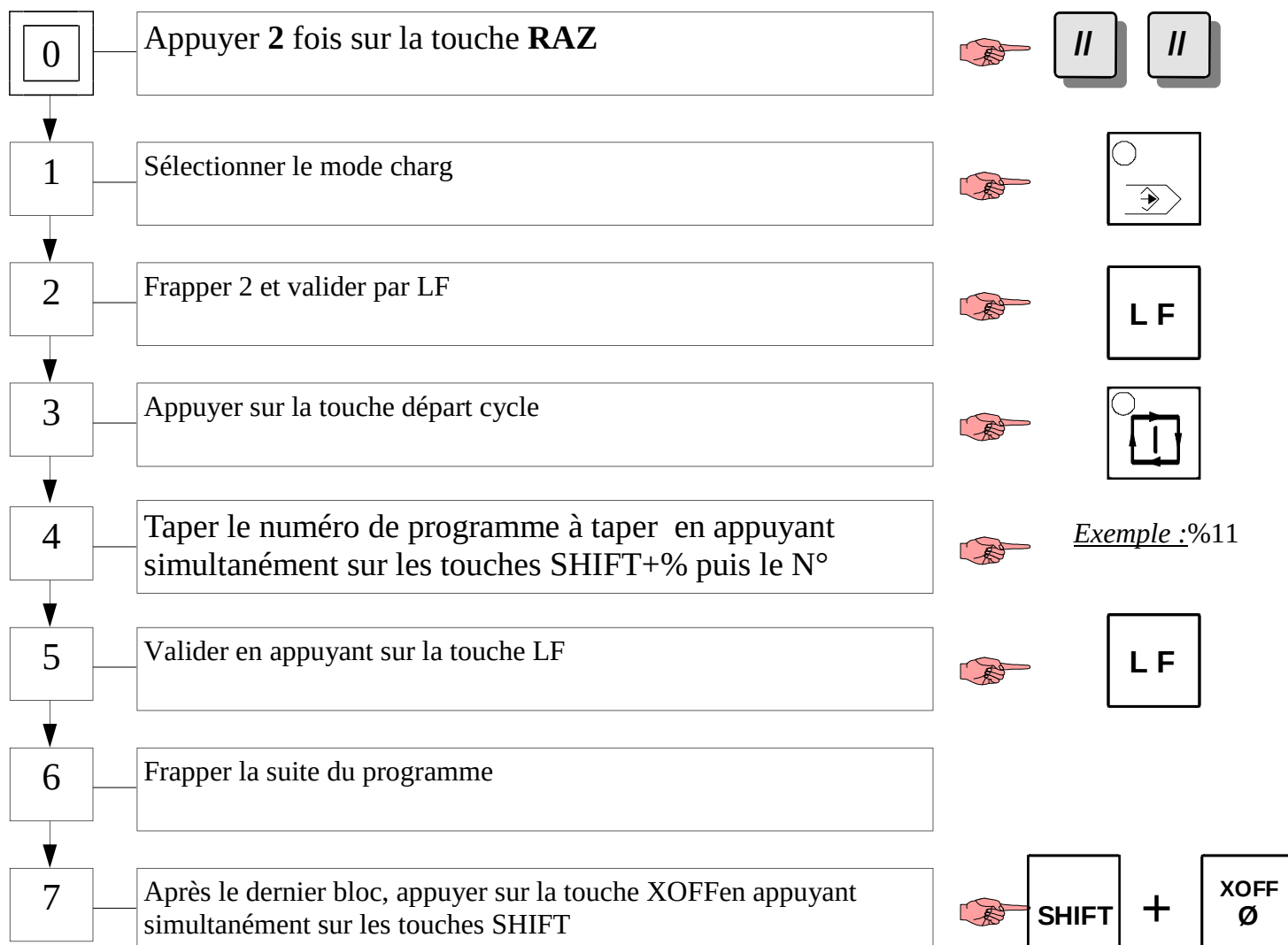
Sur le clavier num

BUT :

*Taper le programme à l'aide
du clavier

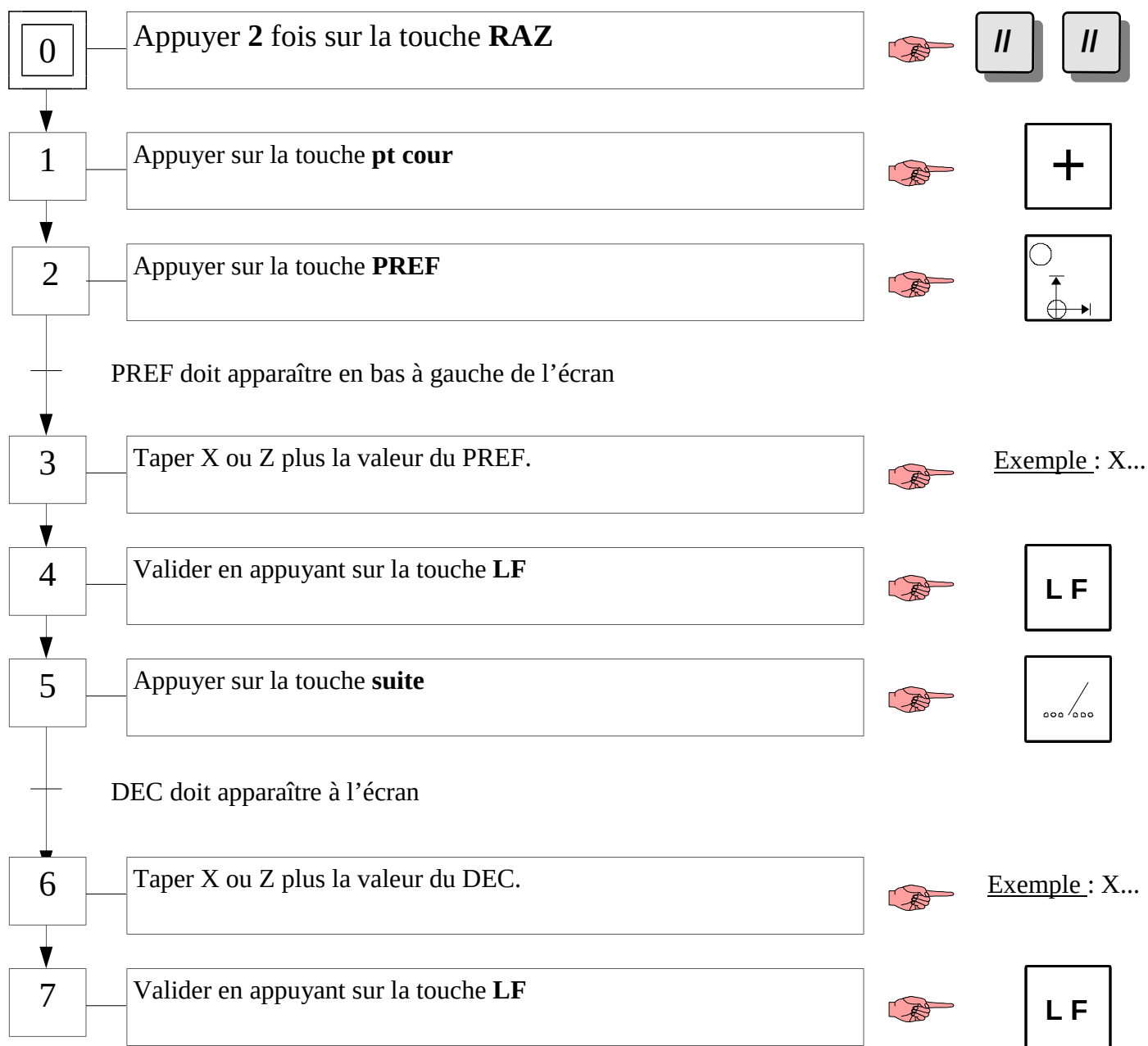
CONDITIONS PREALABLES :

*Avoir rédigé le programme ISO



BUT :

*Indiquer à la machine les prises de référence et les décalages d'origine.

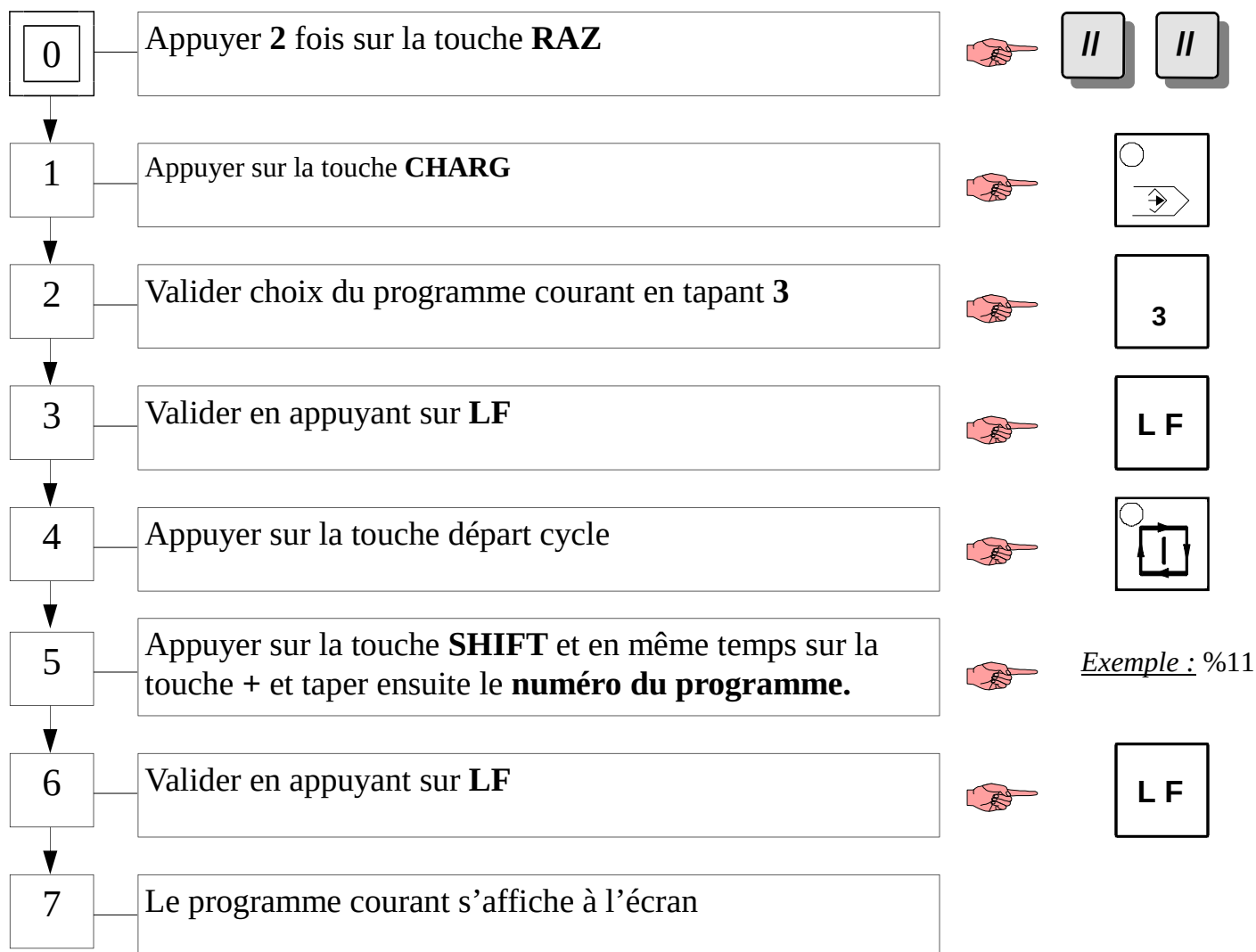


BUT :

*Indiquer à la machine quel programme doit être utilisé

CONDITIONS PREALABLES :

*Le programme à appeler existe en mémoire ou il vient d'être tapé



MODIFIER UN PROGRAMME

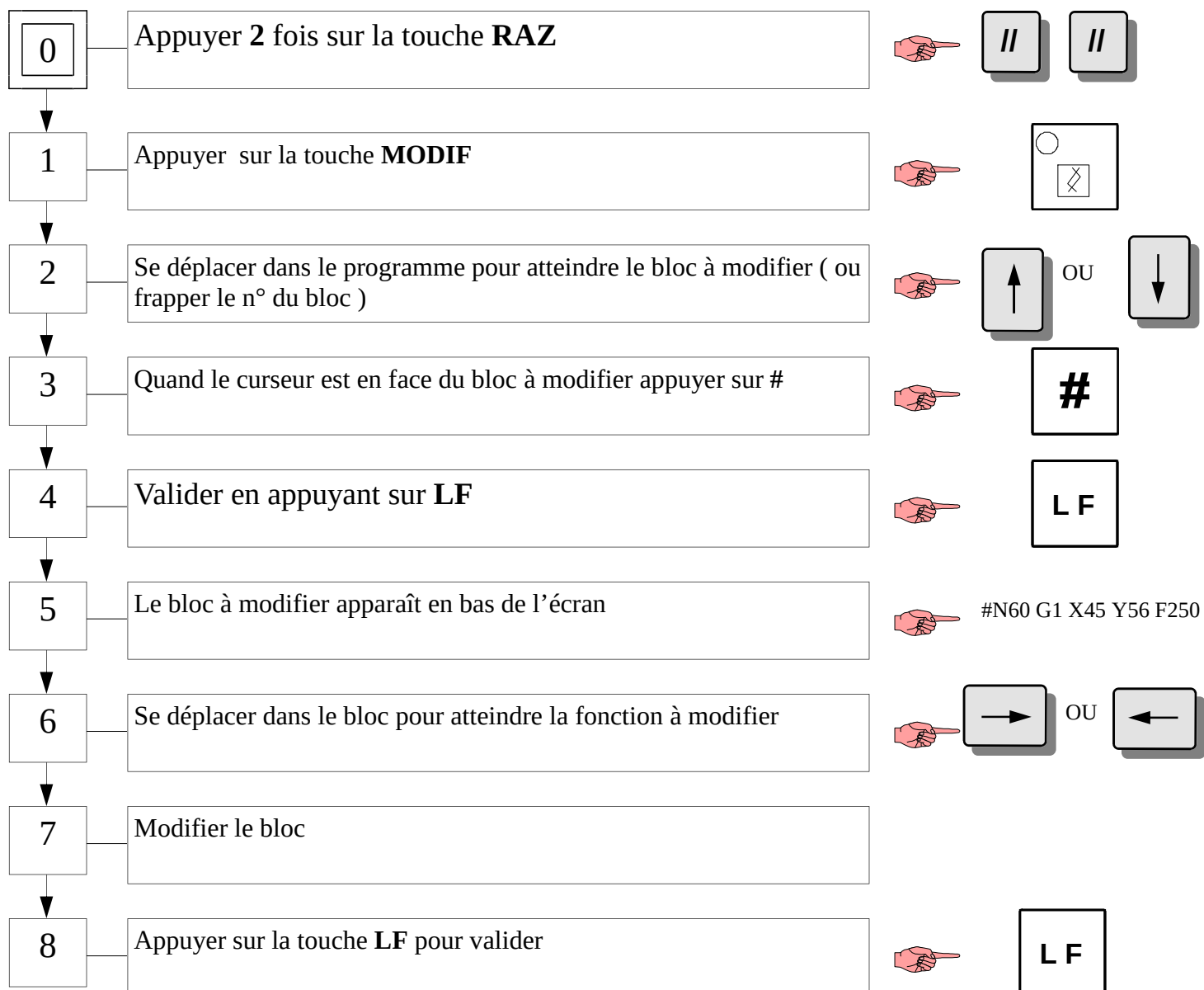
Modification d'un BLOC

BUT :

*Corriger les erreurs d'un programme

CONDITIONS PREALABLES :

*Le programme à corriger doit être programme courant

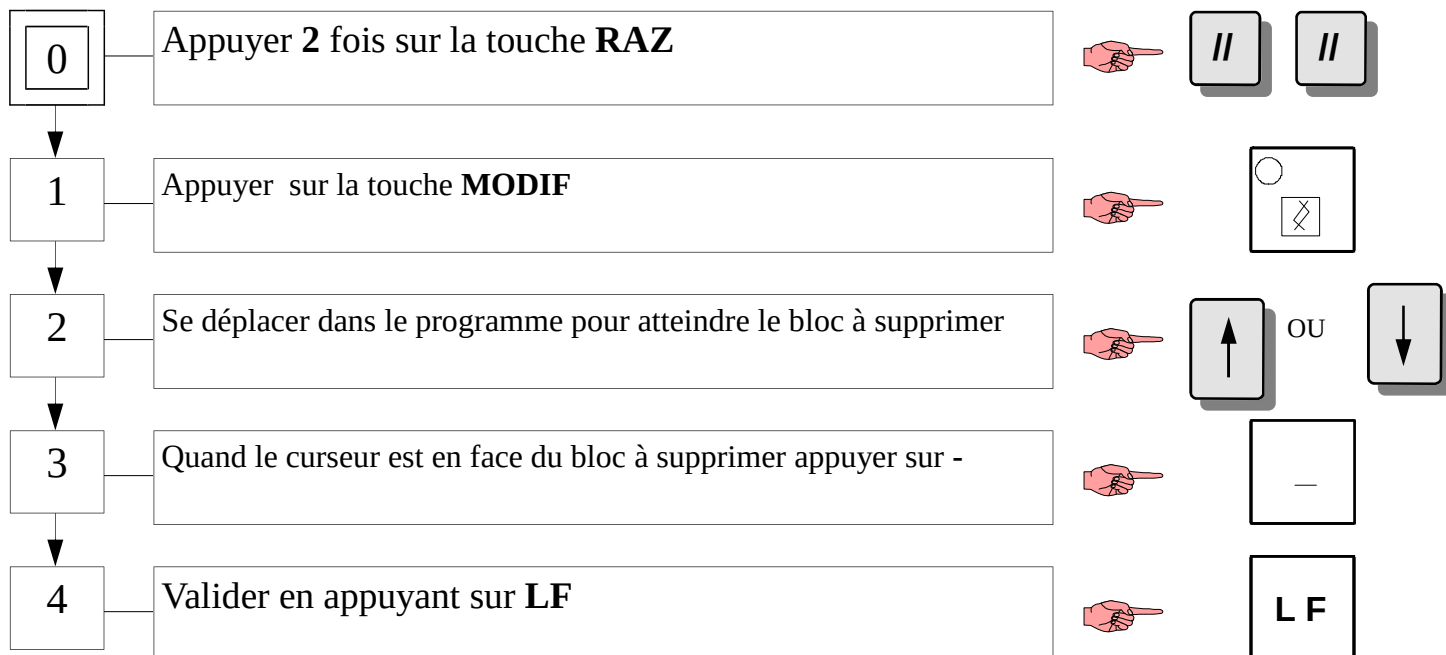
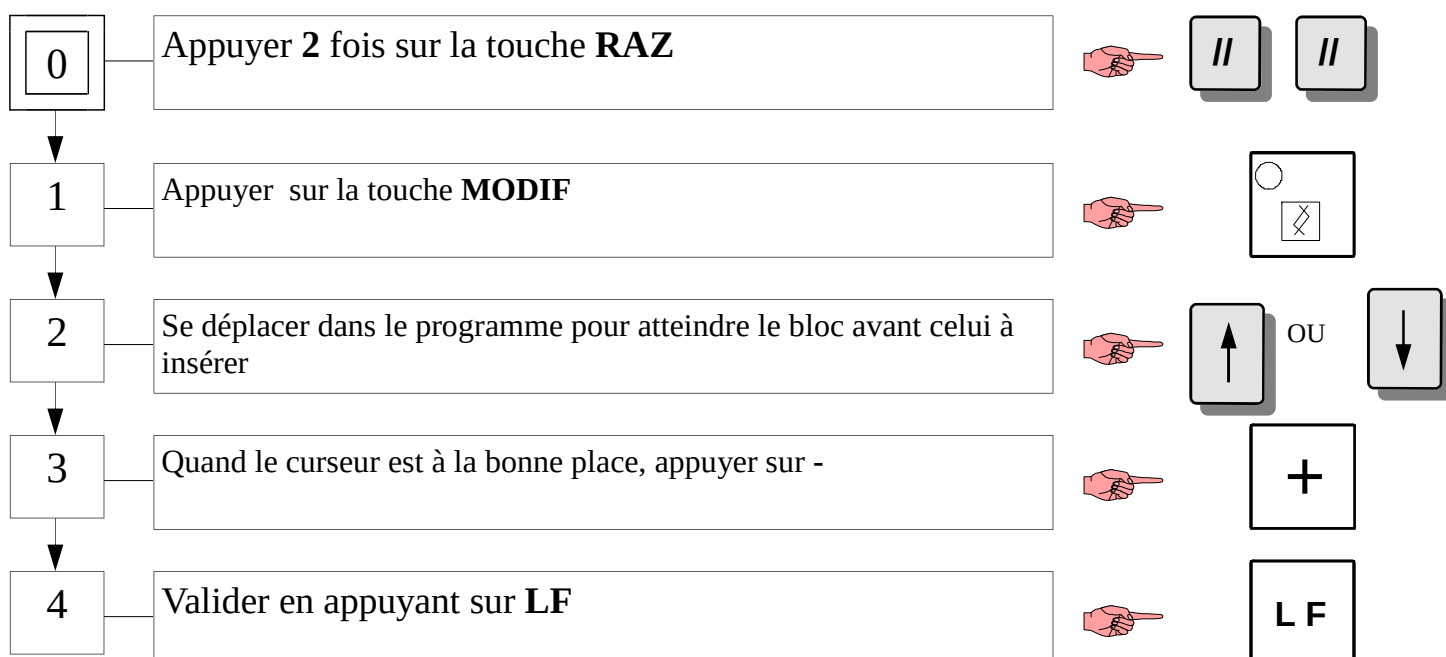


BUT :

*ajouter ou supprimer un bloc
dans un programme

CONDITIONS PREALABLES :

*Programme enregistré

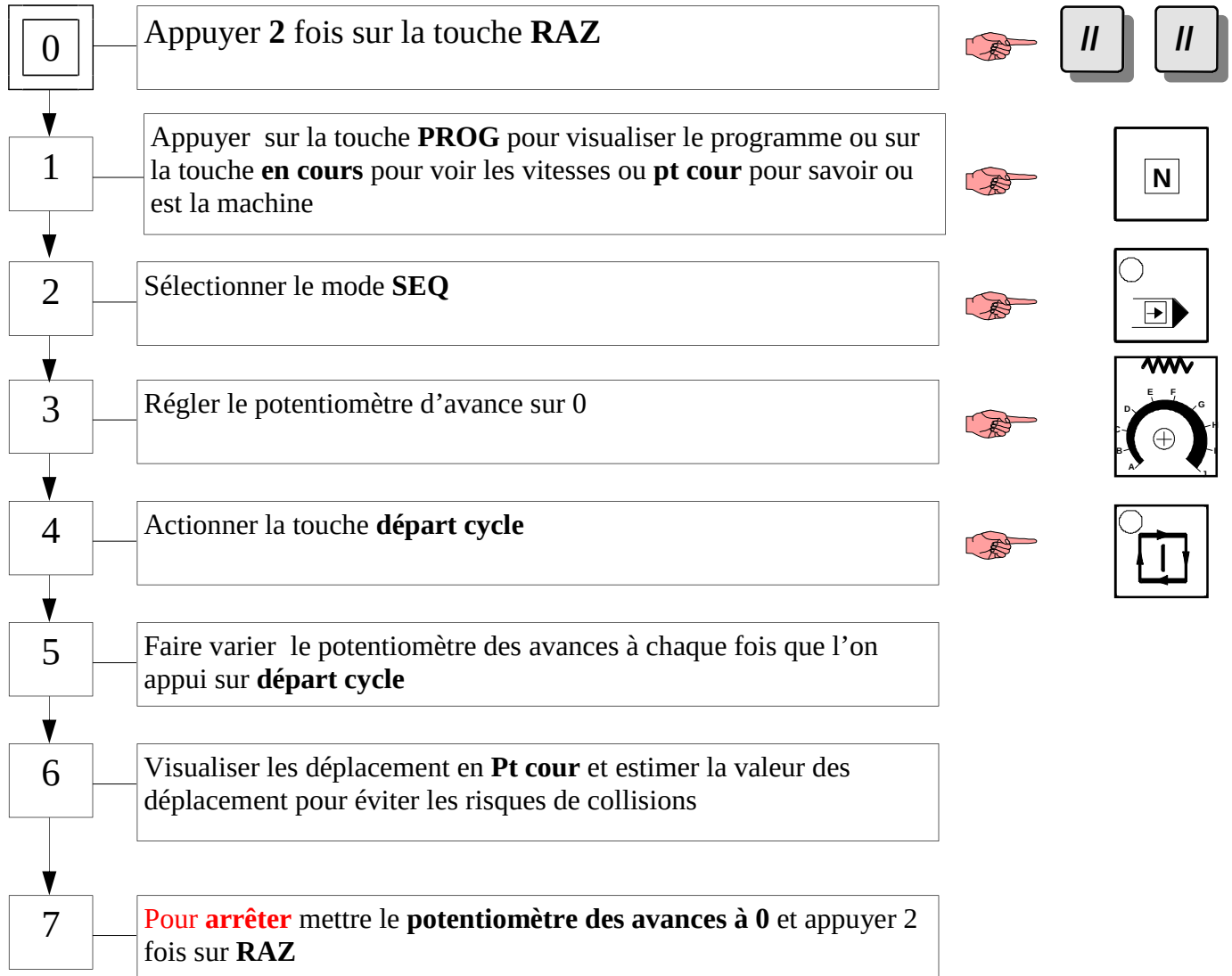
Suppression d'un bloc**Ajout d'un bloc**

BUT :

*Réaliser un premier usinage à vide, puis avec la première pièce à usiner.

CONDITIONS PREALABLES :

*PREF et DEC enregistrés
 *Correcteurs d'outils vérifiés (position dans magasin)
 *Le programme doit être programme courant
 *Programme testé sans erreur

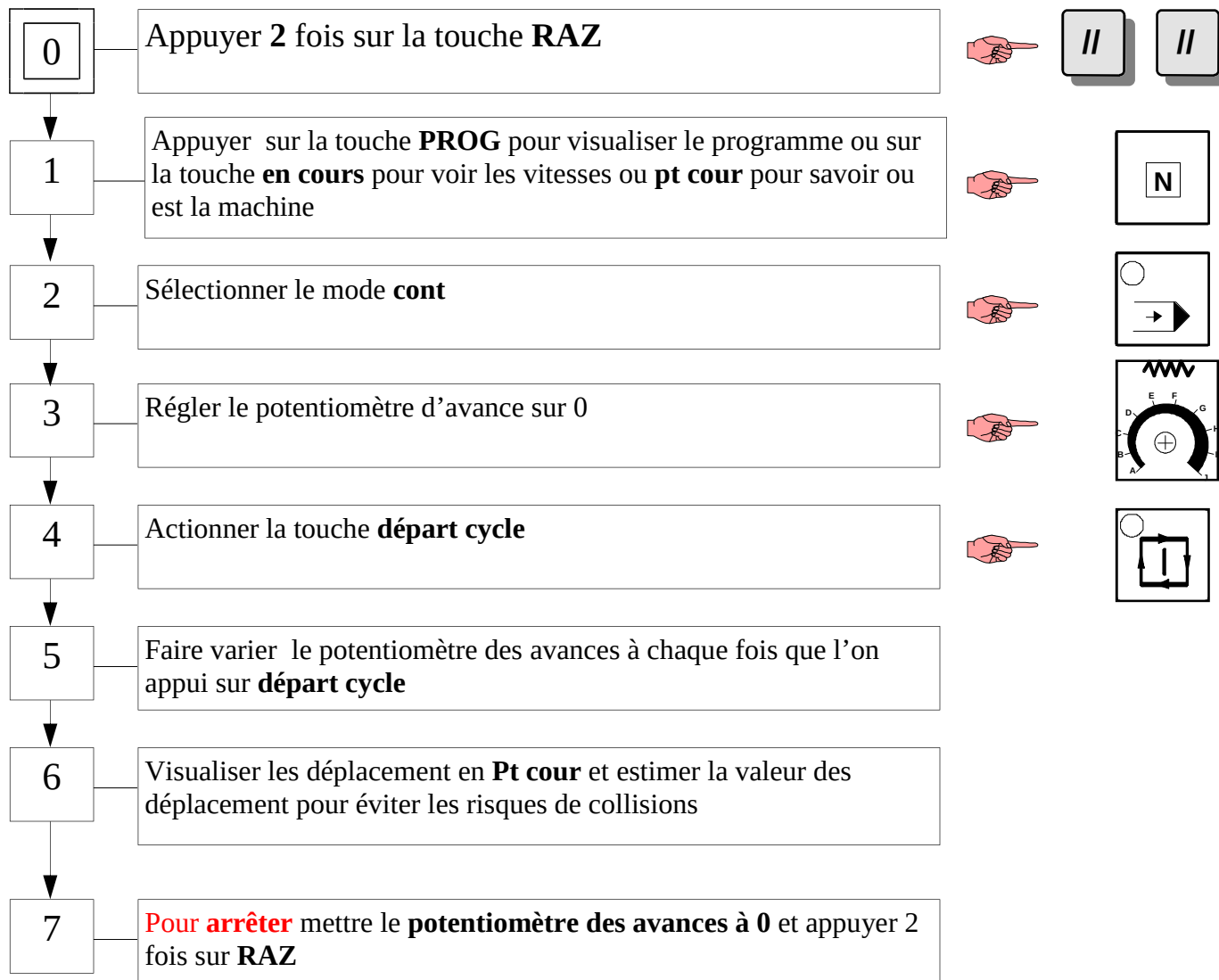


BUT :

*Réaliser un premier usinage à vide, puis avec la première pièce à usiner.

CONDITIONS PREALABLES :

*PREF et DEC enregistrés
 *Correcteurs d'outils vérifiés (position dans magasin)
 *Le programme doit être programme courant
 *Programme testé sans erreur et déjà exécuté en mode séquentiel



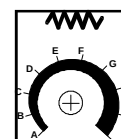
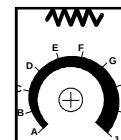
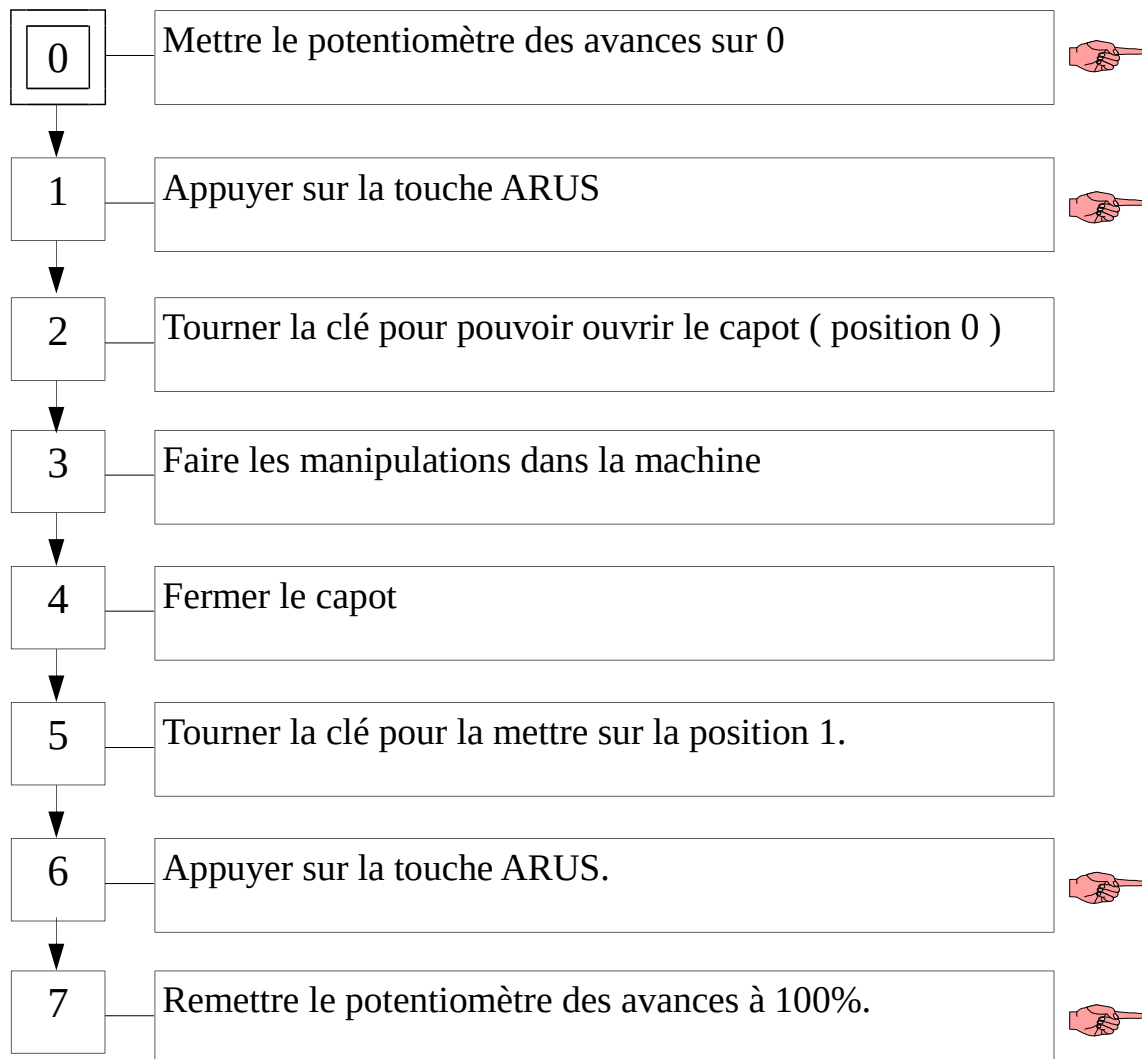
Arrêt en cours d'usinage

BUT :

*arrêter correctement la machine alors qu'elle se trouve en usinage

CONDITIONS PREALABLES :

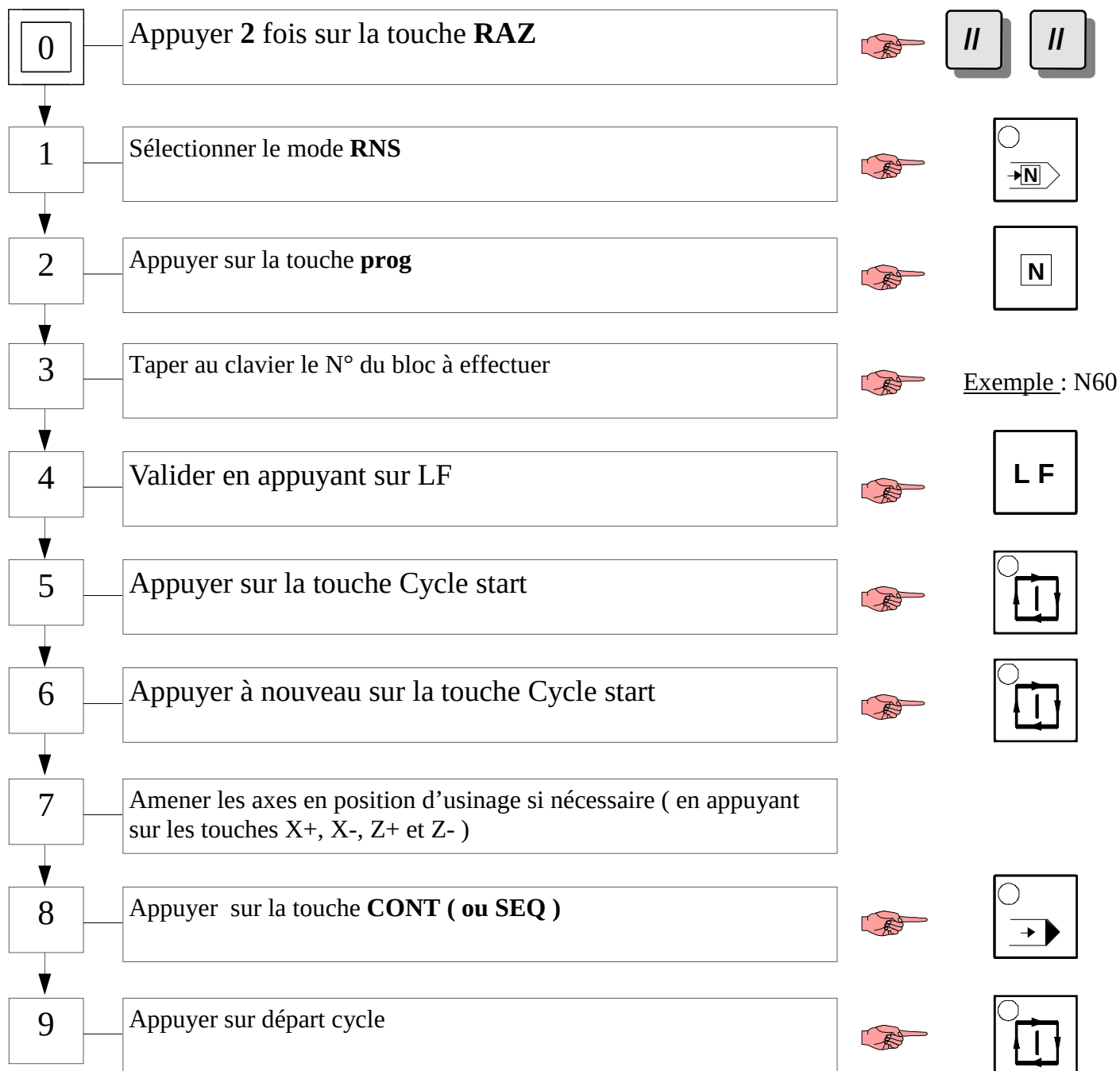
*Programme lancé en mode continu
*



Attention : il ne faut JAMAIS arrêter un usinage lorsque l'outil est en contact avec la pièce sauf cas d'extrême urgence. Il est préférable d'attendre que l'outil soit légèrement dégagé pour arrêter la rotation de la broche.

BUT :

*reprendre le programme à un bloc déterminé



BUT :

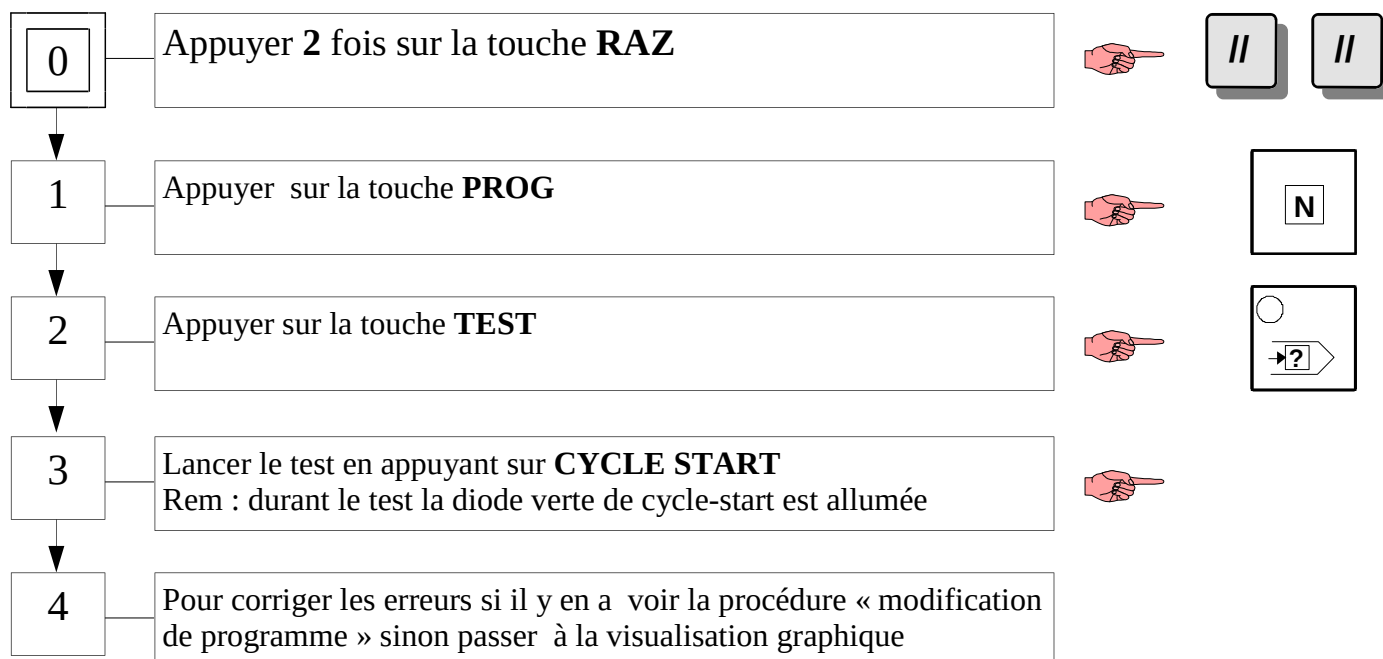
*Analyse syntaxique du programme

CONDITIONS PREALABLES :

*Les PREF-DEC et JAUGES OUTILS sont enregistrés

*Le programme à tester doit être programme courant

*Les portes doivent être fermées

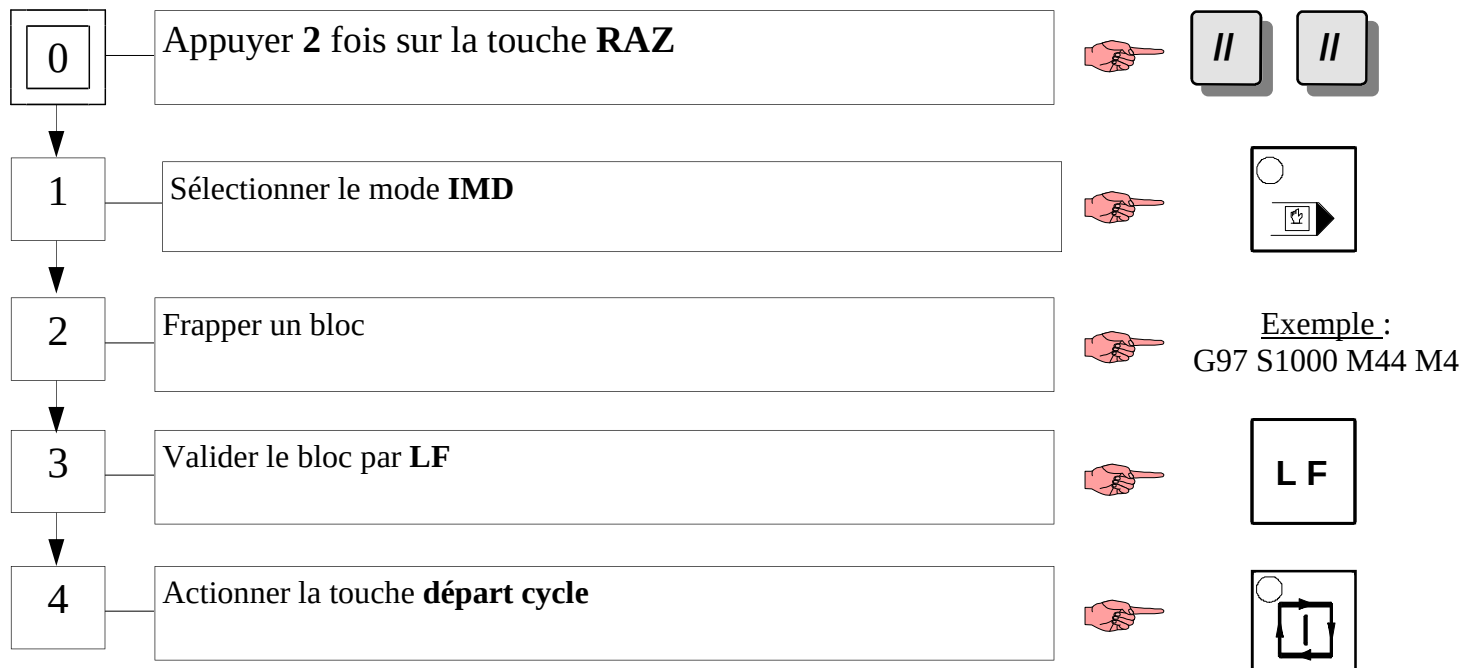


BUT :

*introduire directement au
clavier des blocs de
programmation

CONDITIONS PREALABLES :

*POM effectués



BUT :

*Voir les programmes en
mémoire

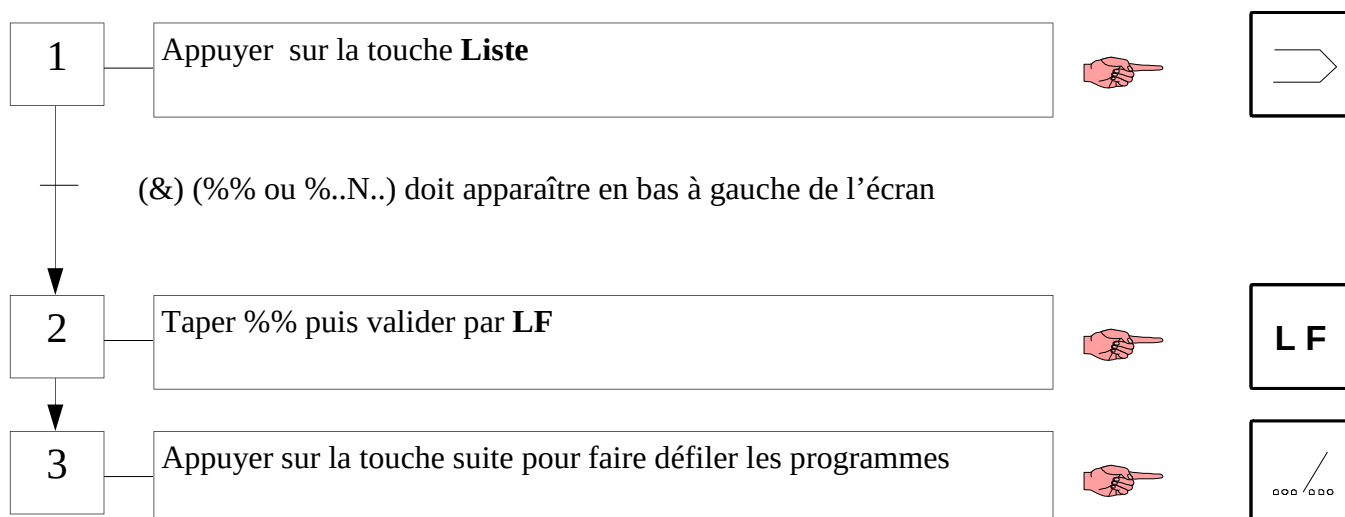
CONDITIONS PREALABLES :

*Programme enregistré

Visualiser le programme courant



Visualiser le début des programmes en mémoire



Suppression d'un programme

BUT :

*Supprimer un programme en
mémoire

CONDITIONS PREALABLES :

*Programme enregistré

