
MANUEL D'UTILISATION

TOUR CN



SOMMAIRE

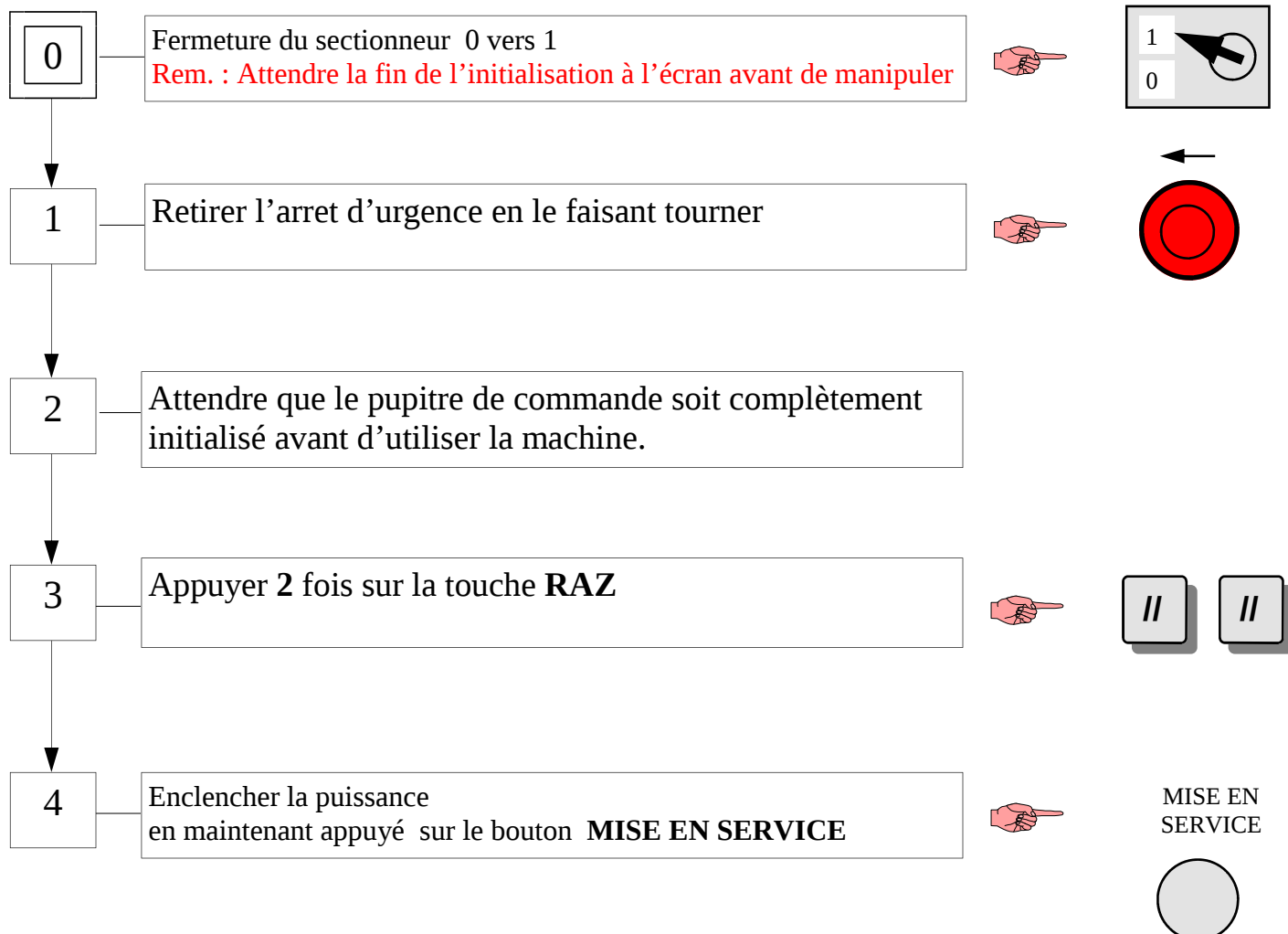
Fiche pour : PREF, DEC et fiche outil.	Page a et b
Les touches du pupitre	Page c
Liste des programmes de la machine	Page d
Mise sous tension	Page 1
Prise d'Origine Machine	Page 2
Manipulation du capot	Page 3
Initialisation de la tourelle	Page 4 et 5
Visualisation des erreurs	Page 6
Réglage dynamique des outils	Page 7
Introduction des jauges outils connues	Page 8
Chargement d'un programme sur le clavier	Page 9
Introduction des PREF et des DEC	Page 10
Appel programme courant	Page 11
Tester un programme	Page 12
Modifier un programme : modifier un bloc	Page 13
Modifier un programme: insérer ou supprimer un bloc	Page 14
Visualisation graphique d'un programme	Page 15
Conduite en mode séquentiel	Page 16
Conduite en mode continu	Page 17
Arrêt en cours d'usinage	Page 18
Reprise à un bloc donné du programme (RNS)	Page 19

BUT :

* Mettre la machine en route

CONDITIONS PREALABLES :

* Première opération



BUT :

*Donner à la machine la position de son origine

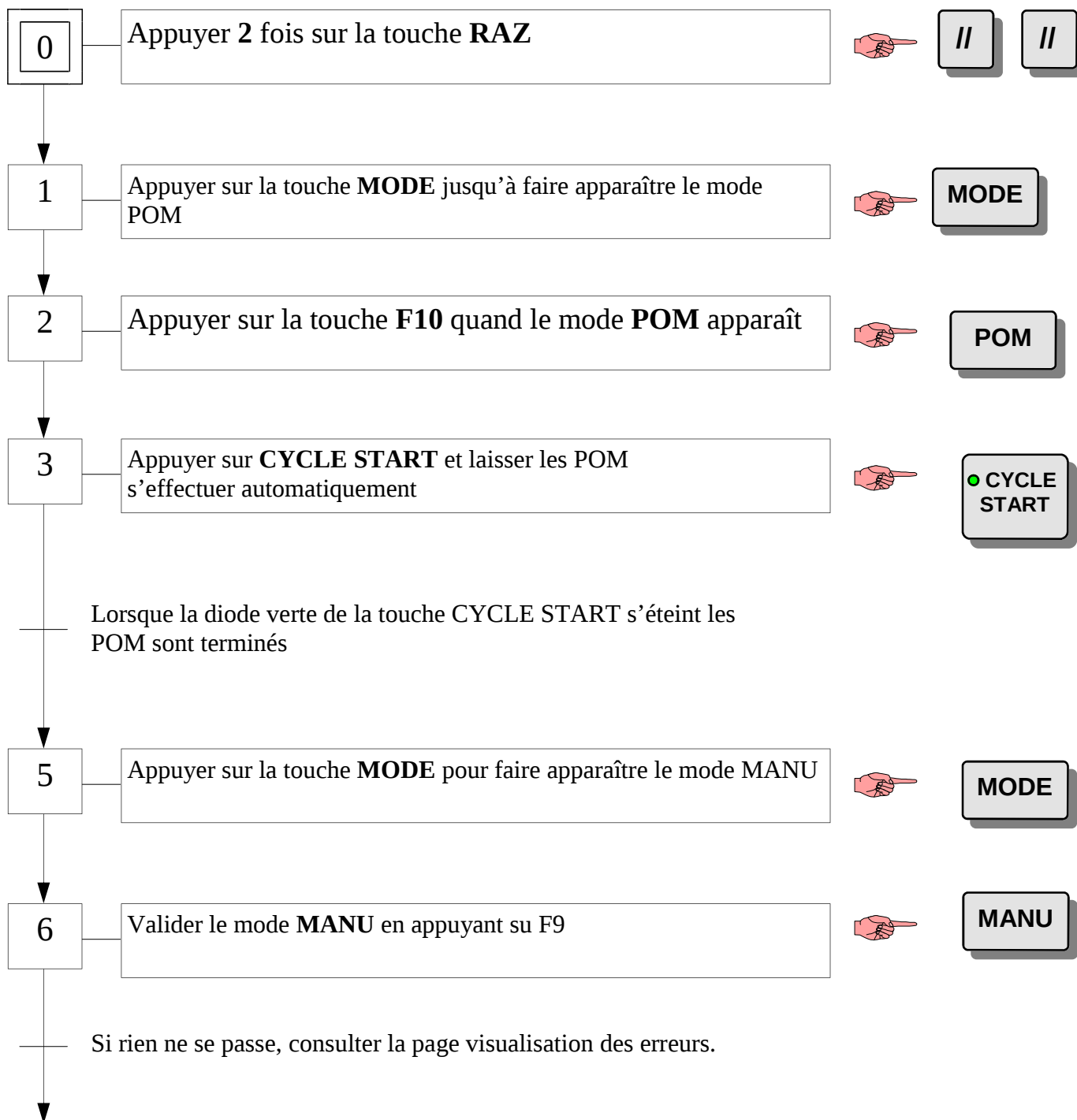
CONDITIONS PREALABLES :

*Etre en mode ILL

*Le potentiomètre des avances ne doit pas être à 0

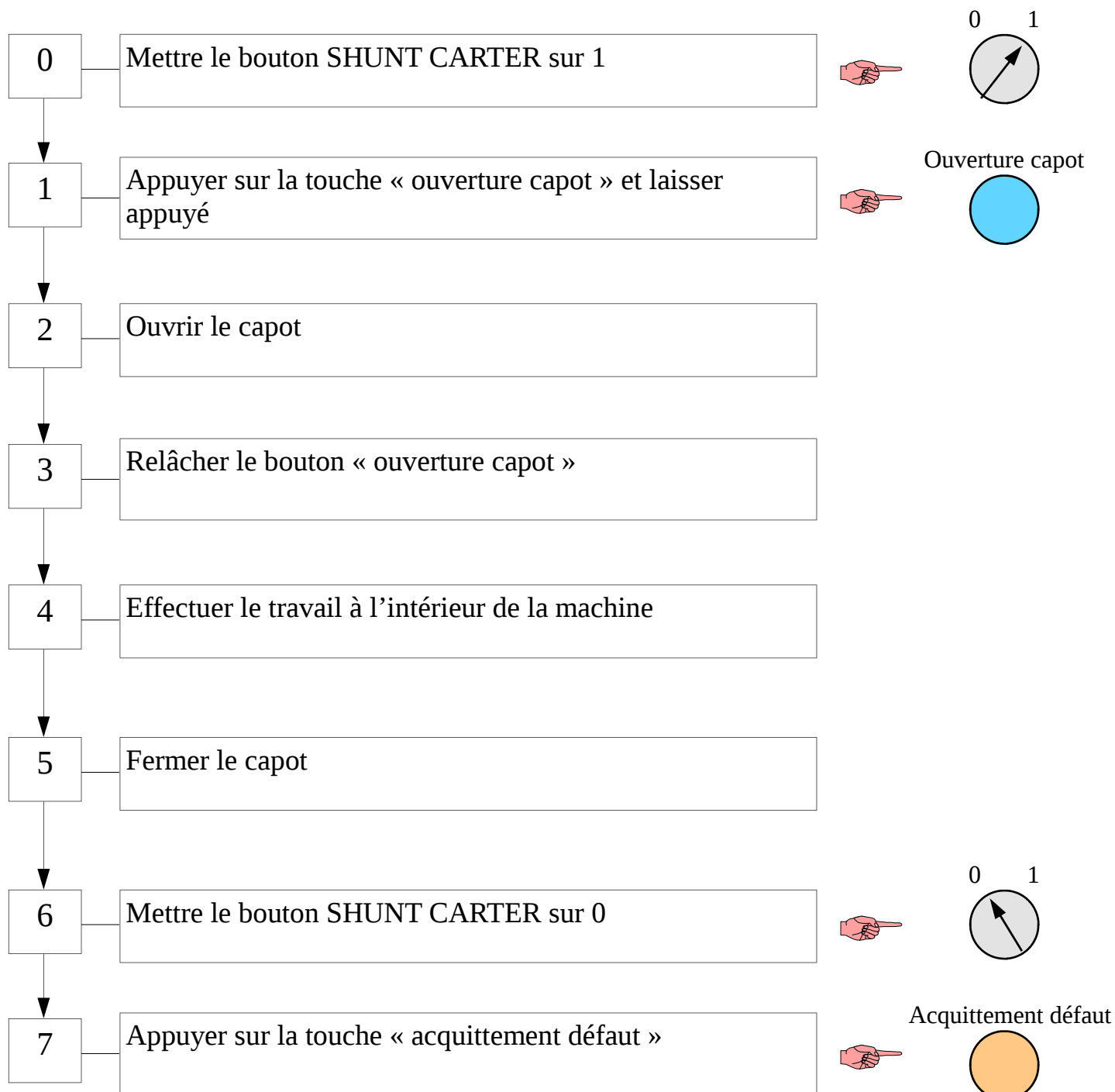
***Les axes ne doivent pas être en butés**

*** Le mandrin doit être serré**



BUT :

*Ouvrir et fermer le capot
correctement.



BUT :

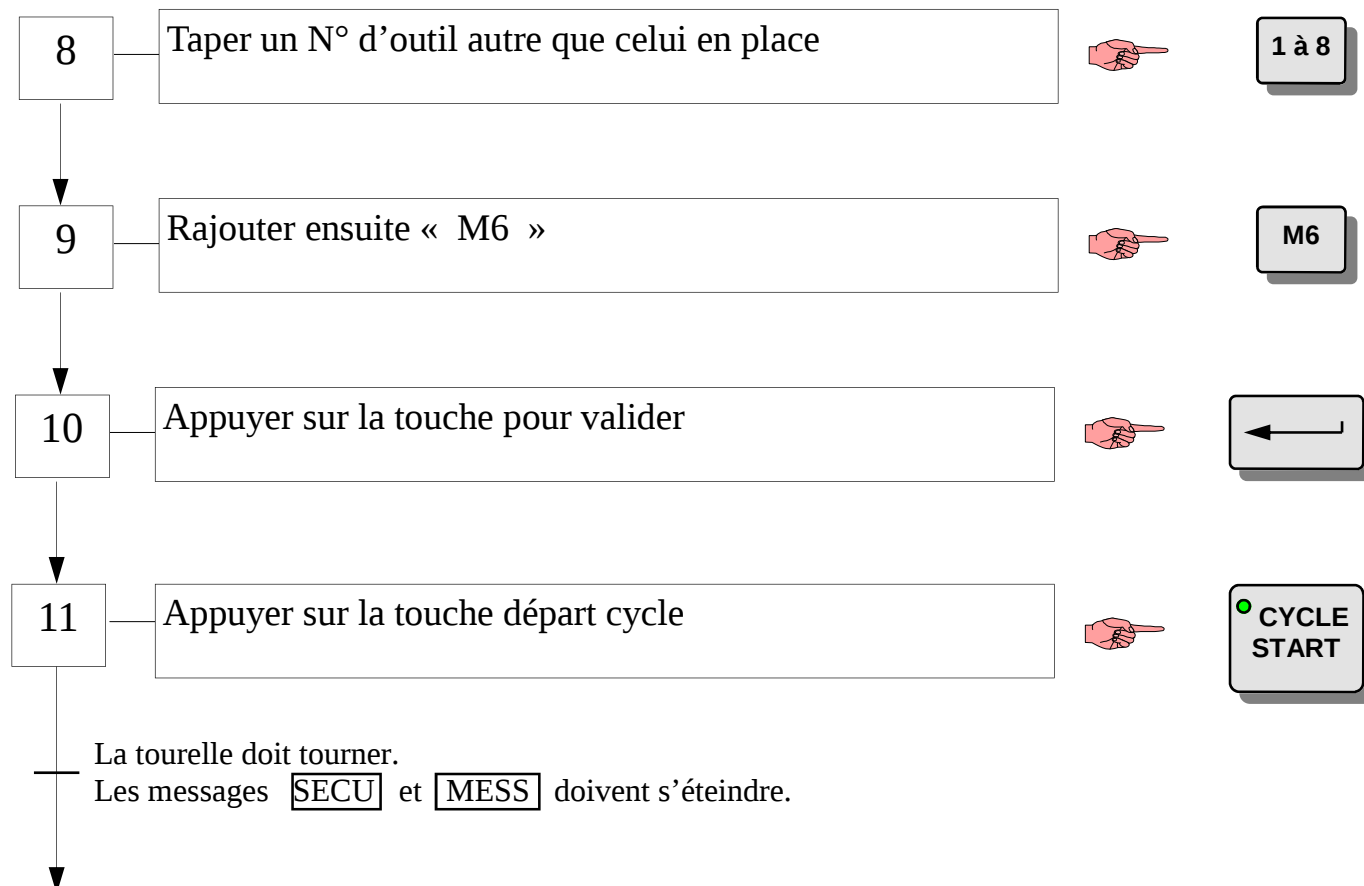
*Expliquer à la machine la position de la tourelle

CONDITIONS PREALABLES :

*Avoir fait les POM

***Les axes ne doivent pas avoir bougés.**

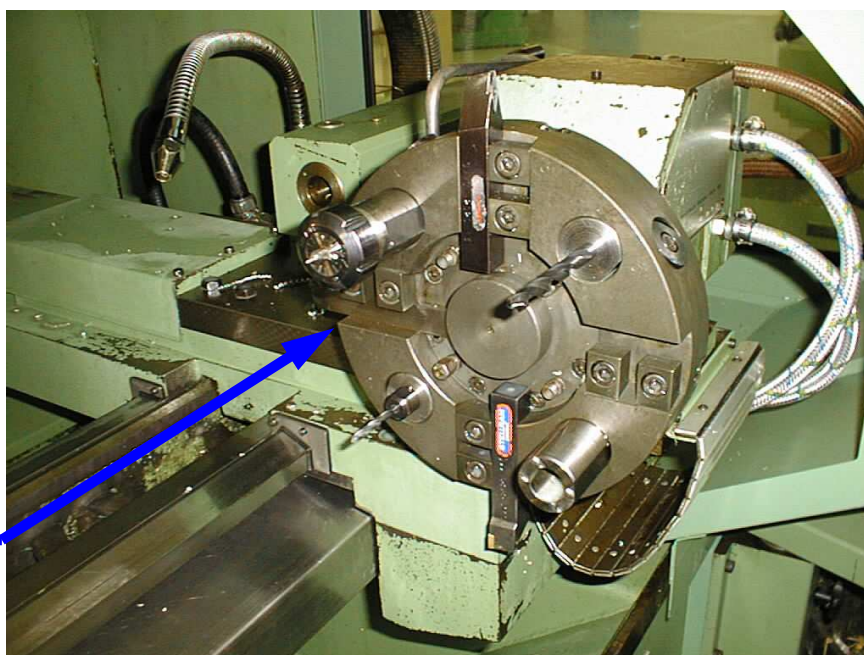




Si ca ne marche pas :

*refaire les POM

Outil en position
d'usinage



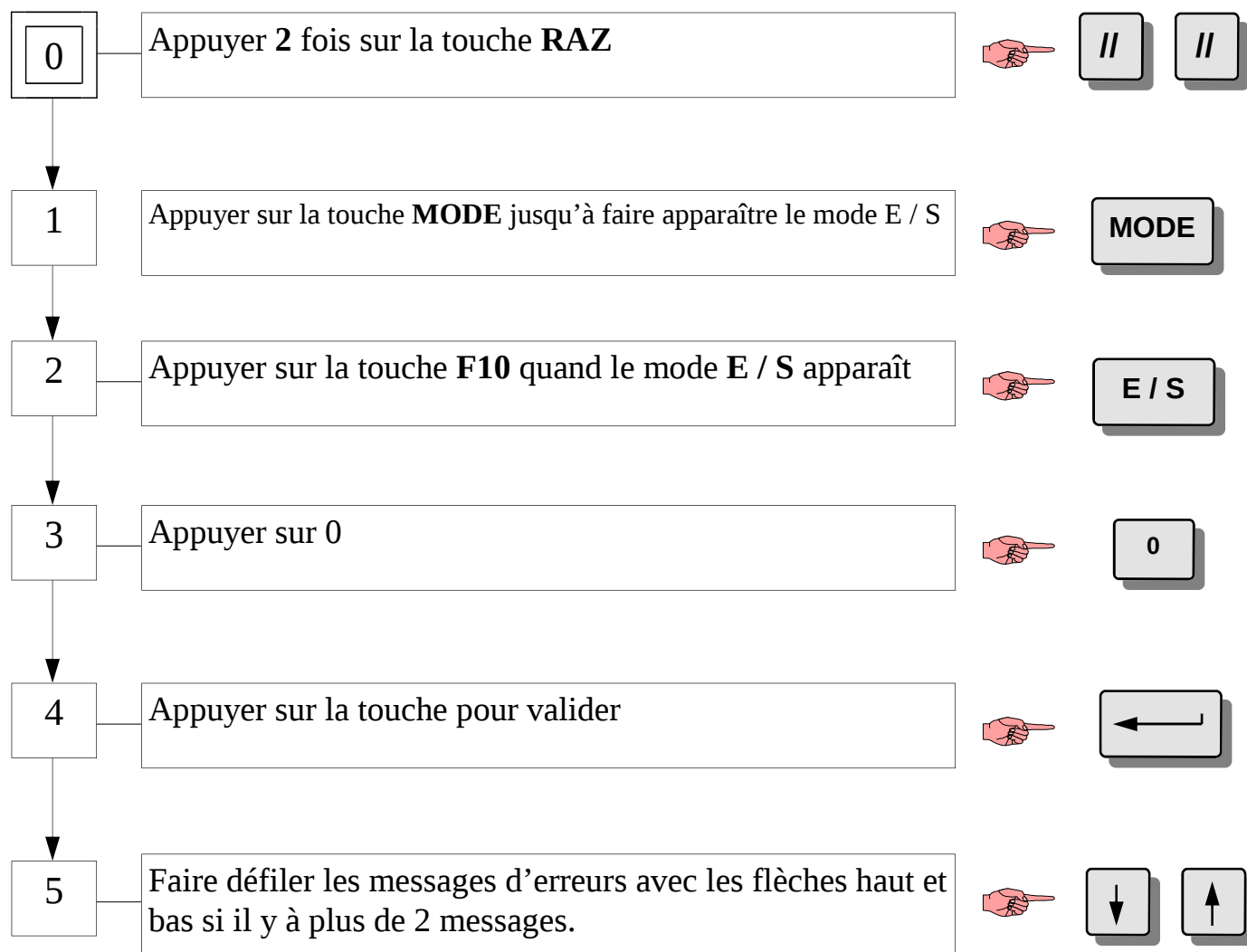
Visualisation des erreurs

BUT :

*pouvoir lire tous les messages d'erreurs que la machine peut indiquer.

CONDITIONS PREALABLES :

***A utiliser si le voyant MESS ou SECU apparaissent en haut de l'écran.**

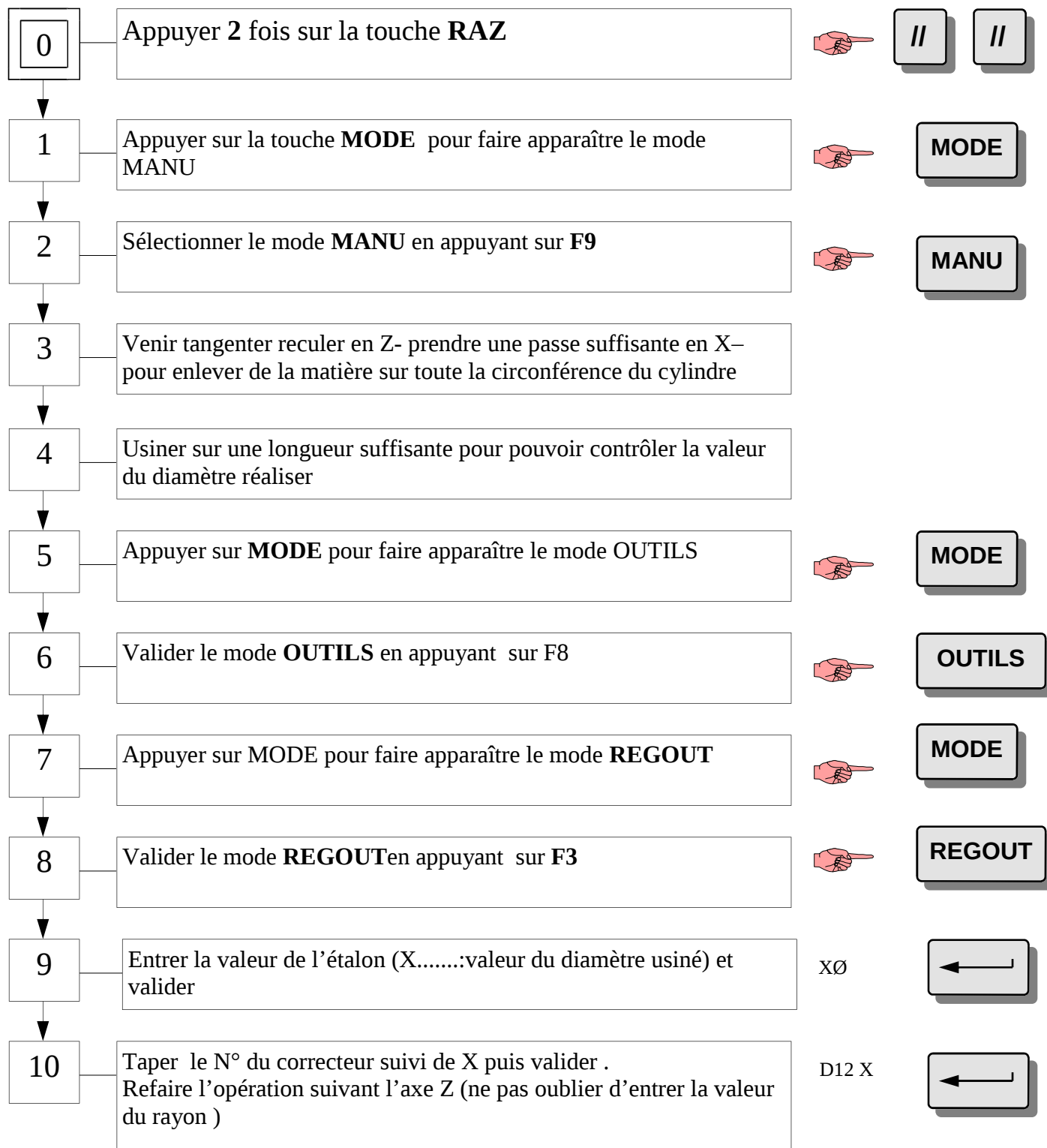


BUT :

*Mesurer et mémoriser la dimension des outils sur la machine

CONDITIONS PREALABLES :

*Outil monté sur la tourelle
*Monter pièce étalon pour tangenter
*Faire tourner la broche en IMD



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

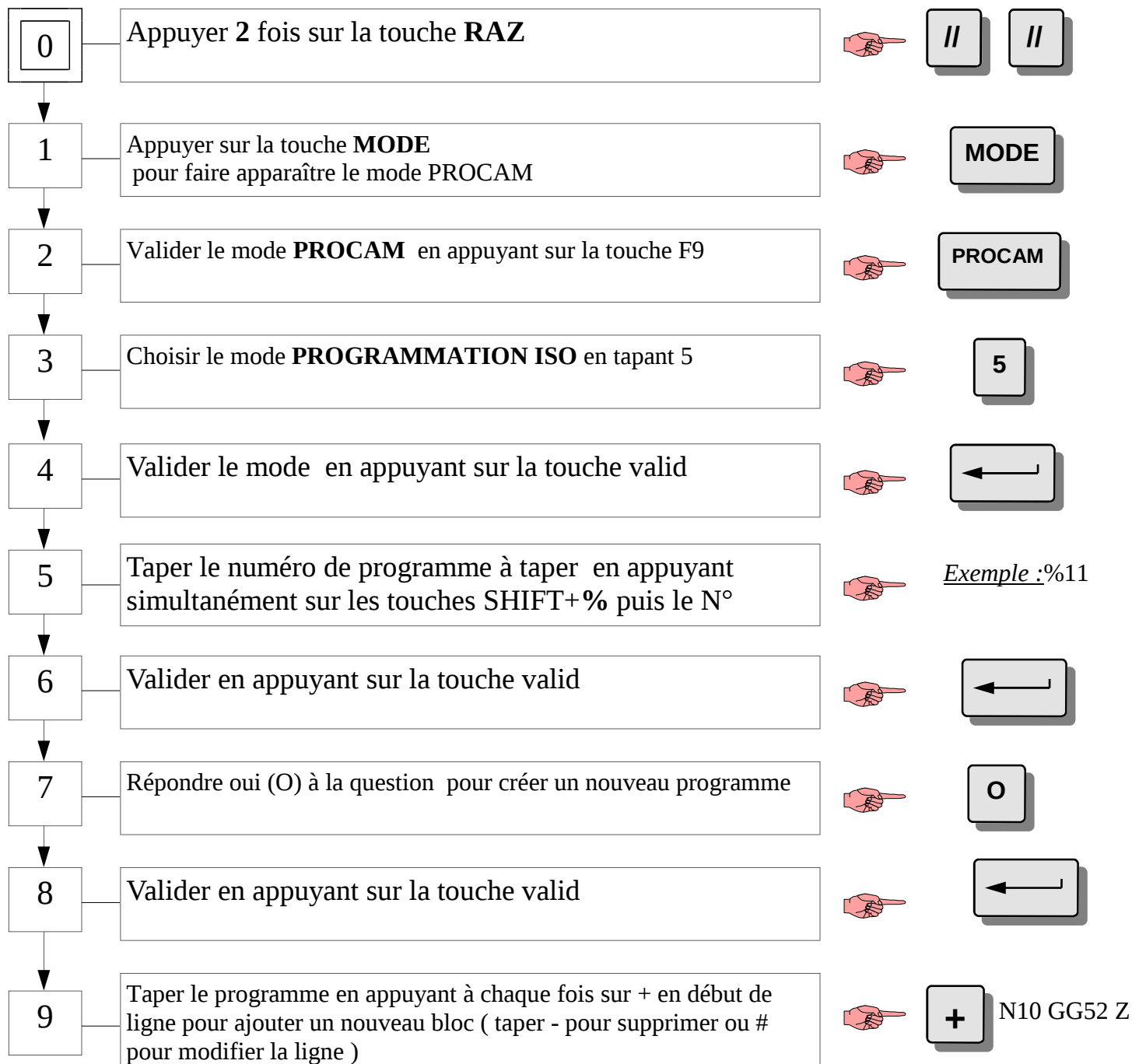
Sur le clavier num

BUT :

*Taper le programme à l'aide
du clavier

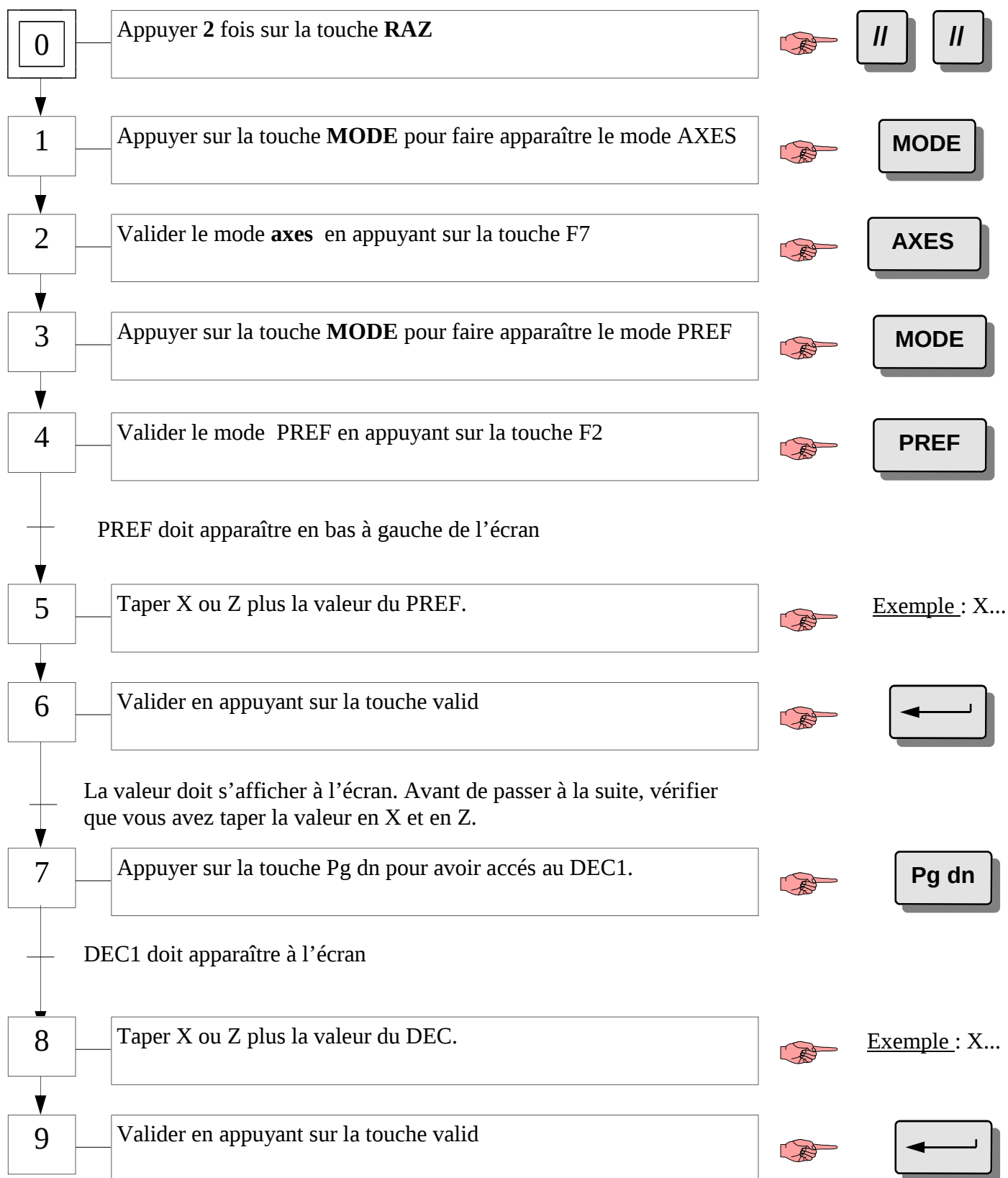
CONDITIONS PREALABLES :

*Avoir rédigé le programme ISO



BUT :

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



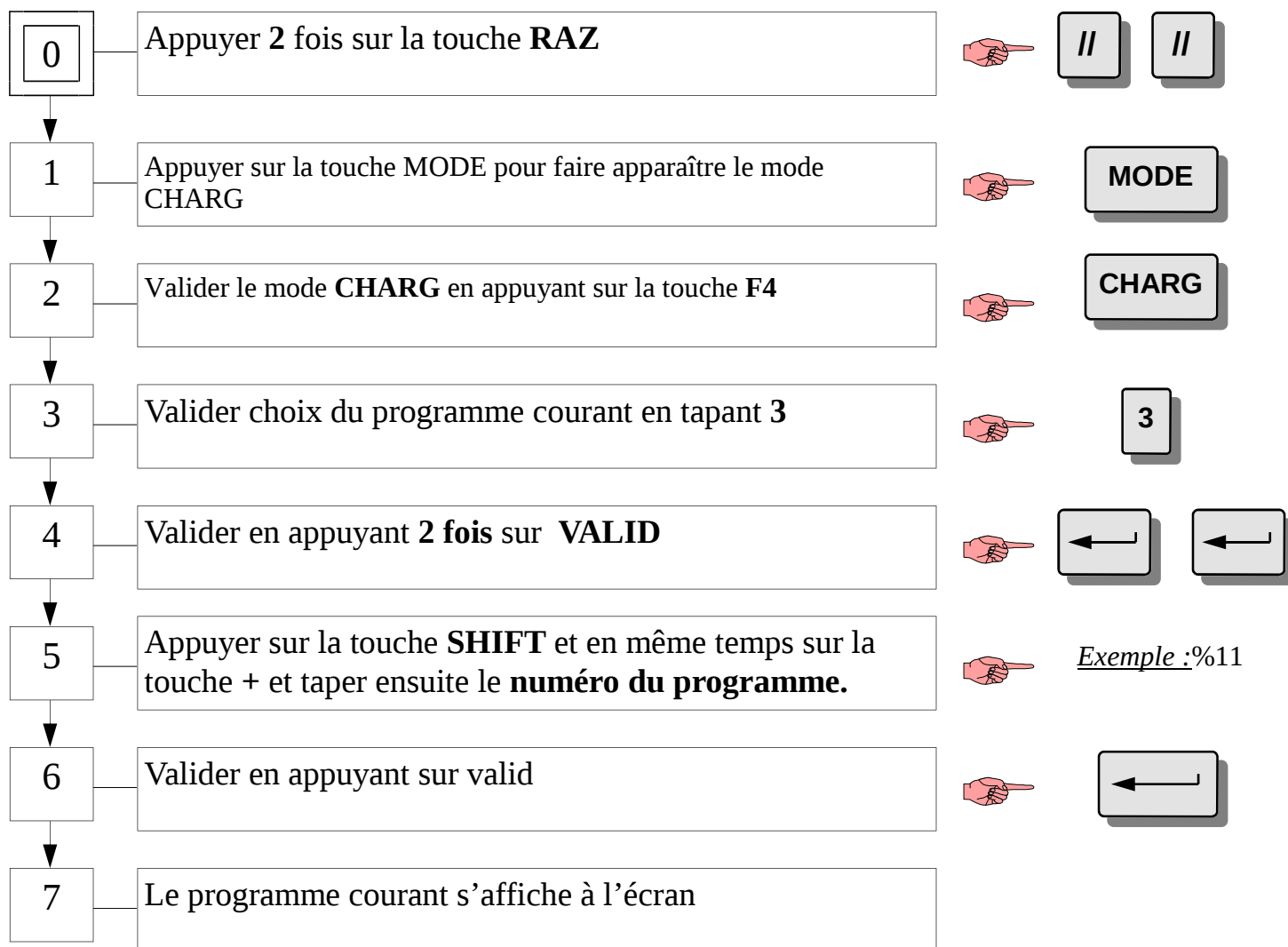
Vérifier à l'écran que les valeurs s'affichent correctement.

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.



TESTER UN PROGRAMME

BUT :

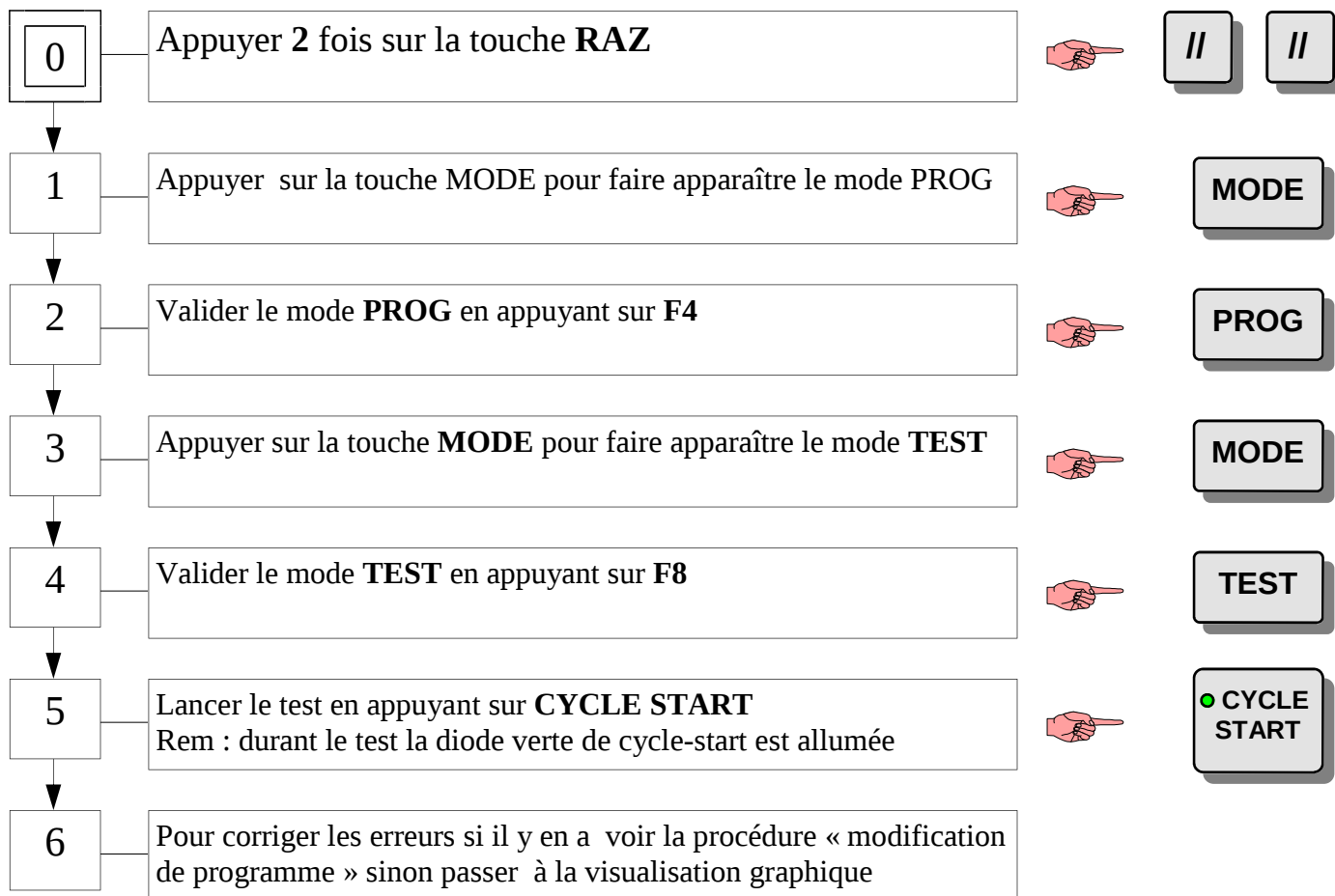
*Analyse syntaxique du programme

CONDITIONS PREALABLES :

*Les PREF-DEC et JAUGES OUTILS sont enregistrés

*Le programme à tester doit être programme courant

*Les portes doivent être fermées



MODIFIER UN PROGRAMME

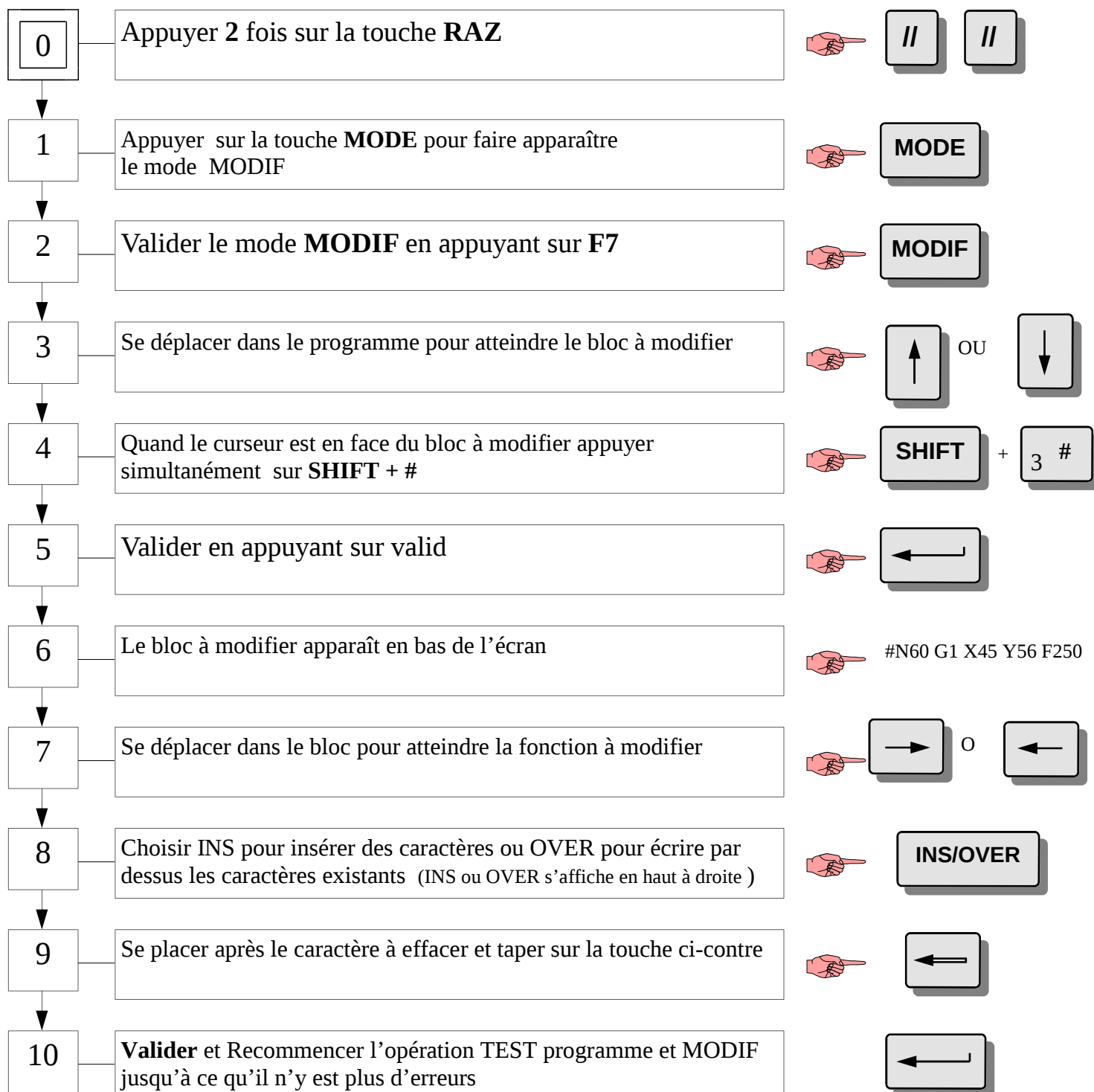
Modification d'un BLOC

BUT :

*Corriger les erreurs d'un programme

CONDITIONS PREALABLES :

*Le programme à corriger doit être programme courant



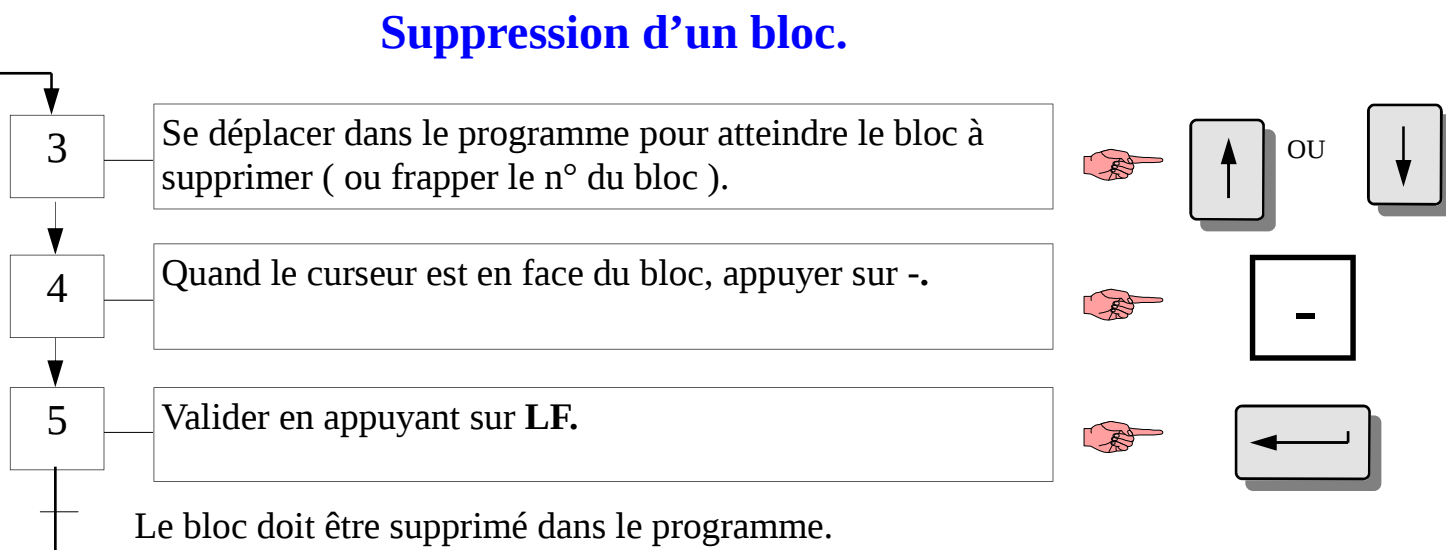
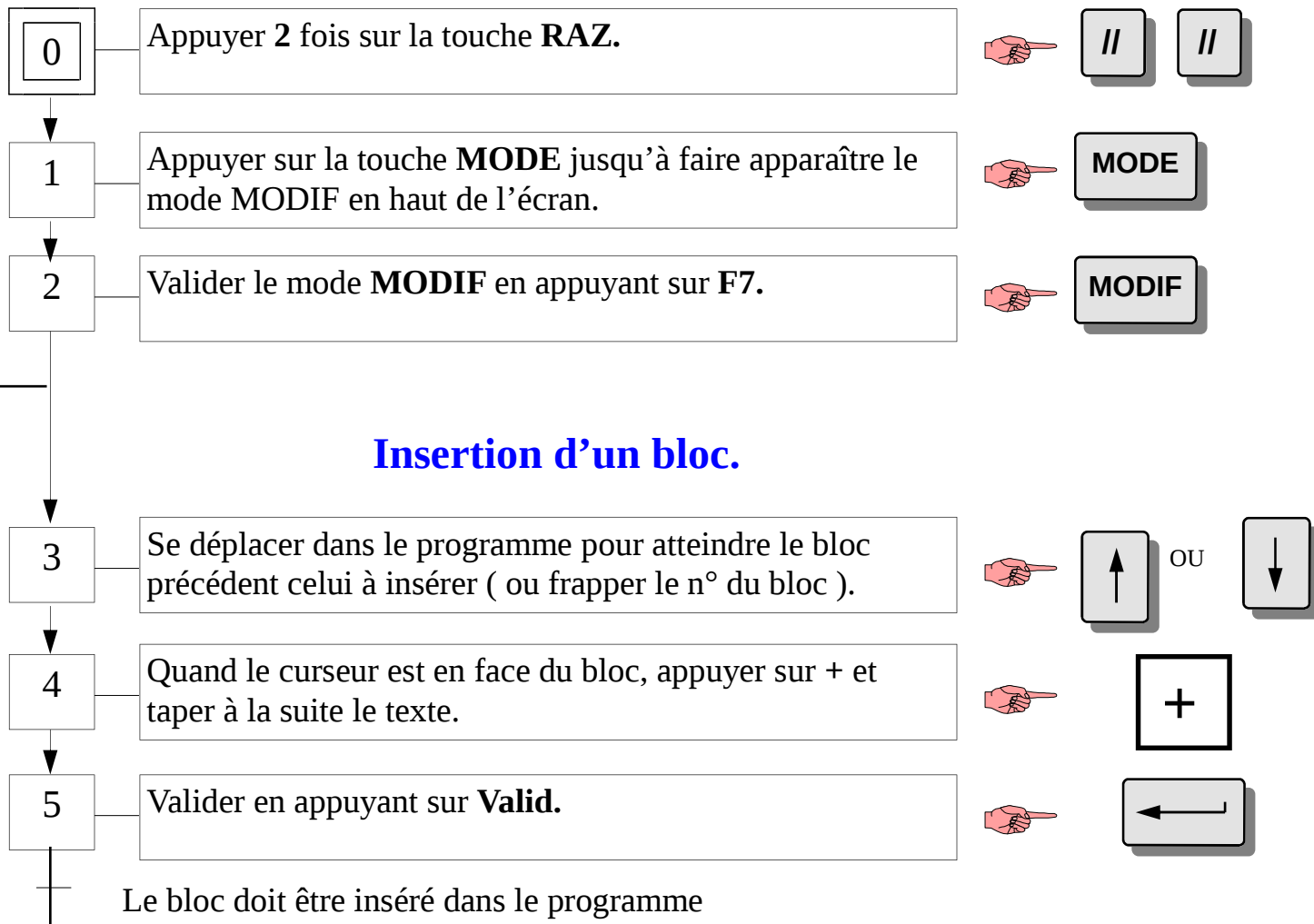
Modifier un programme **Insertion et suppression d'un bloc**

BUT :

*Ajouter une ligne au programme en mémoire.

CONDITIONS PREALABLES :

*Le programme à corriger doit être programme courant.

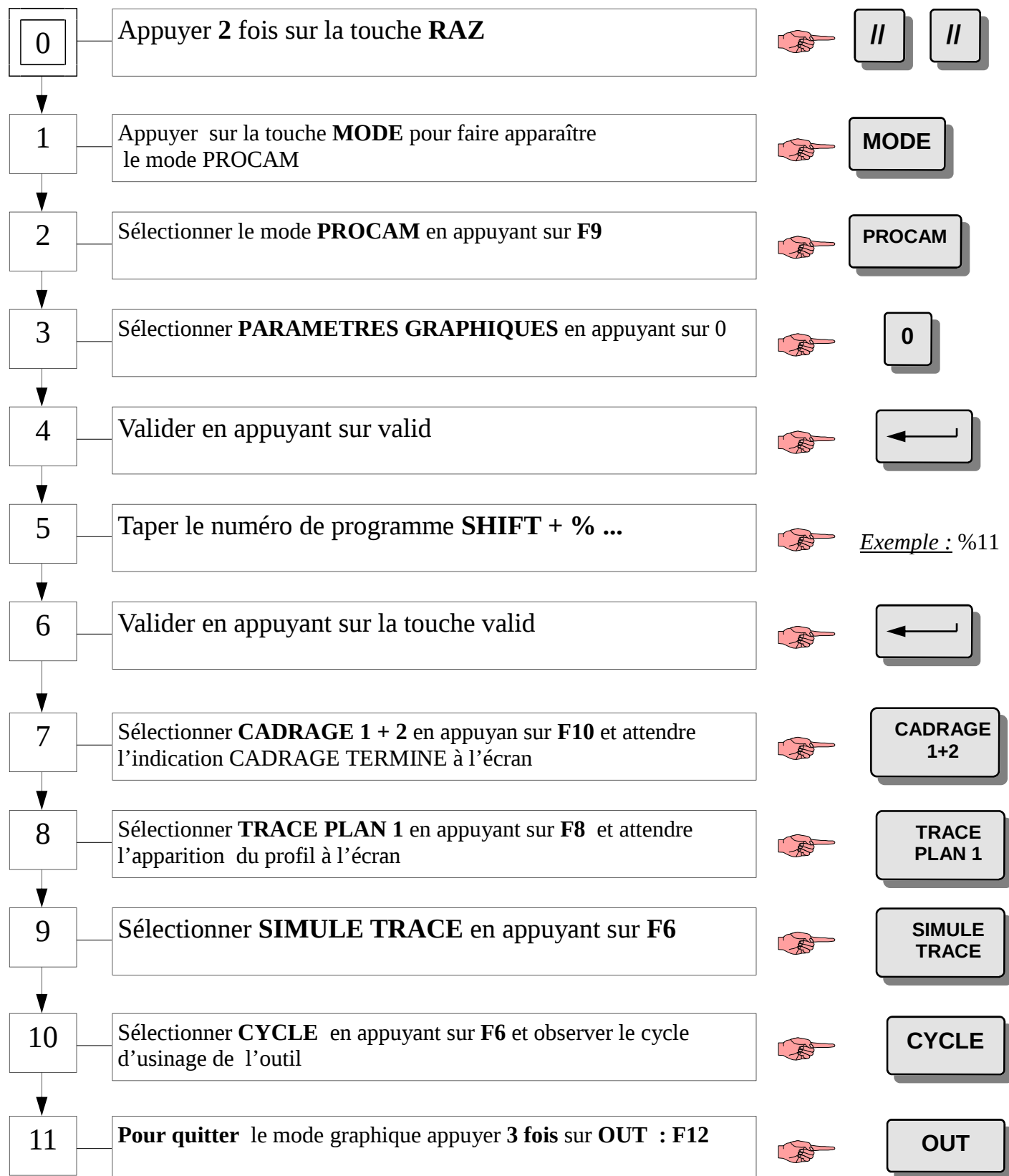


BUT :

*Visualiser à l'écran la trajectoire de l'outil et le profil

CONDITIONS PREALABLES :

*Le programme à visualiser doit être programme courant
*Le programme ne doit pas comporter d'erreurs

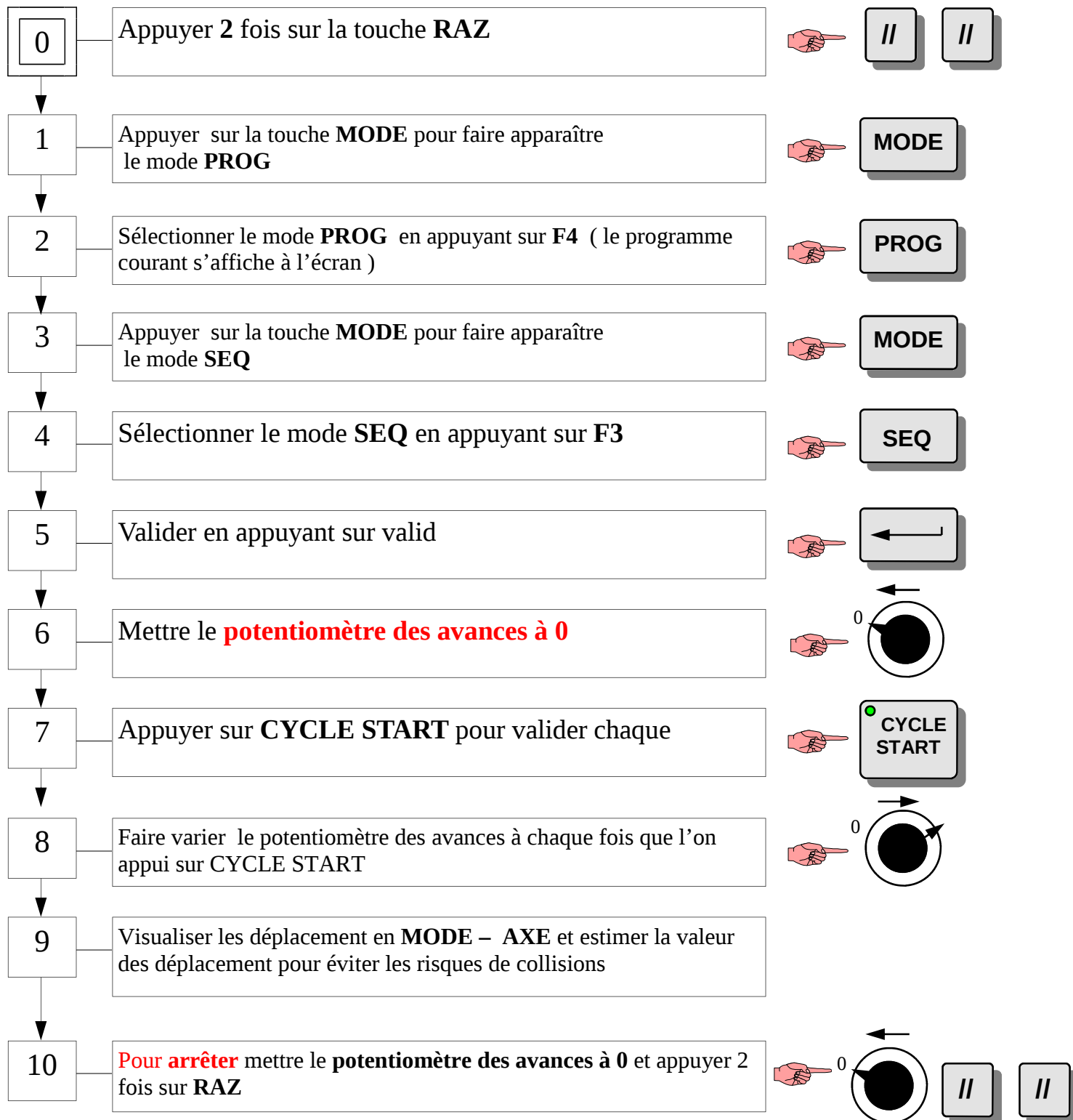


BUT :

*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

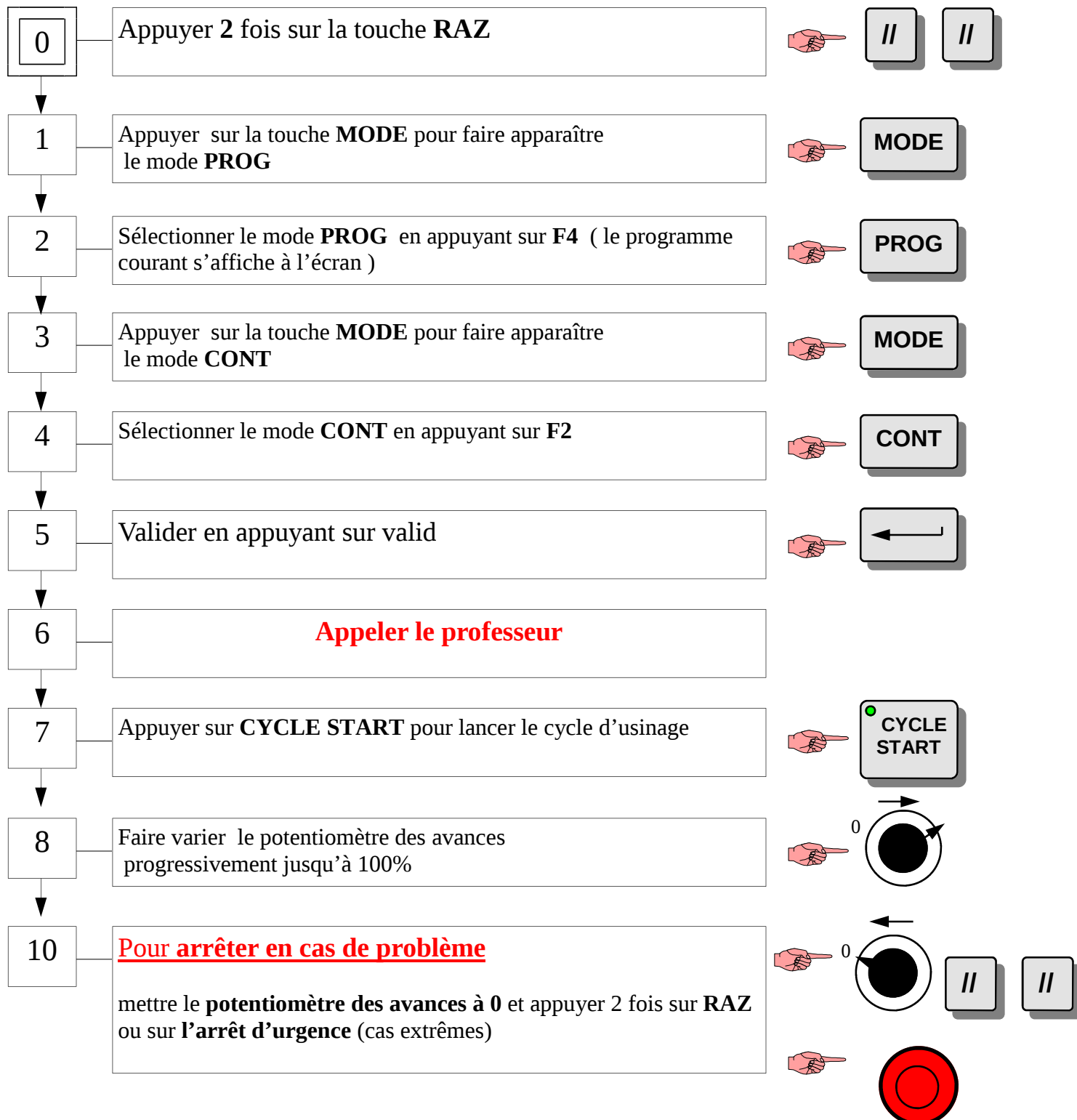


BUT :

*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

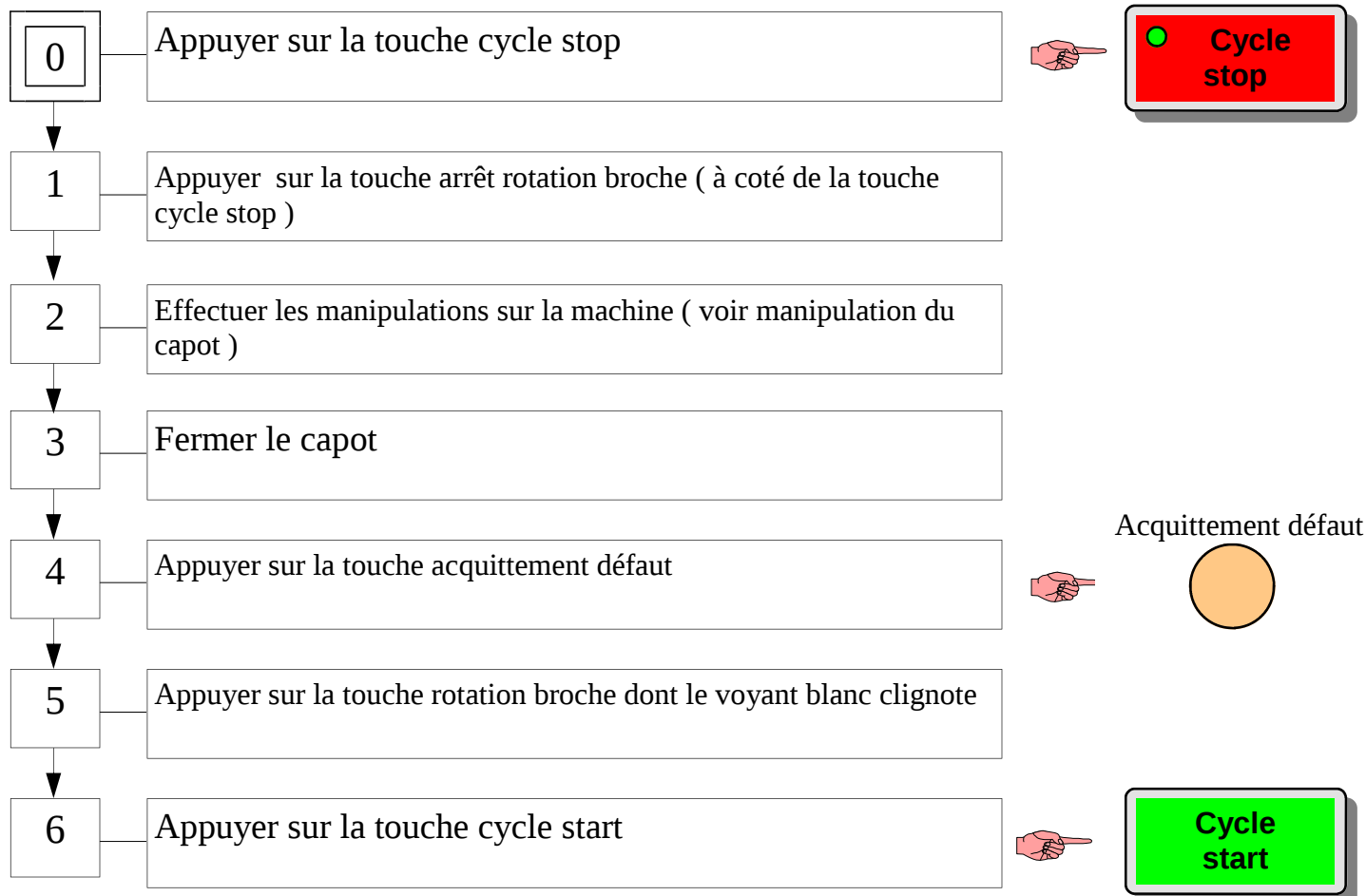


BUT :

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

CONDITIONS PREALABLES :

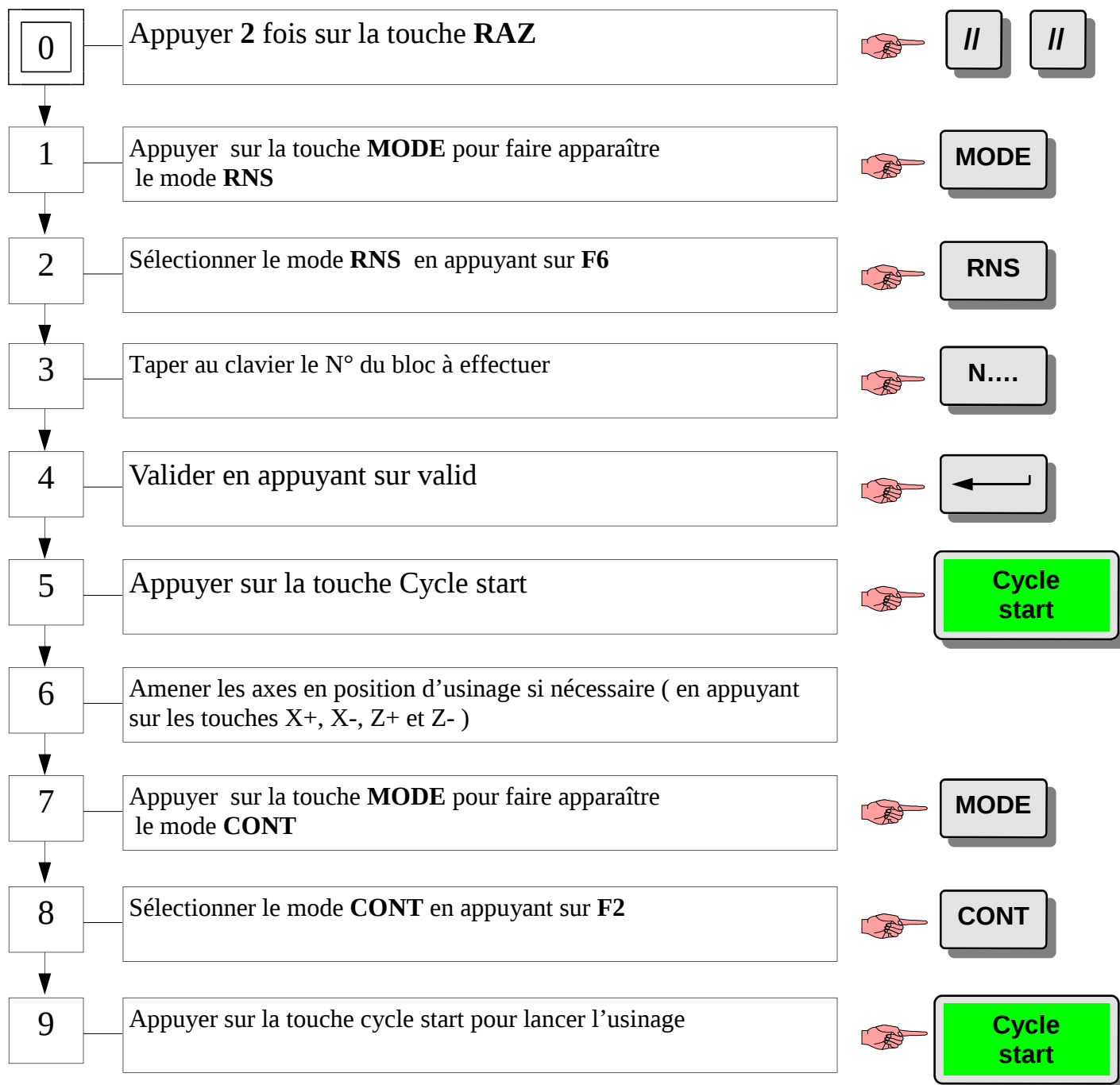
*Programme lancé en mode continu
*



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



CHARGEMENT D'UN SOUS PROGRAMME EN MODE PROFIL

BUT :

*Tracer le profil à usiner

CONDITIONS PREALABLES :

*Avoir calculé les coordonnées des points de trajectoire outil

