

GENERAL

Insérer page suivante

Utiliser avance a l'inverse du temps en 5 axes? <input type="checkbox"/>		
Changement d'outil		
Controle du déverrouillage de l'obturateur ATC	ON	} cacher
Code ou Macro sortie sur la ligne TD or TDG	323	
Manipulation de la Pièce		
limite de couple pour le transfer :	5	} cacher
valeur de couple en % pour le transfert :	20	
Utilisé la detection de pousser au transfert	<input checked="" type="checkbox"/>	
Modes		
Direction de l'axe c	Géré avec M15/M16	} cacher
Mise en memoire tampon interdite(M331) :	<input type="checkbox"/>	
Numéros de bloc		
Sequence number increment	1	} cacher
Maximum sequence number	9999	
Start sequence number	100	
Scheme for sequence number output	Automatic	
Opération		
Stop spindle between lathe operations?	<input checked="" type="checkbox"/>	
Programme		
Output ADMAC simulation code	<input type="checkbox"/>	?
Collision avoidance	On	
Sortie CN		
Use Sub Micron Mode?	<input type="checkbox"/>	cacher
Tailstock		
Stop program to load tailstock	<input checked="" type="checkbox"/>	?

OPERATION

- Approche		
C-Axis Clamp/Brake	Automatic	
- Broche		
Let other stream control C-Axis when both stream working on same spindle	<input type="checkbox"/>	Cacher ? Pour 2 tourelles)
- Changement d'outil		
Tool orientation code. Enter 13-20 for user-defined or 0 for auto.	0	OK
- Décalage		
Coordinate System Selection (15 Hxx)	0	cacher
- Lubrifiant		
Coolant strategy for an operation	Air Blow B (M51)	} remplacer
Use Bulkhead Air (M89/M88 - Main-SP; M289/M288 - Sub-SP)	<input type="checkbox"/>	
- Option de lubrifiant		
Pressure level for coolant	Regular	
- Position Référence		
Position de référence définissant où cette opération commence.	Upper X Only Return	

Dans Le général



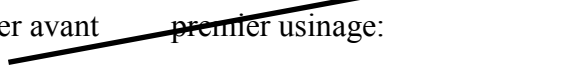

Broche de gauche

<input type="checkbox"/> VSZOZ	<input type="text" value="....."/>	(si coché injecte « VSZOZ=..... » sinon rien)
<input type="checkbox"/> VSZOW	<input type="text" value="....."/>	(si coché injecte « VSZOW=..... » sinon rien)
<input checked="" type="checkbox"/> VSZOC	<input type="text" value="88.043"/>	(Idem mais valeur inscrite par défaut & modifiable)
<input checked="" type="checkbox"/> VSZOX	<input type="text" value="0"/>	(Idem mais valeur inscrite par défaut & modifiable)
<input checked="" type="checkbox"/> VSZOY	<input type="text" value="0"/>	(Idem mais valeur inscrite par défaut & modifiable)

Broche de droite





<input type="checkbox"/> VSZOZ	<input type="text" value="....."/>
<input checked="" type="checkbox"/> VSZOC	<input type="text" value="221.18"/>
<input checked="" type="checkbox"/> VSZOX	<input type="text" value="0"/>
<input checked="" type="checkbox"/> VSZOY	<input type="text" value="0"/>

<input type="checkbox"/> ENVIRONNEMENT	<input type="text" value="E12345"/>	CASCME E12345
--	-------------------------------------	----------------------


<input type="checkbox"/> Chargement robot V10=0 CALL OCROB1 CALL OCROB2 CALL OCROB3		▼ -1 Gauche '1' -2 Droite '2' -3 W en butée '3'	C= <input type="text" value="0"/>
<input type="checkbox"/> Déchargement robot V20=0 CALL ODROB1 CALL ODROB2 CALL ODROB3		▼ -1 Gauche -2 Droite -3 W en butée	C= <input type="text" value="0"/>
<input type="checkbox"/> Mode répétition (robot) Si coché: -insérer avant premier usinage: V50= V51=0 NREPET		Nbre <input type="text" value="0"/>	+M
Insérer avant M02 (fin) : V51=V51+1 CALL ODROB2M IF[V51 LT V50] NREPET			
<input type="checkbox"/> Aspiro (M108 début programme / M107 fin de prog)			

Dans L'outil

Arrosage

- ☐ HP (M175/M174)   7 (par défaut) (M101 M103 M105)
10 (M102 M103 M105)
20 (M104 M101 M105)
30 (M102 M104 M105)
40 (M106 M101 M103)
50 (M102 M106 M101)
60 (M104 M106 M101)
70 (M102 M104 M106)
- ☐ Périphérie B (M263/M262) 
- ☐ Centre Broche tour (M145/M144)
- ☐ Carters (M231/M230)
- ☐ Mandrins (M233/M232)
-  M175 (marche)
Puis- 3 codes « M » Sur la même ligne.
M101 M103 M105
M174 (arrêt)

Soufflages

- ☐ Centre B (M51/M50) 
- ☐ Périphérie (M219/M218) 
- ☐ Broche principale (M89/M88)
- ☐ Broche secondaire (M289/2M88)    Incompatibles en même temps (à nous de gérer)

Dans L'opération

- ☒ Valeurs de l'outil (coché par défaut)

Si décoché = Idem possibilités ci-dessus