

## PROCESSUS DE FABRICATION

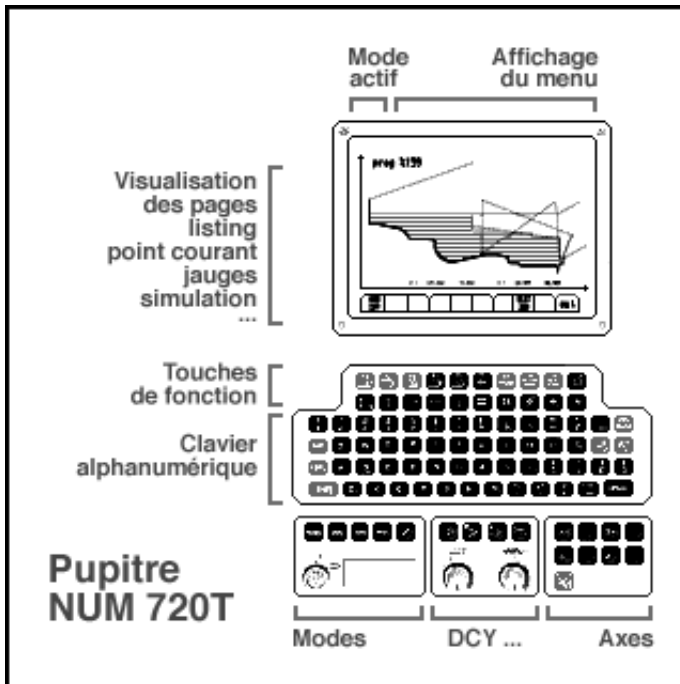
Moyens et techniques de production

Prééplage des outillages

Principes et moyens mis en oeuvre.

# NUM 720T

## Accès aux modes



### Touche MODE

Donne accès aux différentes options de chargement, de test, de modification, d'exécution et de sauvegarde d'un programme ainsi que de la mise en oeuvre de la MOCN.

#### MENU 1

CONT	SEQ	IMD	RAP	RNS	MODIF
1	2	3	4	5	6

#### MENU 2

TEST	MANU	POM	PREF	CHGT	DCHGT
1	2	3	4	5	6

### Touche JOG

Menu donnant accès au choix d'incrémentation appliqué au déplacements manuels

#### MENU

J.001	J.01	J.1	J.1.	J10.	ILL
1	2	3	4	5	6

### Touche TOOL

Menu spécifique aux jauges-outils

#### MENU

JAUGE	ICJAU	DCJAU	RGOUT
1	2	3	4

Mot-clef	Option	Manip
Chargement	activation	Mode Mode 5
	au clavier	2 LF DCY %... LF
	fin saisie	CTRL+XOFF
	prog. courant	3 LF DCY %... LF
	Décalage	Mode Mode 4 .../...
Exécution	continu	Mode 1
	séquentiel	Mode 2
	données (IMD)	Mode 3
	rapide	Mode 4
	recherche séquence	Mode 5
Jauge-outil	manuel	TOOL 1
	semi -auto	TOOL 4
Jog	1/1000 mm	Jog 1
	1/100 mm	Jog 2
	1/10 mm	Jog 3
	1 mm	Jog 4
	10 mm	Jog 5
	illimité	Jog 6
Manuel	activation	Mode Mode 2
Modification		Mode 6
POM		Mode Mode 3
PREF		Mode Mode 4
Test		Mode Mode 1
Transfert	micro/NUM	Mode Mode 5
	NUM/micro	Mode Mode 6
Usinage	continu	Mode 1 DCY
	bloc à bloc	Mode 2 DCY
Visualisation	suite (toute visualisation)	F1
	du programme courant	F2
	bloc en exécution	F3
	fonctions actives d'un bloc	F4
	variables-programme	F5
	point courant (coord.)	F6
	jauge-outils	F7
	graphique	F8
	entrées/sorties	F9
	service/maintenance	F10