

Manipulation sur FCN.

REALISER les Prises Origine Mesure

<i>Etape</i>	<i>Action</i>	<i>Résultat attendu</i>
1 : Se mettre en mode Prise d'Origines Mesures..	Appuyer sur la touche MODE. Choisir POM	Le mode POM s'affiche en haut sur la visu.
2 : Lancer l'exécution des POM	Appuyer deux fois sur la touche verte DEPART CYCLE.	Les POM se réalisent.

APPELER un outil en broche

<i>Etape</i>	<i>Action</i>	<i>Résultat attendu</i>
1 : Vérifier que l'outil présent en broche peut être déposé dans le magasin d'outils.	Appuyer sur la touche TRANSP. Choisir <i>Gestion magasin</i> . Vérifier que l'emplacement de l'outil en broche est libre. Sortir de gestion magasin	Si l'emplacement de l'outil en broche est libre, passer à la suite. Sinon, libérer manuellement l'emplacement.
2 : Se mettre en mode introduction manuelle des données.	Appuyer sur la touche MODE. Choisir IMD	Le mode IMD s'affiche en haut de la visu.
3 : Taper le code d'appel de l'outil.	Taper Tn M6 (n = numéro de l'outil) Taper sur la touche ENTREE.	Tn M6 s'écrit en bas de l'écran, puis s'efface quand vous appuyez sur ENTREE
4 : lancer le changement d'outil.	Appuyer deux fois sur la touche DEPART CYCLE.	L'outil en broche est déposé. L'outil appelé arrive en broche.

METTRE EN ROTATION la broche.

<i>Etape</i>	<i>Action</i>	<i>Résultat attendu</i>
2 : Se mettre en mode introduction manuelle des données.	Appuyer sur la touche MODE. Choisir IMD	Le mode IMD s'affiche en haut de la visu.
3 : Taper le code de mise en rotation de la broche.	Taper M3 Snnnn (nnnn = fréquence de rotation) Taper sur la touche ENTREE.	M3 Snnnn s'écrit en bas de l'écran, puis s'efface quand vous appuyez sur ENTREE
4 : Lancer la mise en rotation.	Appuyer sur la touche DEPART CYCLE.	La broche tourne à la vitesse désirée.

CHARGER un programme en mémoire.

<i>Etape</i>	<i>Action</i>	<i>Résultat attendu</i>
1 : Se mettre en mode chargement de programme.	Appuyer sur la touche MODE, puis choisir CHARG. Choisir <i>Choix prog courant</i> . Choisir "0" Appuyer sur la touche ENTREE	Le FCN attend que vous lui donniez un numéro de programme.
2 : Charger le programme..	Taper le numéro du programme sans oublier %. appuyer sur la touche ENTREE	Le programme est chargé : le numéro de programme s'affiche à droite sur la visu.

SIMULER un usinage à l'écran.

<i>Etape</i>	<i>Action</i>	<i>Résultat attendu</i>
1 : Se mettre en mode simulation à l'écran.	Appuyer sur la touche MODE. Choisir PROCAM. Choisir "0" Appuyer sur la touche ENTREE	Le FCN est en mode simulation à l'écran.
2 : Lancer la simulation rapide du programme.	Indiquer le numéro du programme. Choisir Trace Plan 1. Appuyer sur la touche verte DEPART CYCLE.	Le programme est simulé rapidement à l'écran.
3 : Lancer la simulation lente.	Choisir cycle.	Le programme est simulé lentement à l'écran.

EXECUTER un programme en mode continu.

<i>Etape</i>	<i>Action</i>	<i>Résultat attendu</i>
1 : Se mettre en mode continu.	Appuyer sur la touche MODE. Choisir CONT	Le mode CONT s'affiche en haut de l'écran.
2 : Lancer l'exécution du programme.	Appuyer sur la touche verte DEPART CYCLE.	Le programme s'exécute.

EXECUTER un programme en mode séquentiel.

<i>Etape</i>	<i>Action</i>	<i>Résultat attendu</i>
1 : Se mettre en mode séquentiel	Appuyer sur la touche MODE. Choisir SEQ	Le mode SEQ s'affiche en haut de l'écran.
2 : Lancer l'exécution du programme.	Appuyer sur la touche verte DEPART CYCLE.	La première ligne du programme s'exécute.
3 : Exécuter les lignes suivantes du programme.	Appuyer sur la touche verte DEPART CYCLE.	La ligne suivante du programme s'exécute.

DEPLACER l'outil à un point en mode de programmation.

<i>Etape</i>	<i>Action</i>	<i>Résultat attendu</i>
1 : Se mettre en mode introduction manuelle des données.	Appuyer sur la touche MODE. Choisir IMD	Le mode IMD s'affiche en haut de l'écran.
2 : Ecrire l'ordre de déplacement.	Mettre le potentiomètre des avances à 0. Taper : G1 Fnn X??Y??Z?? (Fnn = Avance en mm/min X??Y??Z?? = Point d'arrivée) Appuyer sur Entrée. Appuyer sur départ cycle. Augmenter légèrement les avances.	L'outil va au point désiré.

INDRODUIRE les **PREFs** dans le directeur de commande.

<i>Etape</i>	<i>Action</i>	<i>Résultat attendu</i>
1 : Se mettre en mode PREF.	Appuyer sur la touche MODE. Choisir PREF.	Le mode PREF s'affiche en haut de l'écran.

