

TOUR CN DANOBAT

1°) Mise en route

- Mettre le sectionneur sur « ON » pour allumer la machine

- Appuyer sur la touche « ESC » pour avoir le menu principal

Le message « hydraulique arrêté » apparaît à l'écran

- Appuyer sur le bouton puissance pour activer l'hydraulique

Le message « POM non faites » apparaît à l'écran

- Mettre le sélecteur de la vitesse d'avance sur 50%

- Appuyer sur la touche origine

Le message « recherche zéro, marche - accepter, ESC - sortir » apparaît à l'écran

- Appuyer sur marche pour lancer la recherche des POM

La recherche s'effectue



ZERO



2°) Mesure d'outils

- Mettre le DEC Z à zéro (ligne G54) :

- Appuyer sur « SHIFT » puis sur « ESC »
- Appuyer sur F5 « Tables »
- Appuyer sur F1 « origines »
- Appuyer sur F2 « modifier »
- Taper ZO
- Appuyer sur « ENTER » pour valider

- Revenir en page menu principal :

- « SHIFT »
- « ESC »

- Charger alors le G54 :

- Appuyer sur la touche ISO
- TAPER G54

▪ Appuyer sur le bouton marche

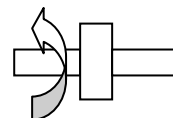
- Charger l'outil 1 :

- Taper T1
- Appuyer sur le bouton marche

- Mettre une pièce dans les mors

- Mettre la broche en rotation :

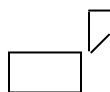
- Taper une fréquence de rotation « S1000 »
- Appuyer sur le bouton marche
- Appuyer sur le bouton rotation sens trigonométrique



- Dresser la face manuellement

- Garder la position en Z

- Appuyer sur la touche réglage outils F1



- Enter la valeur étalon en Z (face mandrin à face dressée)

- Appuyer sur « Z »

- Appuyer sur « ENTER »

La jauge outil Z s'inscrit, faire de même en X

3°) Entrer valeur DEC Z

Faire la même chose que la mise du DEC Z à zéro

4°) Réaliser un programme en programmation conversationnelle

- Créer un nouveau programme :

- Appuyer sur la touche P.PROG
- Sélectionner « nouveau numéro de pièce »
- Appuyer sur la touche P.PROG
- Entrer le numéro
- Appuyer sur « ENTER »
- Enter commentaire
- Appuyer sur « ENTER »

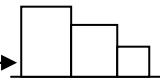
Le programme apparaît dans la liste des programmes

- Programmer G54 « le DECZ » en début de programme

- Appuyer sur la touche ISO
- TAPER G54
- Appuyer sur la touche P.PROG
- Appuyer sur « ENTER » (Placer cette ligne dans le bon programme)

G54 apparaît dans le programme

- programmer le cycle de profil :

- Appuyer sur la touche profil  →
- Entrer l'ensemble des paramètres de la séquence d'usinage
- Appuyer sur la touche P.PROG
- Appuyer sur « ENTER » (Placer cette ligne dans le bon programme)

La séquence apparaît dans le programme

- Programmer M30 en fin de programme

- Appuyer sur la touche ISO
- TAPER M30
- Appuyer sur la touche P.PROG
- Appuyer sur « ENTER » (Placer cette ligne dans le bon programme)

M30 apparaît dans le programme