

Manipulation sur tour avec CN NUM 1060

REALISER LES POM (Prises Origine Mesure) :

<i>Etape</i>	<i>Action</i>	<i>Résultat attendu</i>
1 : Se mettre en mode POM.	Appuyer sur la touche MODE. Choisir POM	Le TCN est en mode POM.
2 : Lancer l'exécution des POM	Appuyer deux fois sur la touche verte DEPART CYCLE.	Les POM se réalisent.

SERRER les mors :

<i>Etape</i>	<i>Action</i>	<i>Résultat attendu</i>
1 : Se mettre en mode serrage des mors.	Appuyer sur la touche de serrage des mors.	La touche de serrage des mors s'allume.
2 : Serrer les mors	Appuyer sur la pédale de serrage des mors en appuyant bien sur la pédale de sécurité au fond.	Les mors se serrent.

APPELER un outil :

<i>Etape</i>	<i>Action</i>	<i>Résultat attendu</i>
1 : Se mettre en mode IMD (Introduction manuelle des données).	Appuyer sur la touche MODE. Choisir IMD	Le TCN est en mode IMD.
2 : Ecrire la commande de rotation de la tourelle porte outils.	Taper Tn M6, avec n le numéro d'outil à appeler. Appuyer sur la touche entrée.	
3. Lancer la rotation de la tourelle porte outils.	Appuyer sur la touche verte DEPART CYCLE.	La tourelle tourne et l'outil appelé s'indexe en position d'usinage.

METTRE EN ROTATION la broche :

<i>Etape</i>	<i>Action</i>	<i>Résultat attendu</i>
1 : Se mettre en mode IMD (Introduction manuelle des données).	Appuyer sur la touche MODE. Choisir IMD	Le TCN est en mode IMD.
2 : Ecrire la commande de mise en rotation.	<i>Rotation sens trigonométrique</i> : Taper M3 Snnnn <i>Rotation sens antitrigonométr.</i> : Taper M4 Snnnn Avec nnnn : fréquence de rotation. Appuyer sur la touche ENTREE.	
3 : Lancer la rotation de la broche.	Appuyer sur la touche verte DEPART CYCLE.	La broche tourne dans le sens indiqué à la vitesse indiquée.

CHARGER un programme :

<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 du programme courant</i> . Appuyer sur la touche ENTREE	Le TCN est attends le nom d'un programme.
2 : Entrer le nom du programme;	Ecrire le nom du programme sans oublier les %. Taper sur entrée.	Le programme est chargé. Contrôler sur la partie droite de la visu.

SIMULER un usinage :

<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 TCN est en mode simulation à l'écran.
2 : Lancer l'execution de la simulation du programme.	Indiquer le numéro du programme sans oublier %. Appuyer sur <i>Entrée</i> . Choisir Trace plan 1.	Le programme est simulé à l'écran.

LANCER UN PROGRAMME en mode continu :

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

DEPLACER l'outil à un point.

<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??Z?? (Fnn = Avance en mm/min X??Z?? = Point d'arrivée) Appuyer sur Entrée. Appuyer sur départ cycle. Augmenter légèrement les avances.	L'outil va au point désiré.