

# Clavier NUM

**visualisation**

**NUM 750**

**mode visualisation**

**alphanumérique**

**numérique**

**fonctions pupitre**

**choix de mode**









**divers**





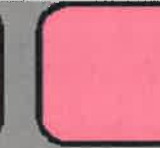

**corr. dynam.**







**dépl. manuels increments**



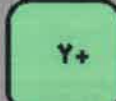
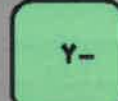
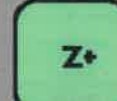
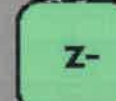

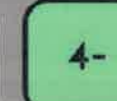
Clavier visualisation									
Suite	Liste program. courant	Bloc en exécution	Fonctions actives	Variables program.	Point courant	Outils	Simulation graphique	Entrées sorties	Services
Décalages	Curseur à droite	Curseur à gauche	Avance curseur d'un pas	Effacement ligne dialogue	Insertion caractères	Annulation de caractères	Plus	Transfert bloc pointé en ligne dialogue	Fin de bloc

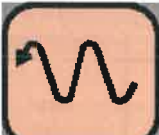


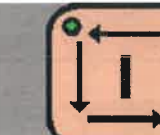
Clavier choix des modes							
Exécution en continu	Exécution en bloc à bloc	Introduit. manuelle des données	Exécution en vitesse rapide	Recherche numéro de séquence	Modification	Test	Manuel
CONT	SEQ	IMD	RAP	RNS	MODIF	TEST	MANUEL
POM	PREF	REG OUT	NEUTRE		CHARG		DECHARG
Prise d'origine machine	Décalage d'origine	Réglage outils	Mode neutre	Menu constructeur	Chargement programme	Inutilisée	Déchargement programme

Clavier fonctions diverses et voyants							
Voyant défaut	Remise à l'état initial	Introduction manuelle des jauges outils	Validation de saut de bloc optionnel	Voyant opérateur	Validation d'arrêt optionnel	Voyant miroir	Voyant défaut extérieur
DEFAULT	RAZ	MAN OUT	SAUT BLOC	OPE	ARRET OPTION	MIR	STOP
							

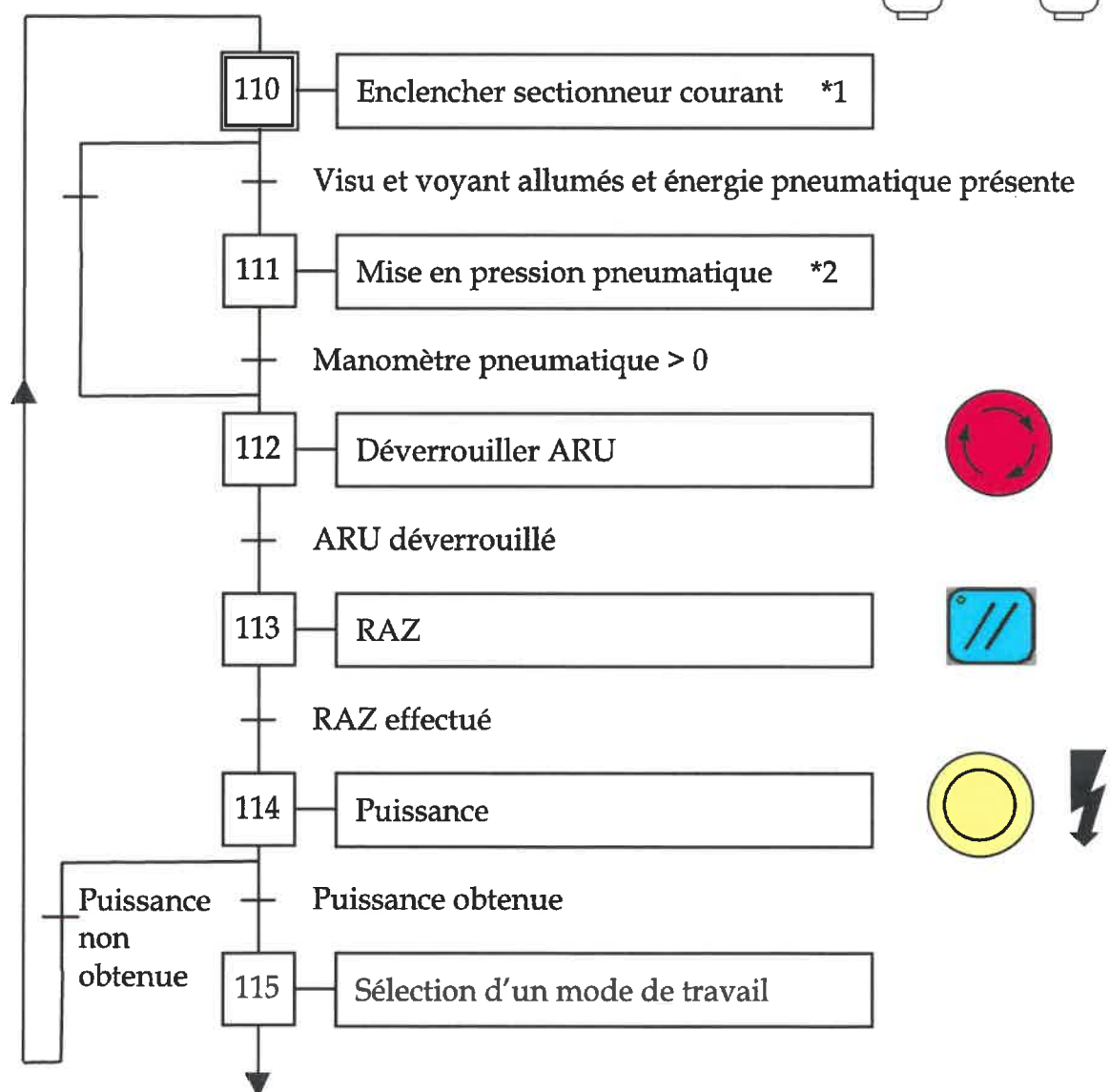
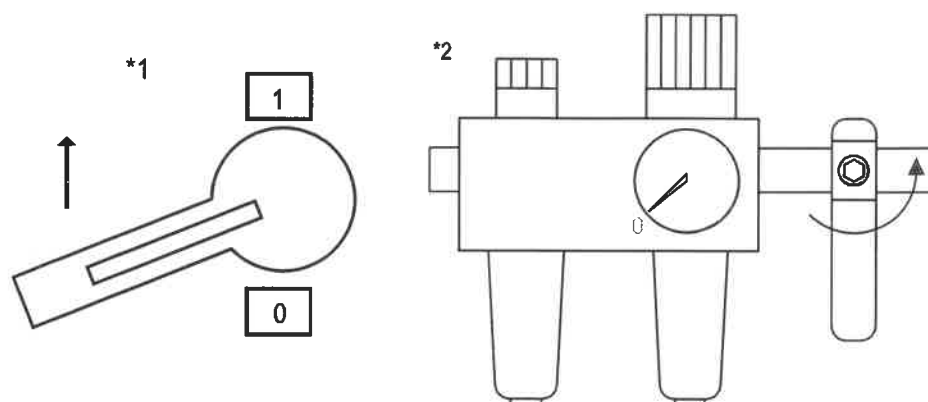
Correction dynamique d'usure d'outils					
Adresse du correcteur à incrémenter	Correction de longueur	Correction de rayon			Adresse du correcteur à annuler
D	L	R			
					

Clavier choix des déplacements manuel					
Déplacement incrémental en manuel	Déplacement incrémental en manuel	Déplacement incrémental en manuel	Déplacement incrémental en manuel	Déplacement incrémental en manuel	Déplacement illimité en manuel
0,001 mm	0,01 mm	0,1 mm	1 mm	10 mm	Illimité
					

Clavier commande des axes en manuel, reg out, rax							
Axe de plus grand déplacement après l'axe de la broche		Troisième axe		Axe de la broche		Axe de rotation : A autour de X B autour de Y C autour de Z	
Accroissement distance entre pièce et outil	Réduction distance entre pièce et outil	Accroissement distance entre pièce et outil	Réduction distance entre pièce et outil	Accroissement distance entre pièce et outil	Réduction distance entre pièce et outil	Sens trigo	Sens antitrigo
							

Fonctions pupitre				
Touche impulsionnelle vitesse rapide		Touche impulsionnelle rappel d'axe	Touche impulsionnelle d'arrêt des avances	Touche impulsionnelle départ de cycle
RAP		RAX	ARUS	DCY
				

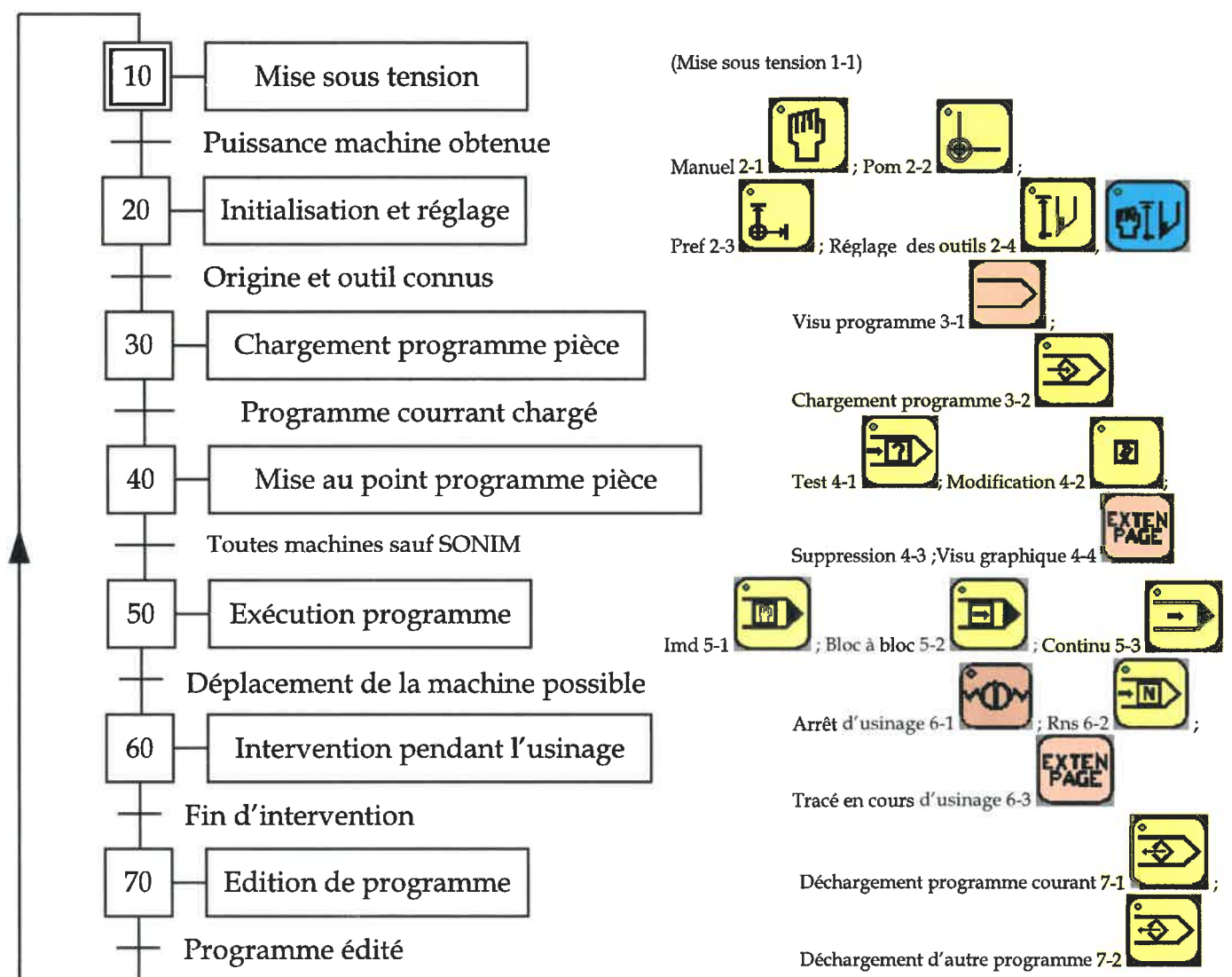
# MISE SOUS TENSION





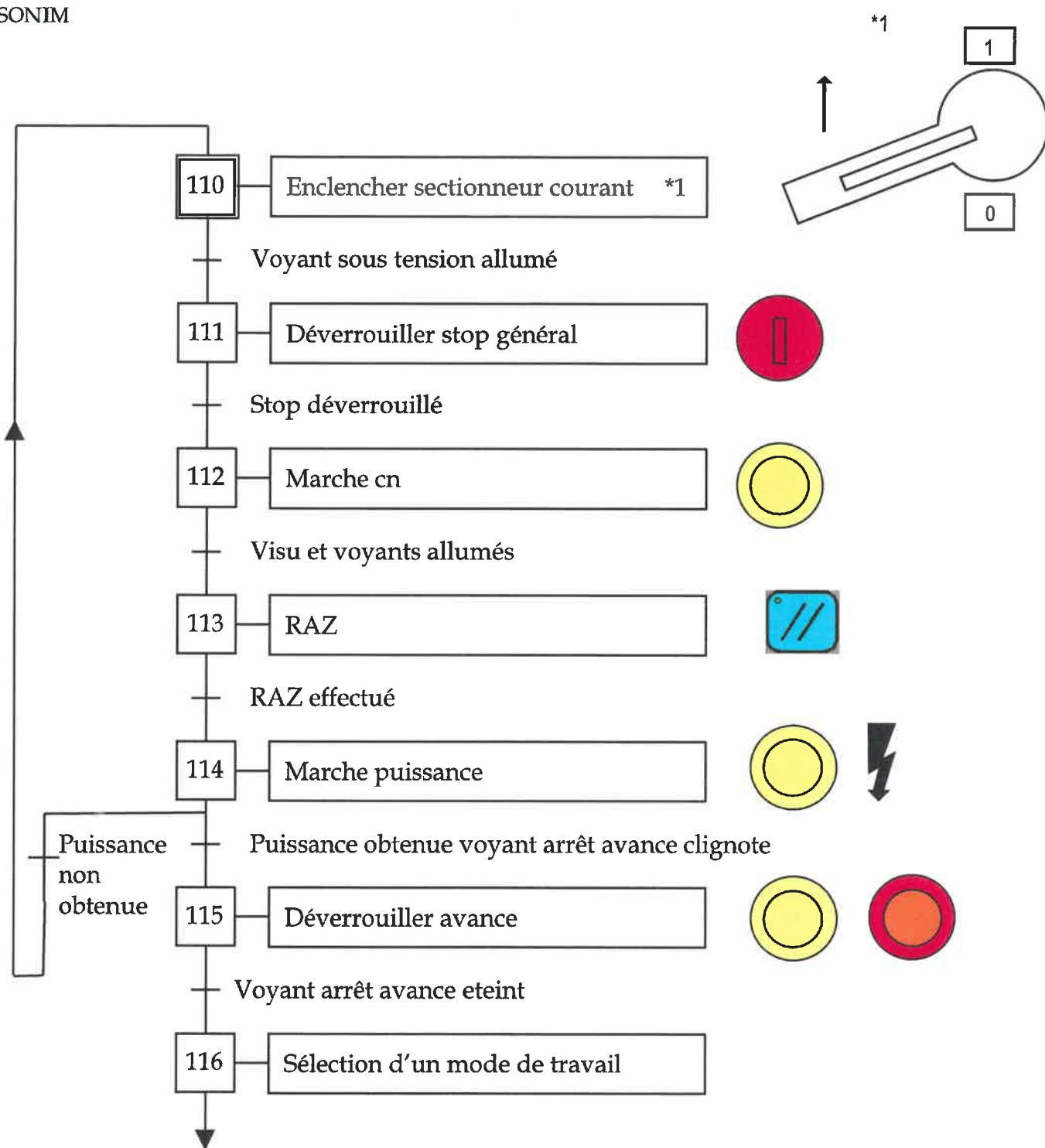
# GUIDE OPERATEUR

## NUM 750 & 760

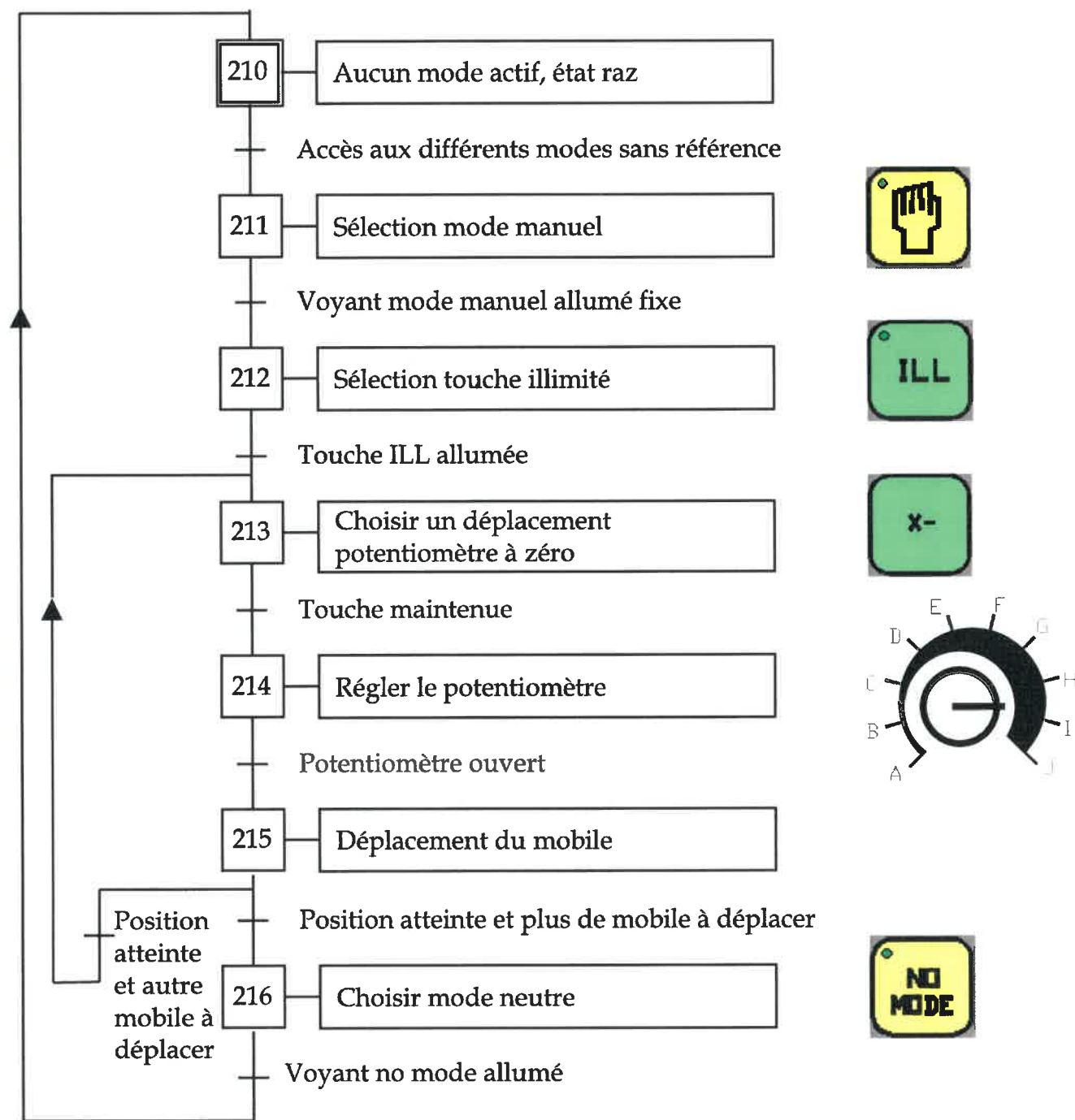


# MISE SOUS TENSION

SONIM



# MANUEL ILLIMITE



## Contrôle :

Si le voyant défaut clignote, aucun axe n'est initialisé.

Sur la page point courant :

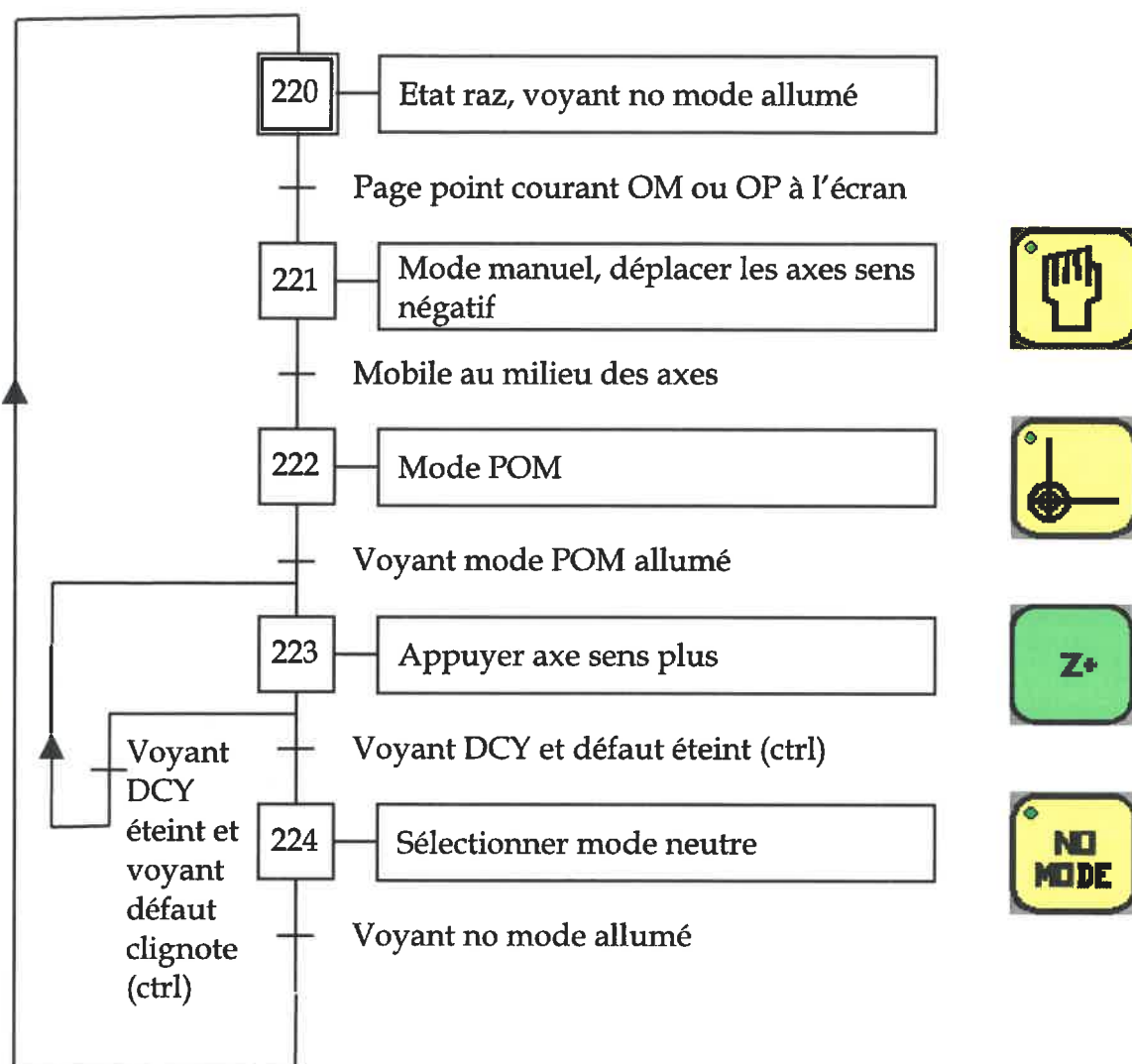
Les valeurs de delta sont à  $\pm 90m$ , aucune sécurité dans la surveillance des courses.

Si le voyant défaut est éteint, les POM sont effectuées.

Sur la page point courant :

Les valeurs des deltas sont réelles.

# PRISE D'ORIGINE MESURE



## Contrôle :

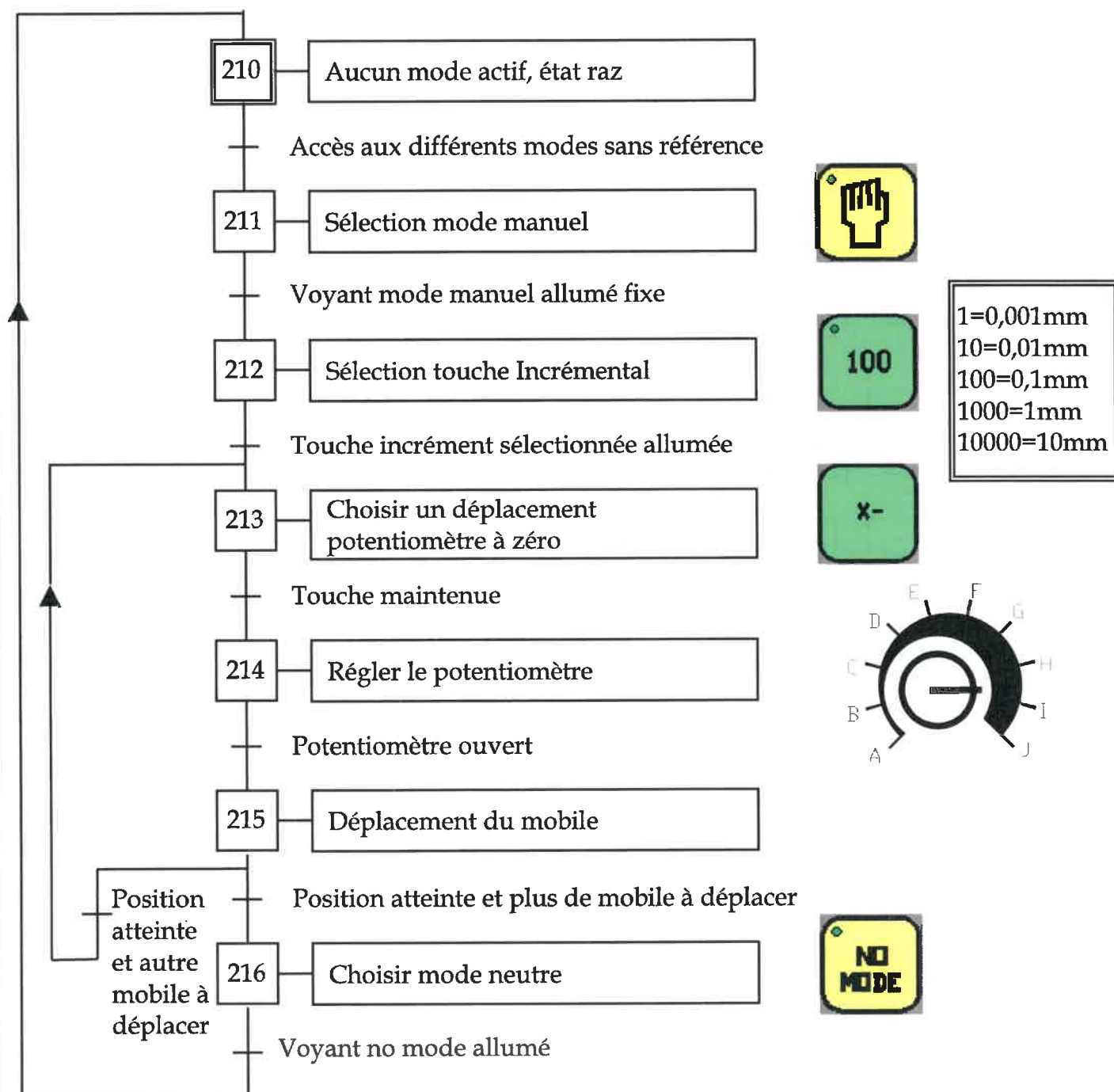
Le voyant DCY est allumé pendant la prise d'origine, il s'éteint lorsque la POM est effectué sur l'axe piloté.



Le voyant clignote tant que toutes les POM ne sont pas faite, si les POM sont faites, il s'éteint.



# MANUEL INCREMENTAL



## Contrôle :

Si le voyant défaut clignote, aucun axe n'est initialisé.

Sur la page point courant :

Les valeurs de delta sont à  $\pm 90m$ , aucune sécurité dans la surveillance des courses.

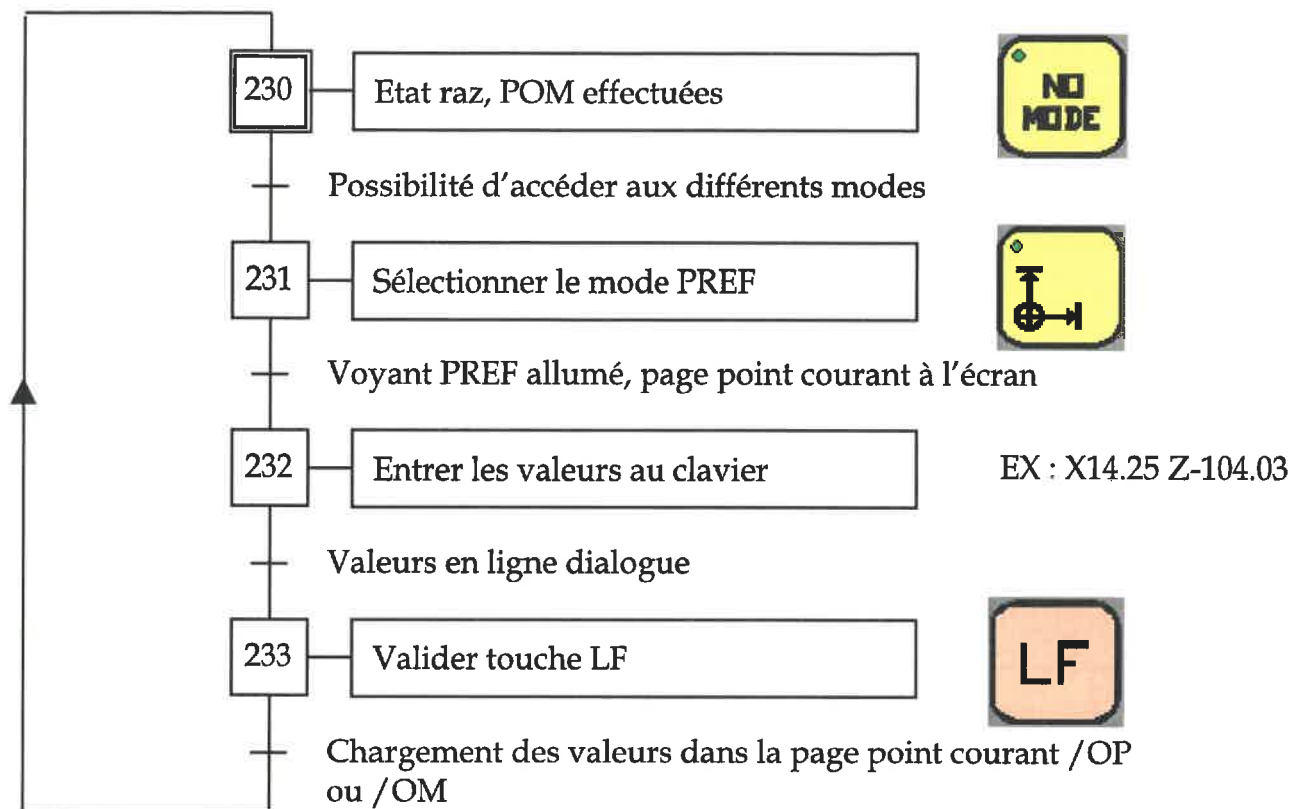
Si le voyant défaut est éteint, les POM sont effectuées.

Sur la page point courant :

Les valeurs des deltas sont réelles.



# PREF OU DEC1 AU CLAVIER



## Contrôle :

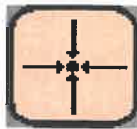


+

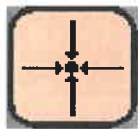


→

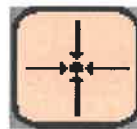
DEC1



Page point courant /OP



+

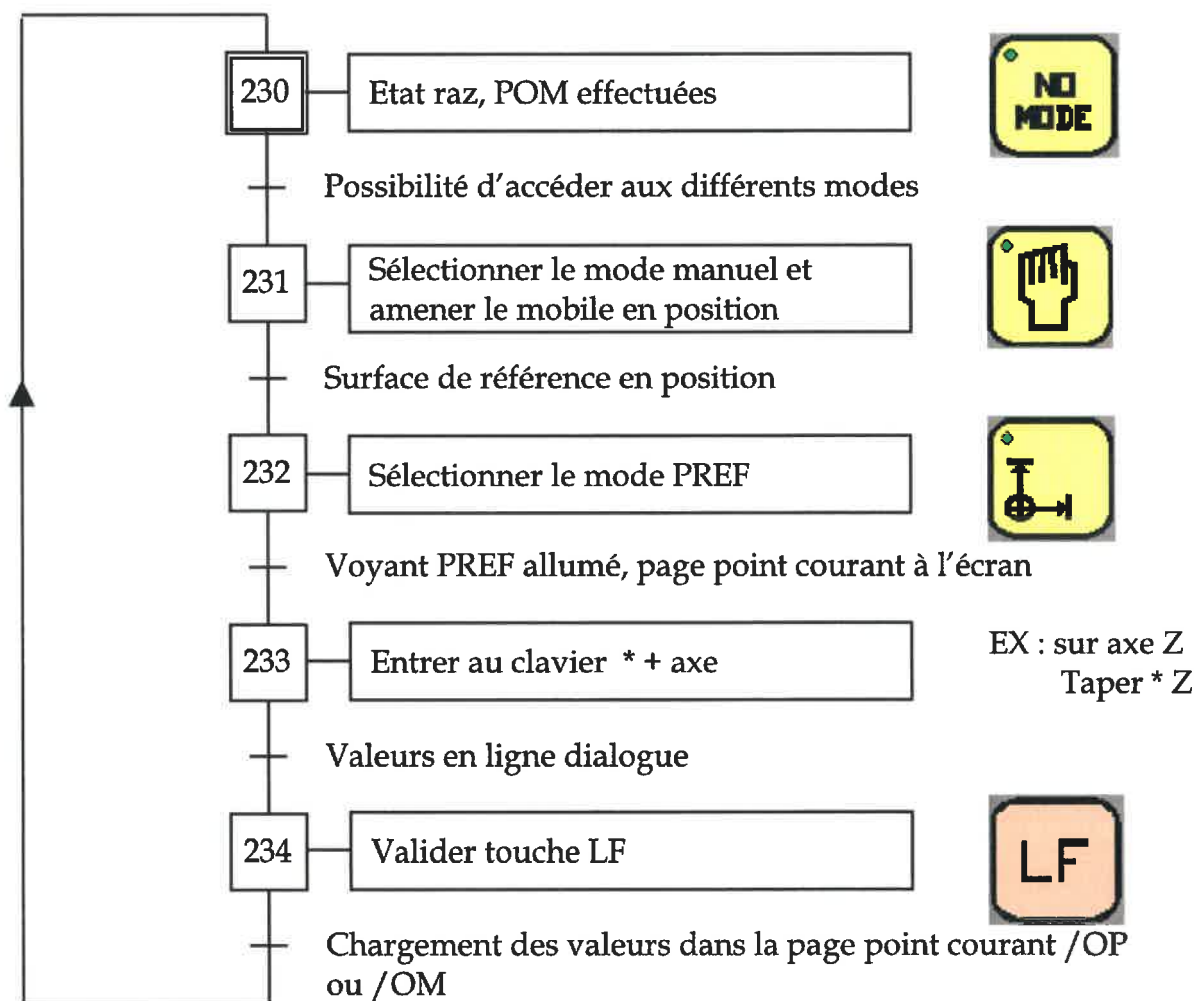


Page point courant /OM

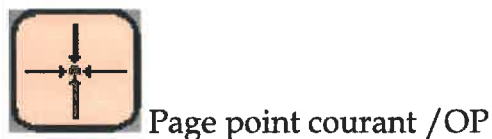
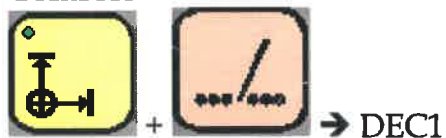


Page en cours

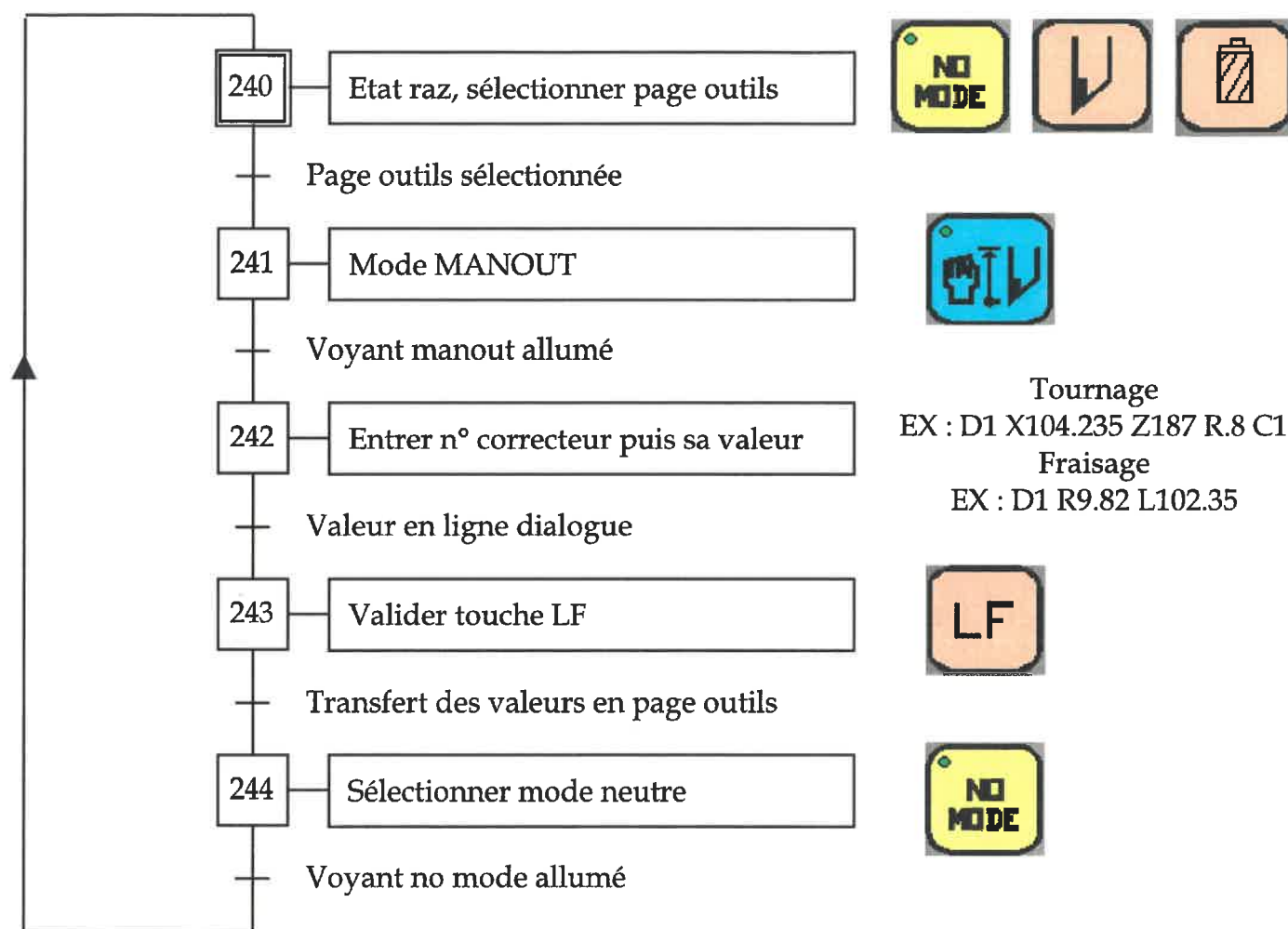
# PREF OU DEC1 AUTOMATIQUE



## Contrôle :



# JAUGE OUTILS MANUEL



## Contrôle :



Page outils en tournage

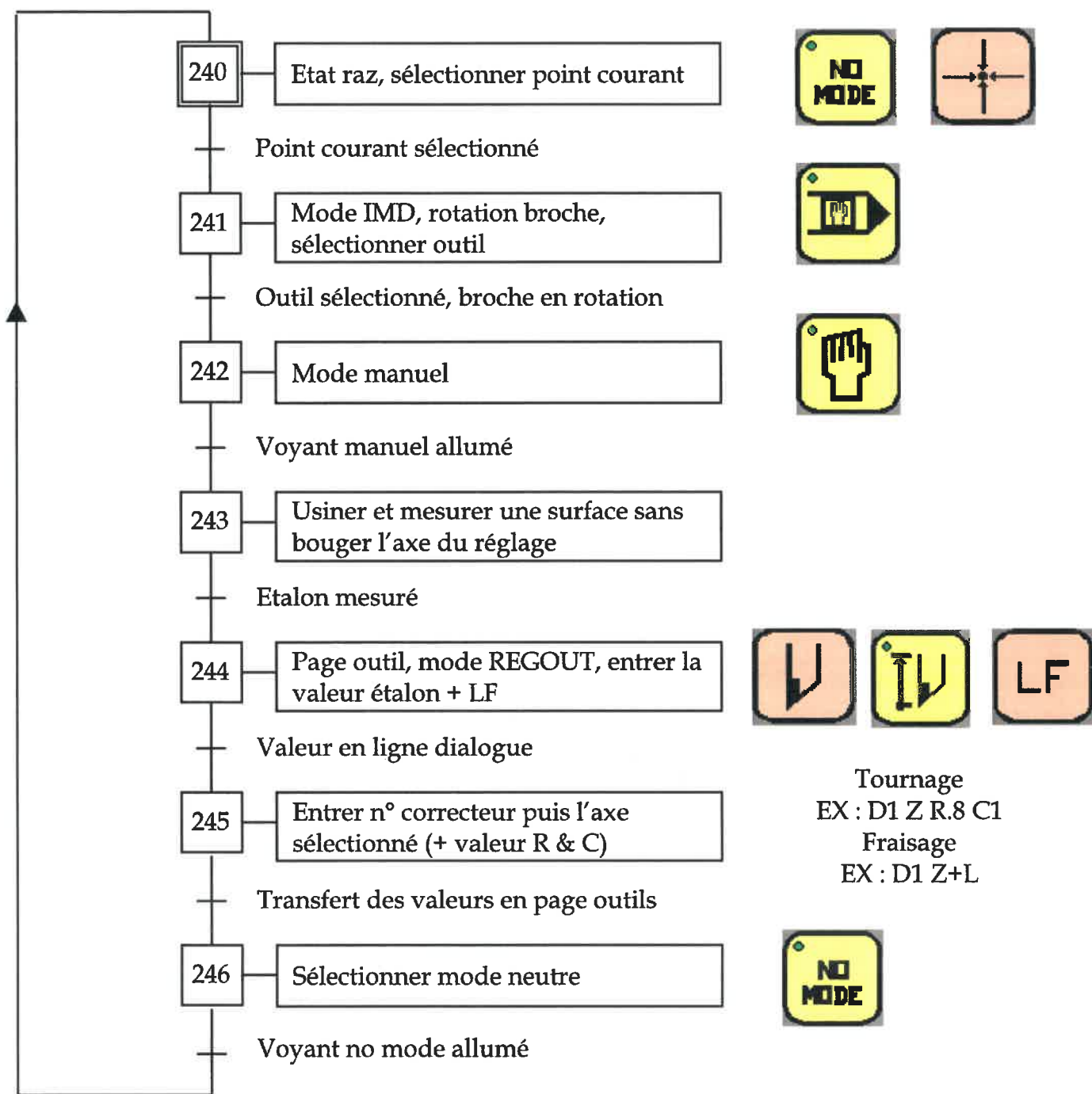


page outils en fraisage



suite des pages outils

# JAUGE OUTILS AUTOMATIQUE



## Contrôle :



Page outils en tournage

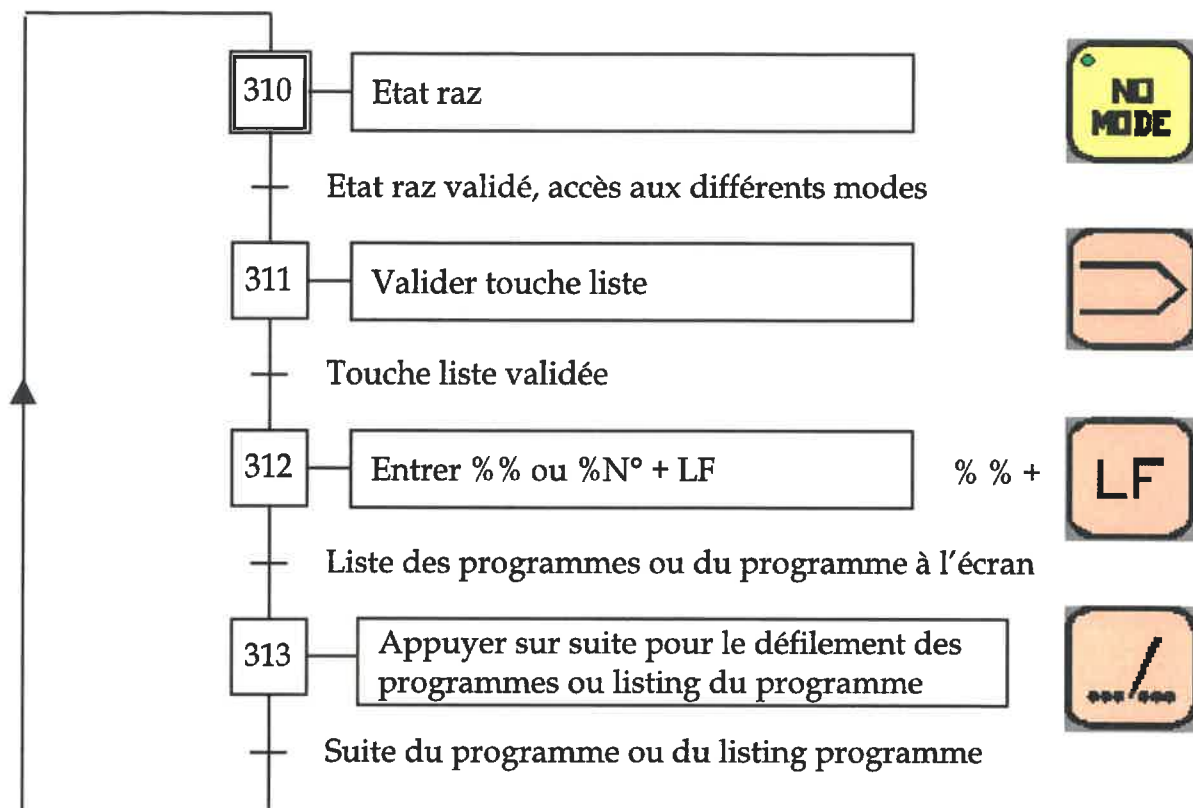


page outils en fraisage

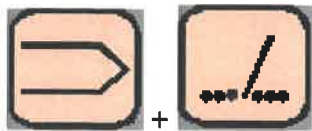


suite des pages outils

# VISU PROGRAMMES EN MEMOIRE



## Contrôle :



Liste + suite : programme courant à l'écran

%% : Tous les programmes en RAM

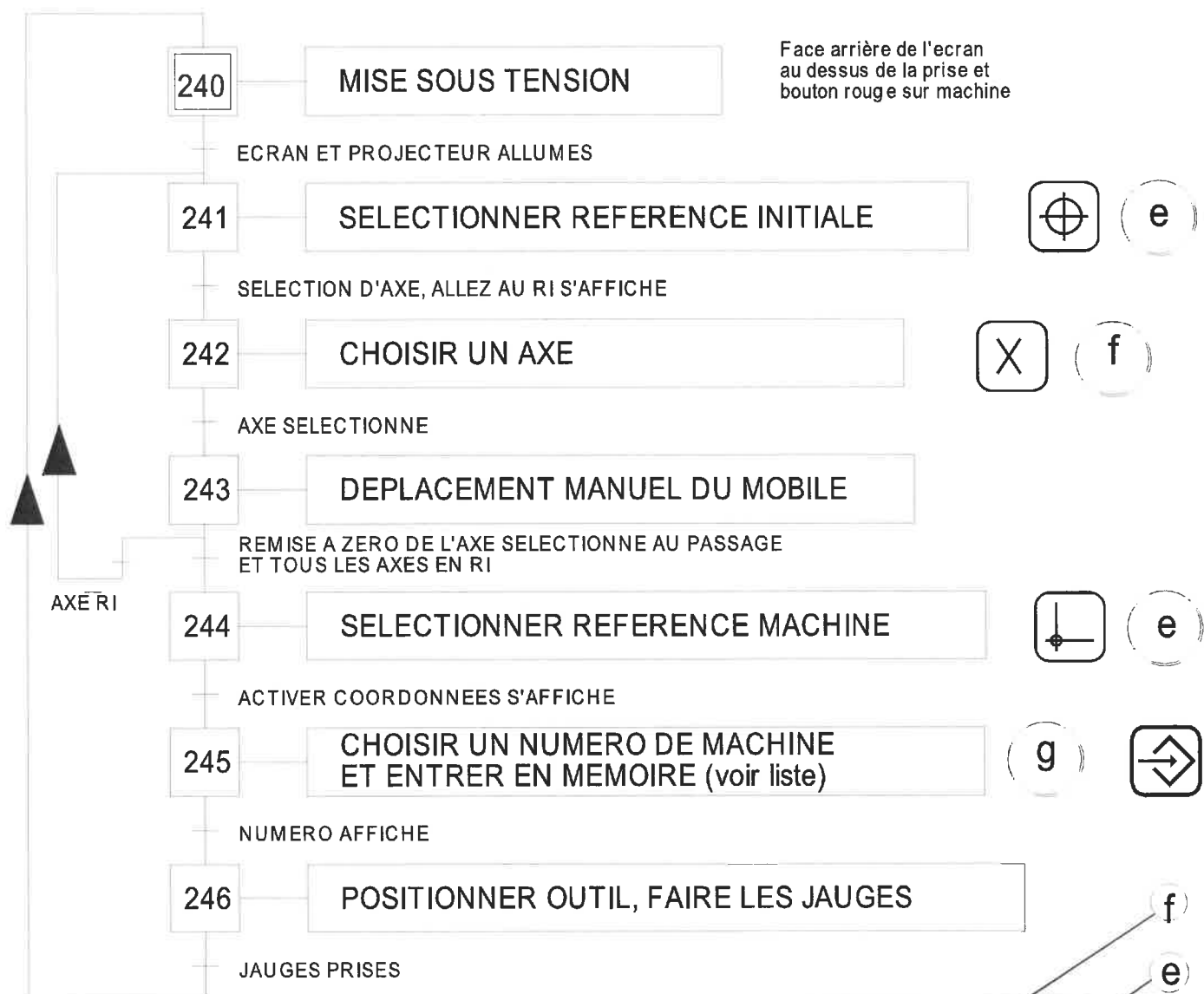
% N° Le programme N°



Descendre le curseur sur le N° puis N.... puis LF pour visualiser la suite du programme à partir de N....



# JAUGE OUTILS SUR BANC DE PREREGLAGE



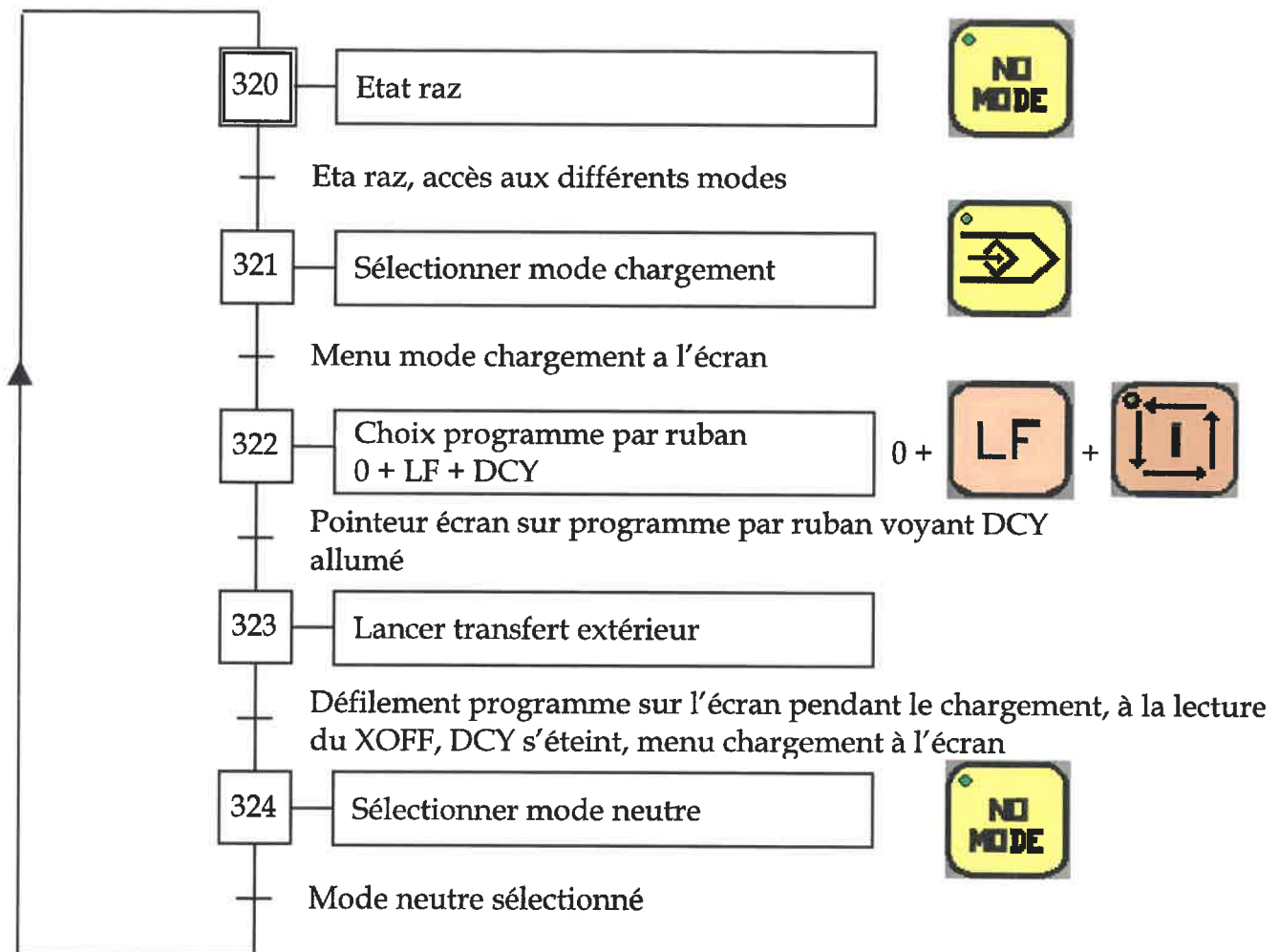
## CONTROLE :

- 1: Sélection d'axes X,Y,Z
- 2: Références initiales (RI)  
Points de références
- 3: Touches numériques (0,.....,9)  
Signes (+/-)  
Correction erreur (C)  
Entrée mémoire
- 4: Interdiction d'utiliser !!! (h)

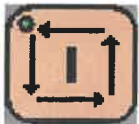
1= C200V 4= SONIM  
2= C200H 5= T200  
3= C500V 6= CHALL

Contrôle :

# CHARGEMENT PROGRAMME PAR RUBAN

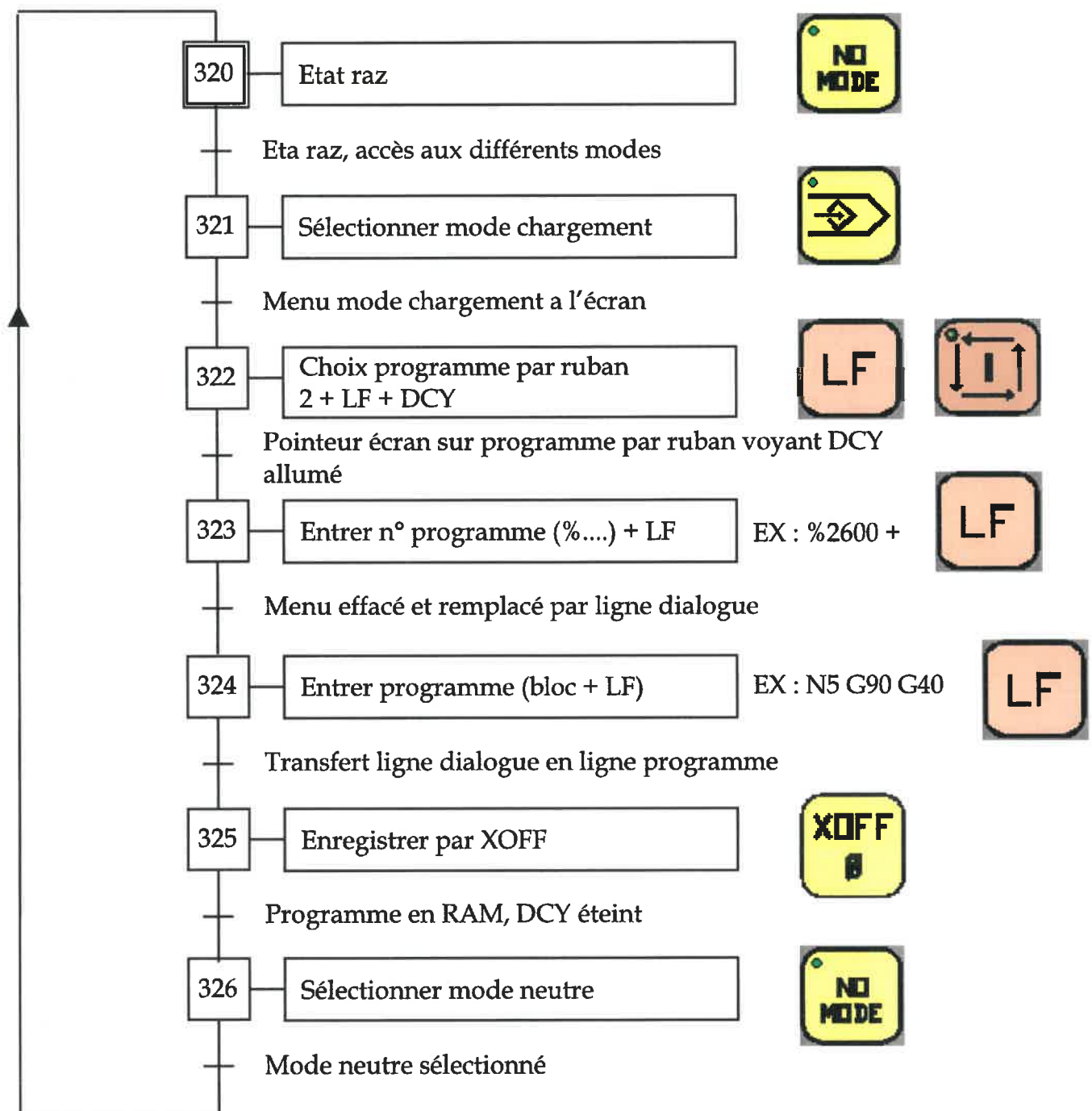


**Contrôle :**



Voyant allumé chargement en cour, voyant éteint Après XOFF

# CHARGEMENT PROGRAMME PAR CLAVIER

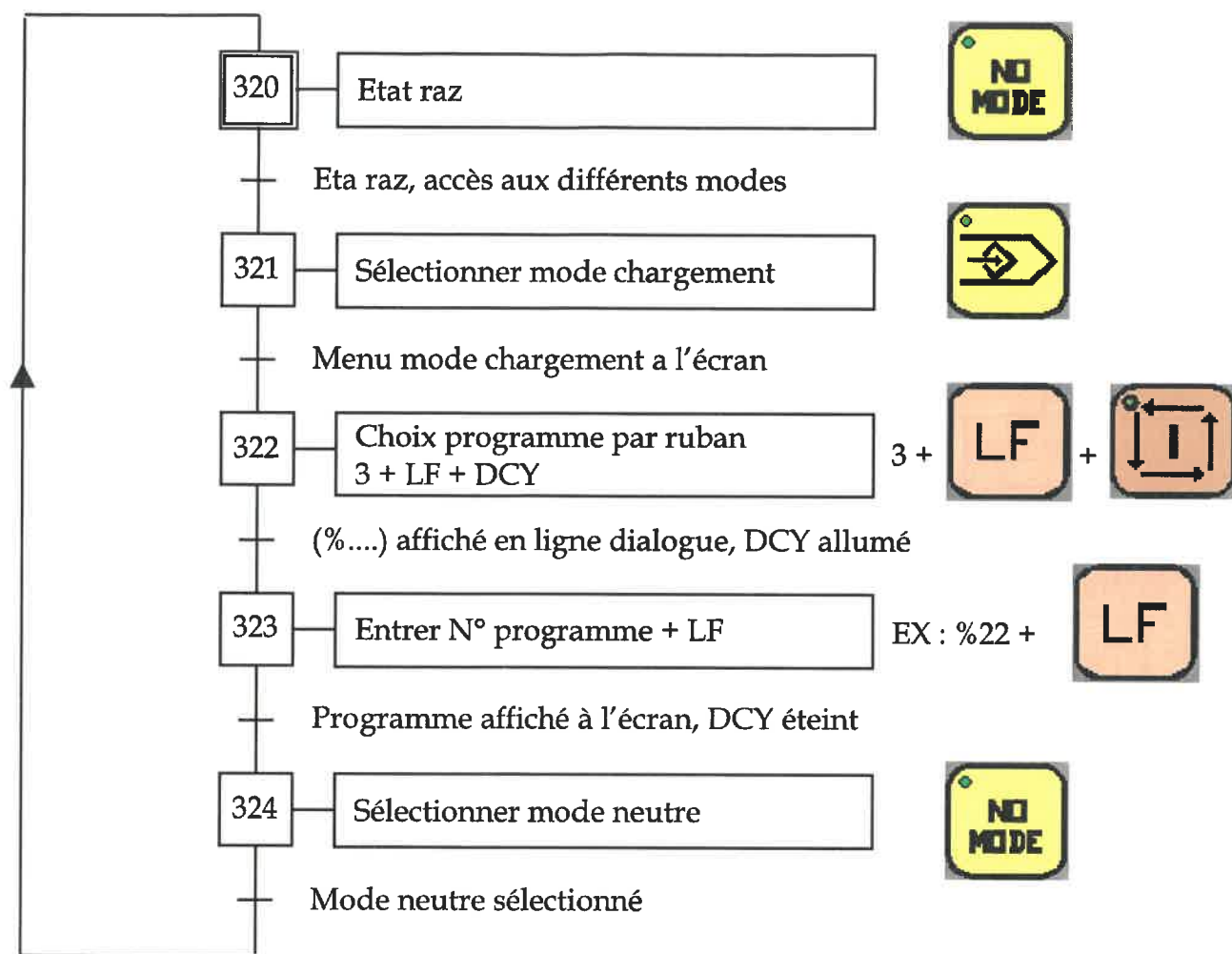


Contrôle :



Voyant allumé stockage en cour, voyant éteint Après XOFF

# CHARGEMENT PROGRAMME COURANT

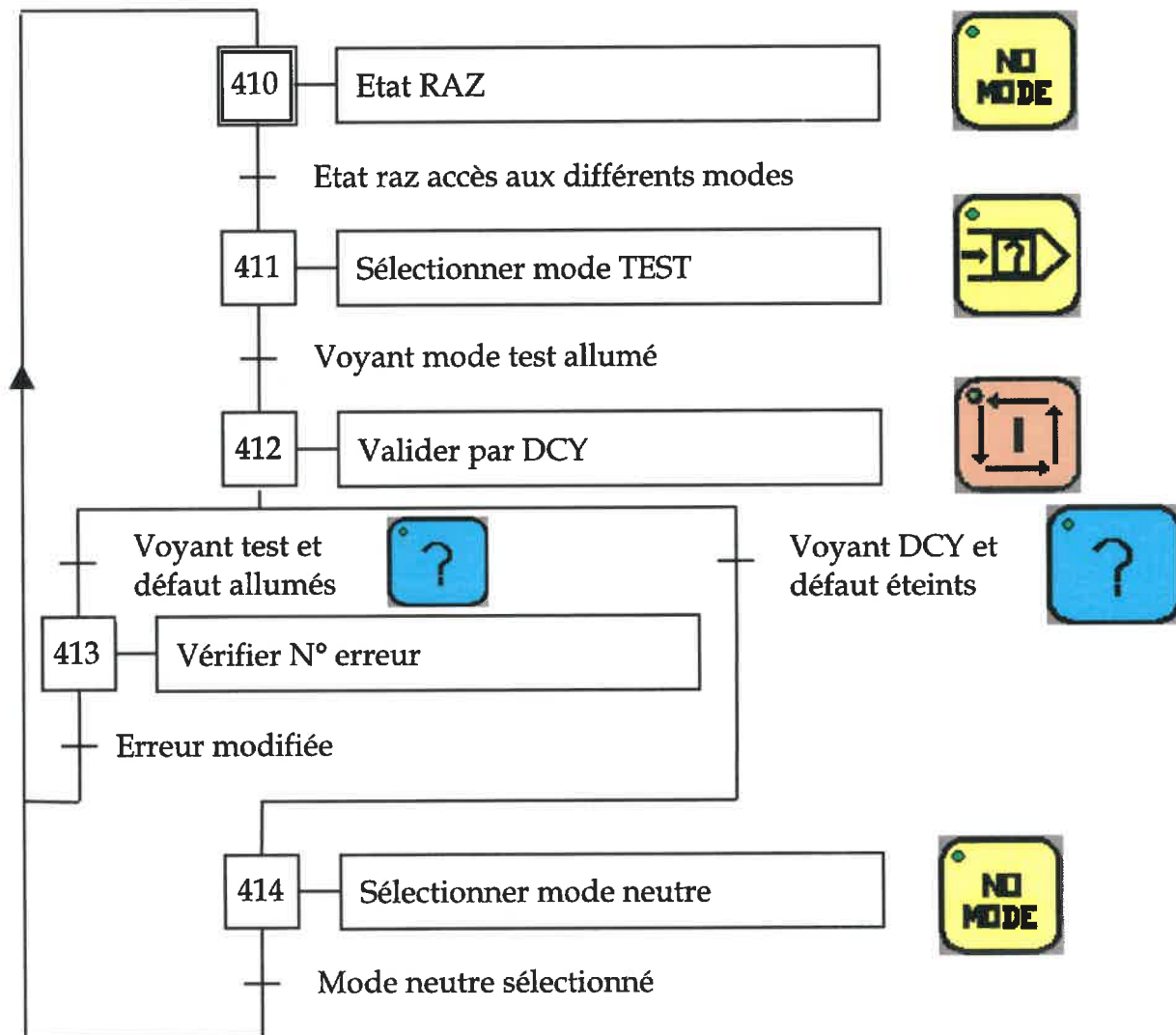


Contrôle :



Voyant allumé chargement en cour, voyant éteint Après XOFF

# TEST D'UN PROGRAMME



## Contrôle :



Si le voyant reste allumé, vérifier le N° erreur sur la page point courant

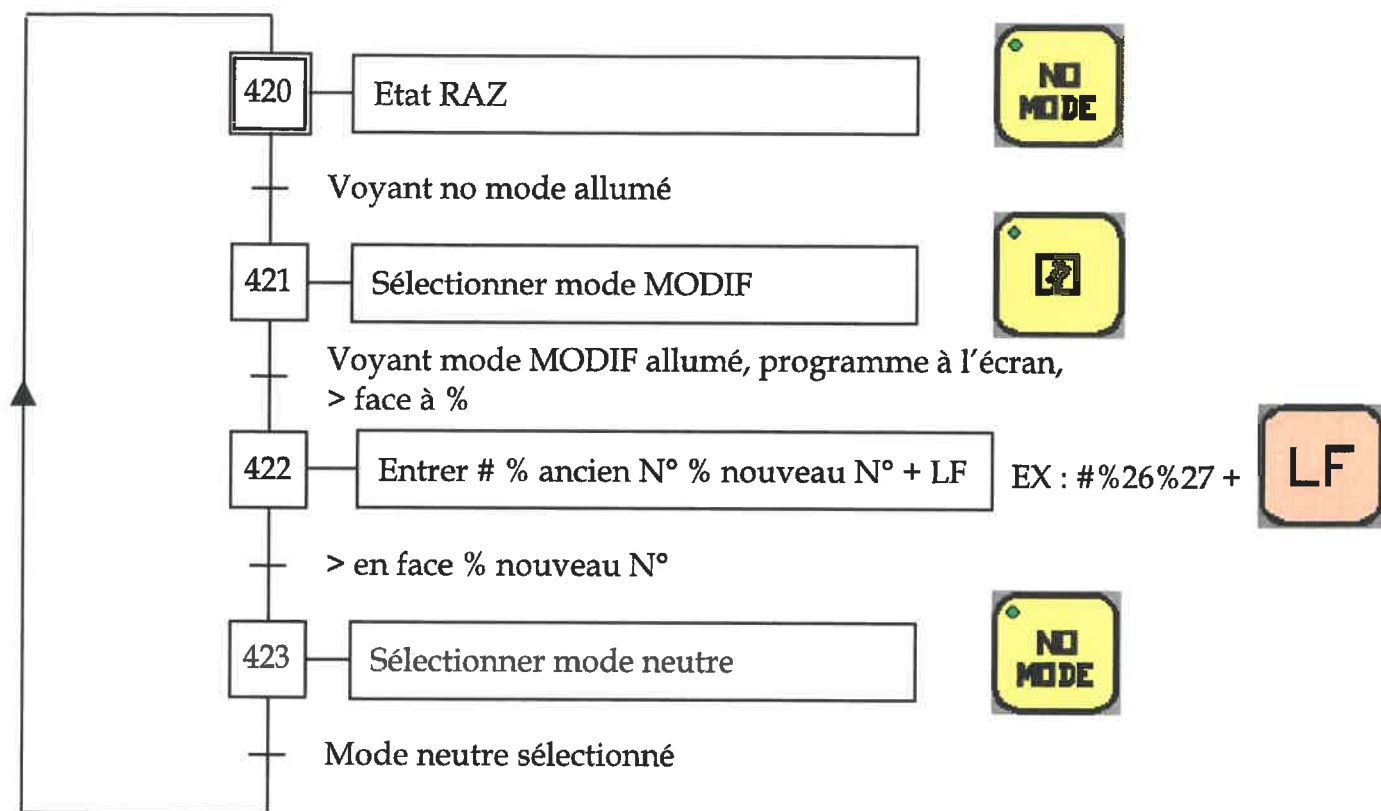


Voyant allumé pendant le test, éteint si défaut ou fin de test

Si on affiche la liste des programmes avant le test, il y a calcul du temps d'exécution du programme courant à côté du N°



# MODIFICATION D'UN N° DE PROGRAMME

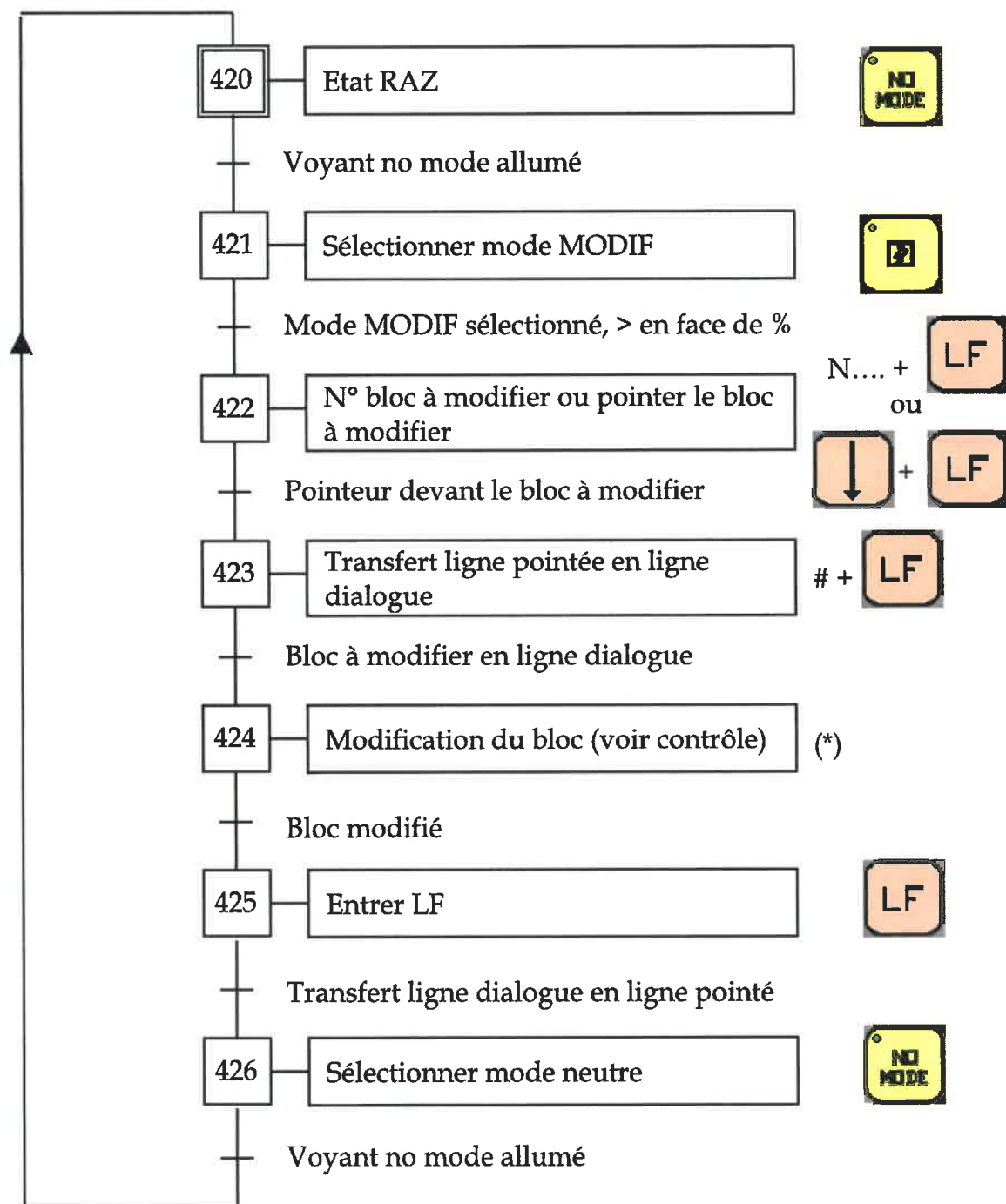


Contrôle :

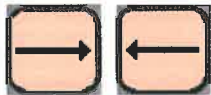


Force la page modification présence de > devant %

# MODIFICATION D'UN PROGRAMME



## Contrôle :



Déplacement du curseur à gauche ou à droite



Insertion de caractères :



Suppression de caractères

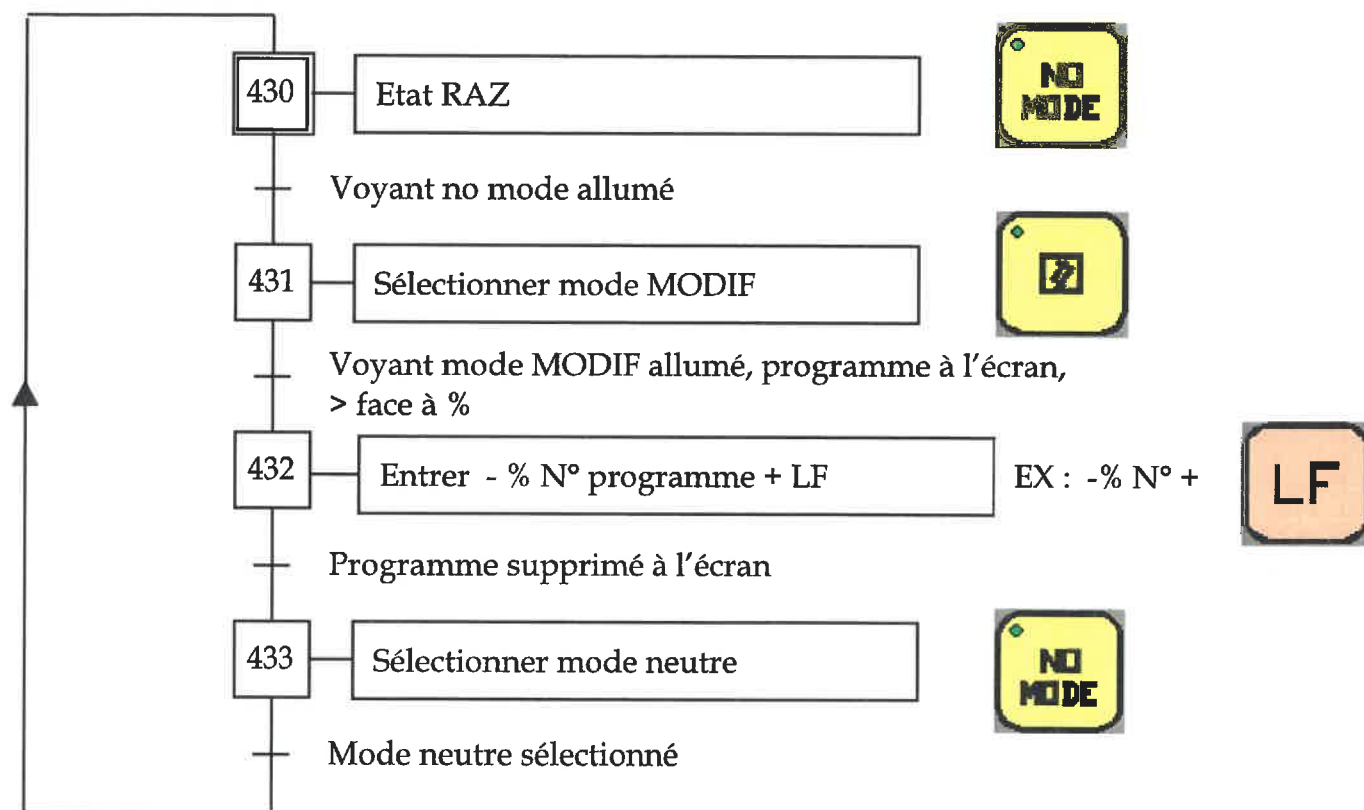
(\*) I + N° N°° + LF : Insertion des blocs N° à N°°

I + %... + LF : Insertion du programme %....

+ bloc + LF : Insertion du bloc

- + LF : suppression du bloc

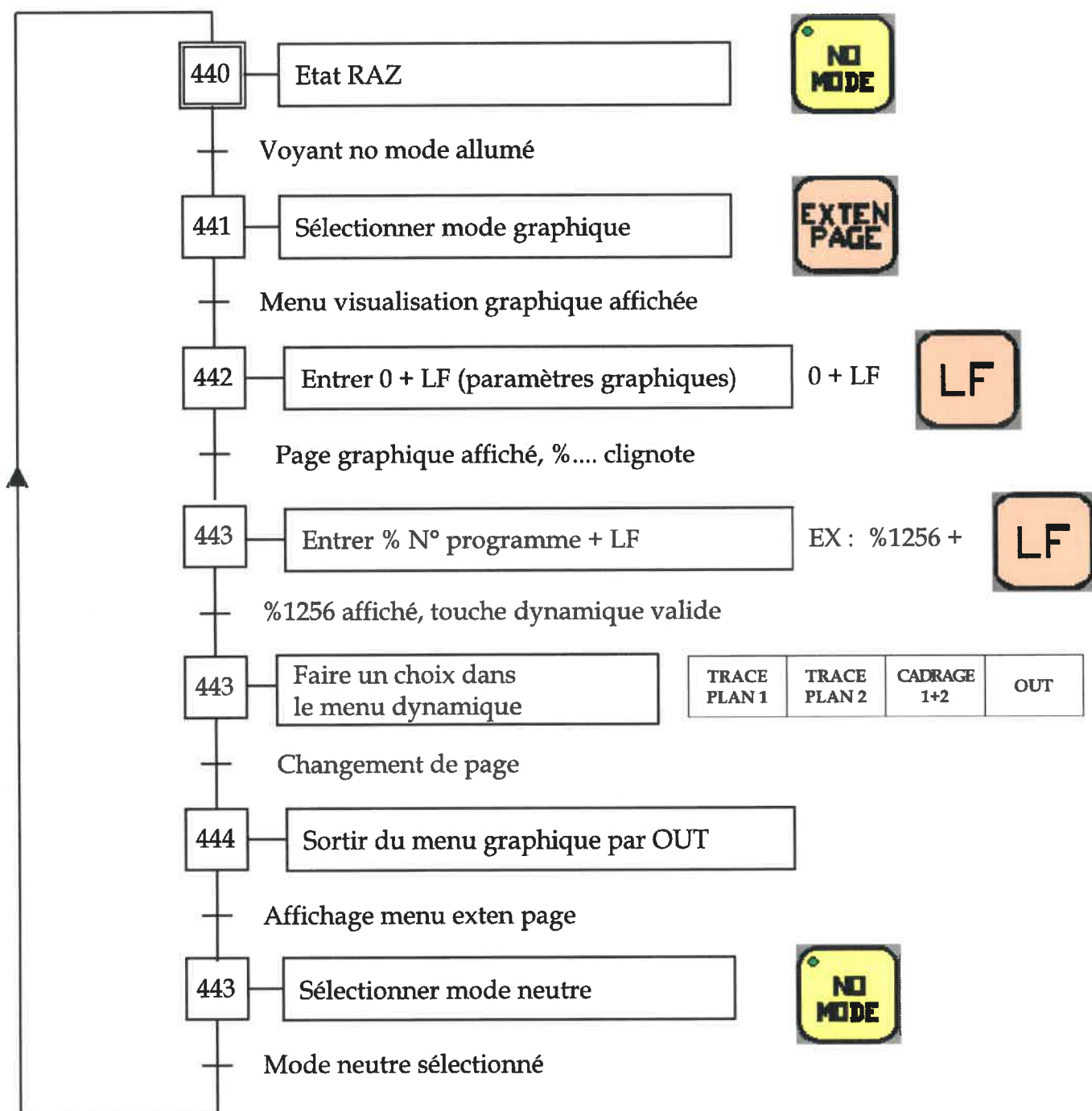
# SUPPRESSION D'UN PROGRAMME



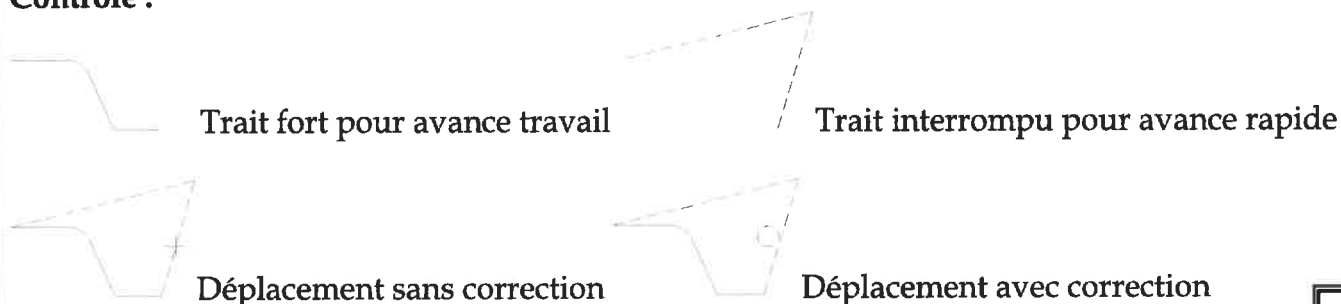
## Contrôle :

Suppression de bloc : voir modification de programme

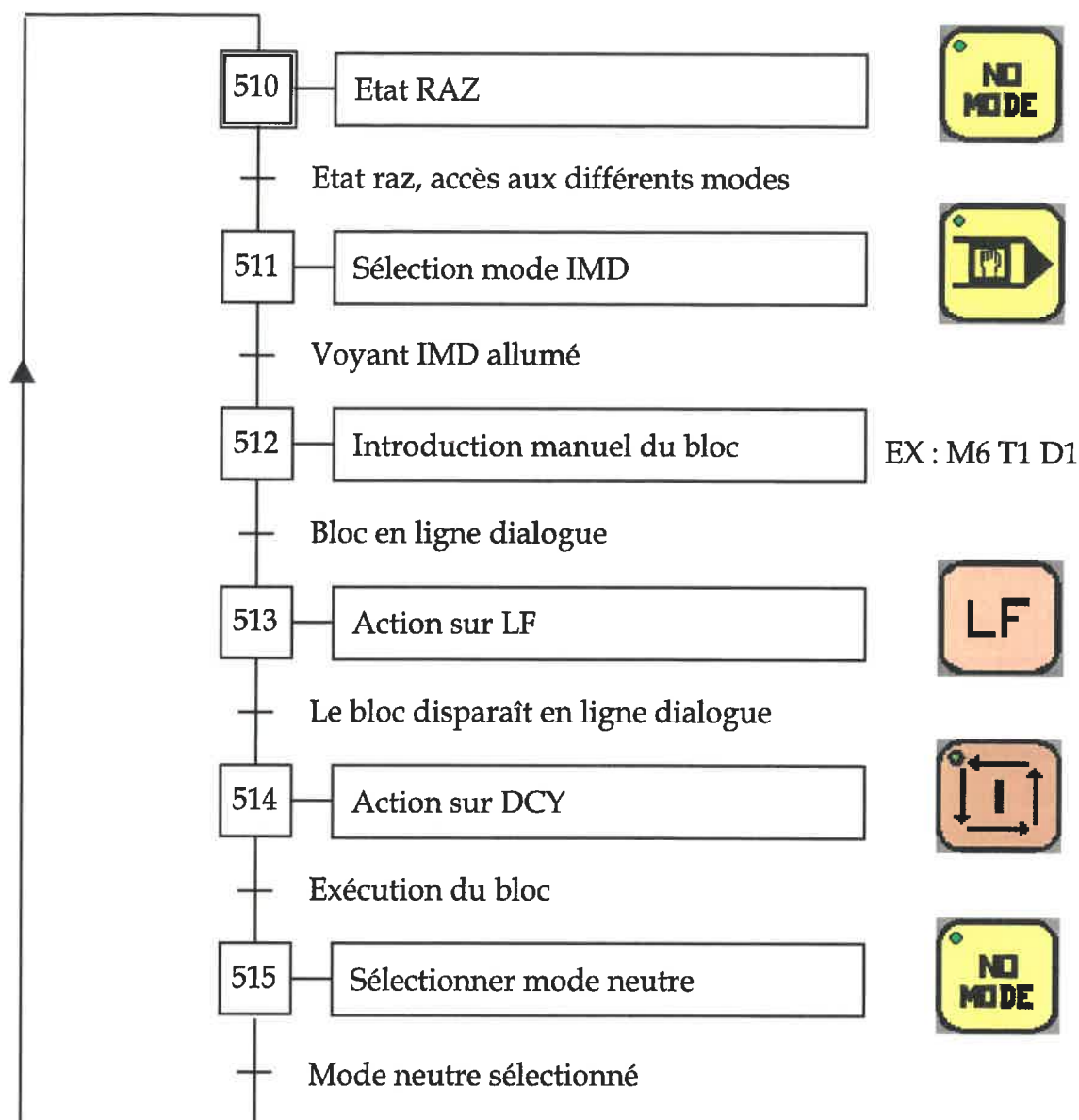
# VISUALISATION GRAPHIQUE D'UN PROGRAMME



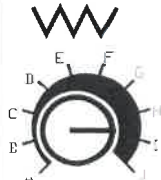
## Contrôle :



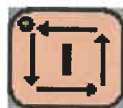
# EXECUTION PROGRAMME EN MODE IMD



## Contrôle :



Potentiomètre des avances à 0 avant l'action sur DCY, puis ouvrir pour contrôler les déplacements



Le voyant DCY reste allumé tant que tous les déplacements ne sont pas effectués

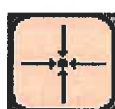
## Contrôle sur l'écran depuis tous les modes :



Programme



En cours



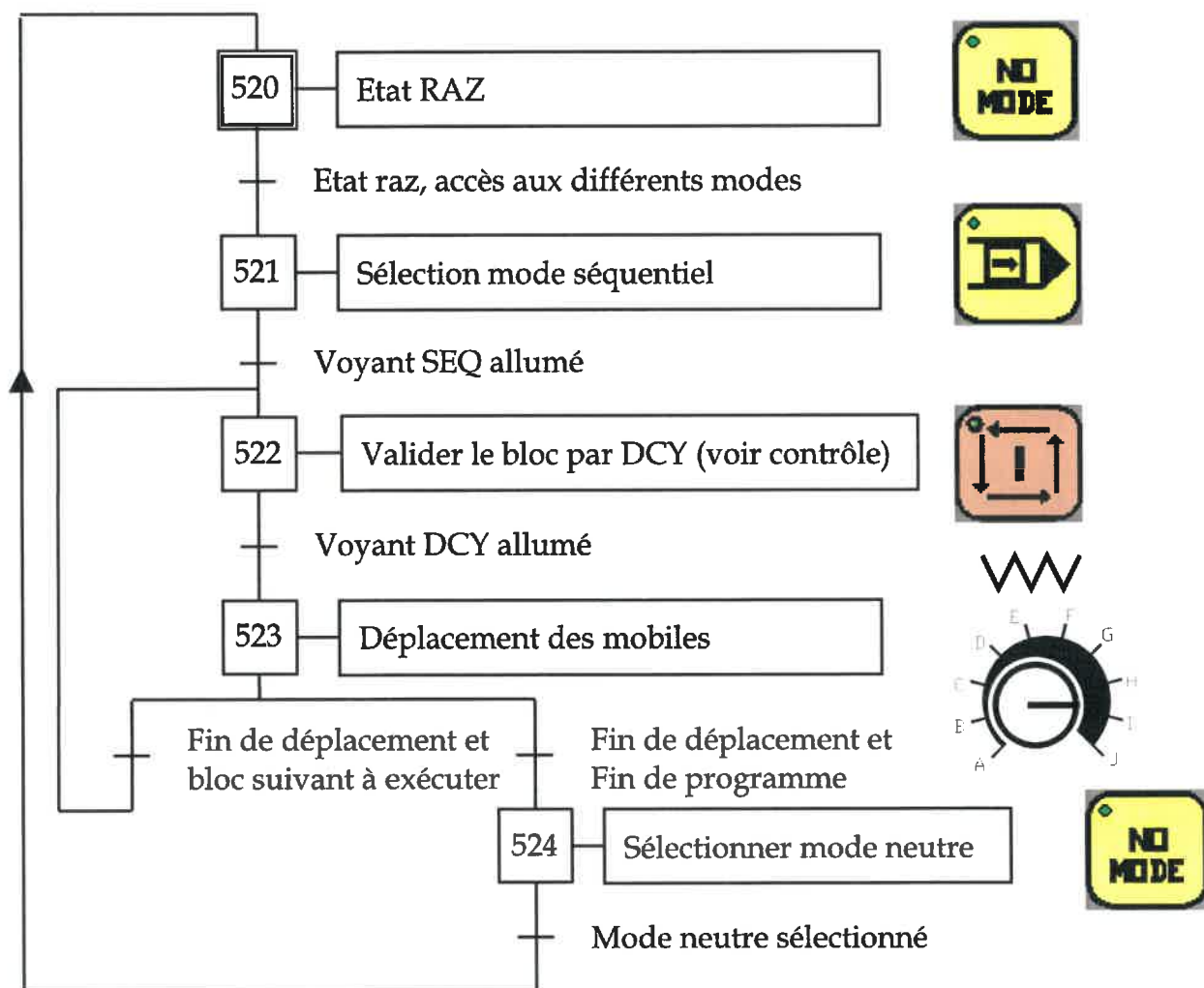
Point courant



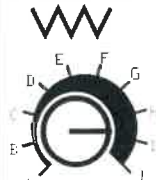
Visu graphique



# EXECUTION PROGRAMME EN BLOC A BLOC



**Contrôle :**



Potentiomètre des avances à 0 avant l'action sur DCY, puis ouvrir pour contrôler les déplacements



Le voyant DCY reste allumé tant que tous les déplacements ne sont pas effectués

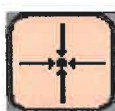
### Contrôle sur l'écran depuis tous les modes :



## Programme



En cours

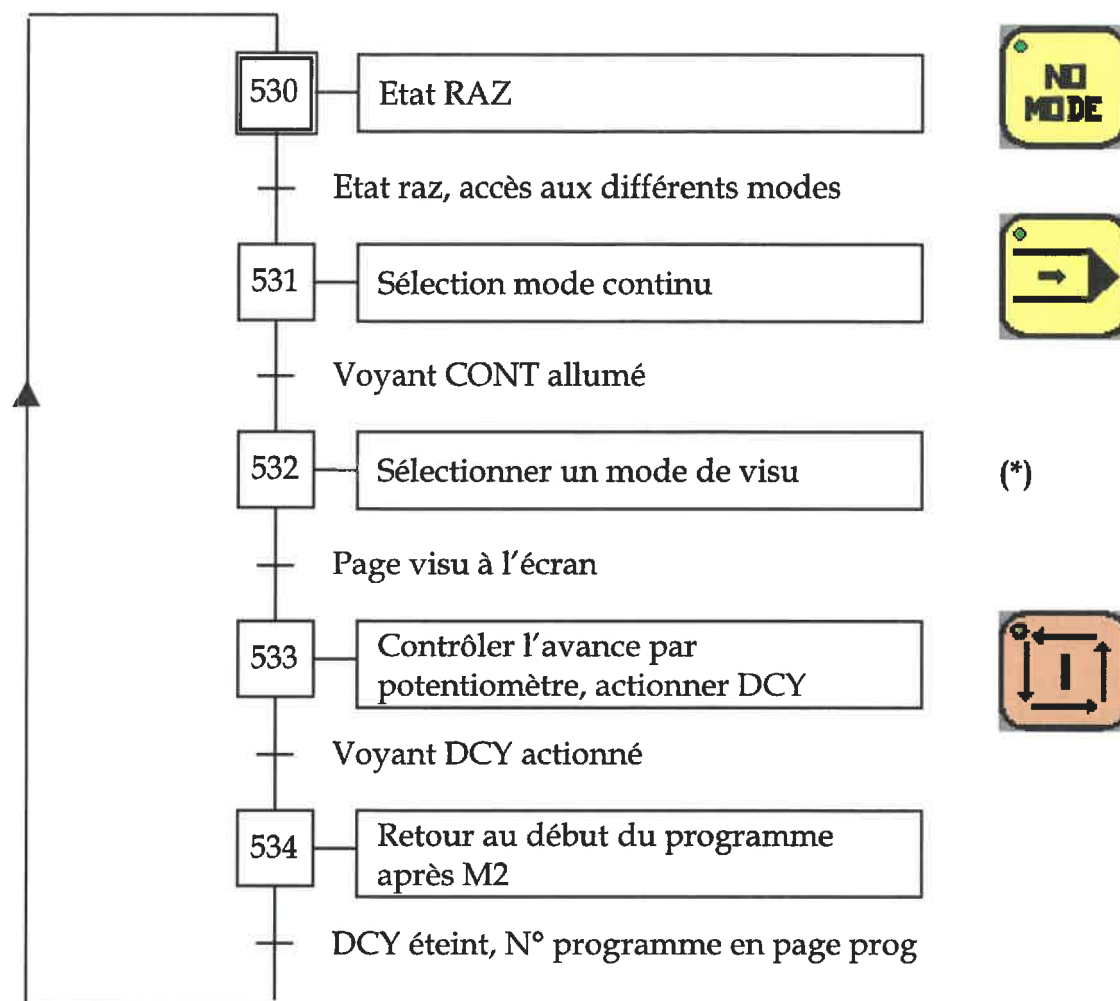


## Point courant

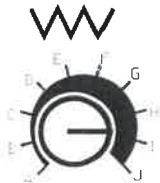


## Visu graphique

# EXECUTION PROGRAMME EN MODE CONTINU



## Contrôle :



Potentiomètre des avances à 0 avant l'action sur DCY, puis ouvrir pour contrôler les déplacements



Le voyant DCY reste allumé tant que tous les déplacements ne sont pas effectués

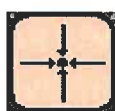
## (\*) Contrôle sur l'écran depuis tous les modes :



Programme



En cours

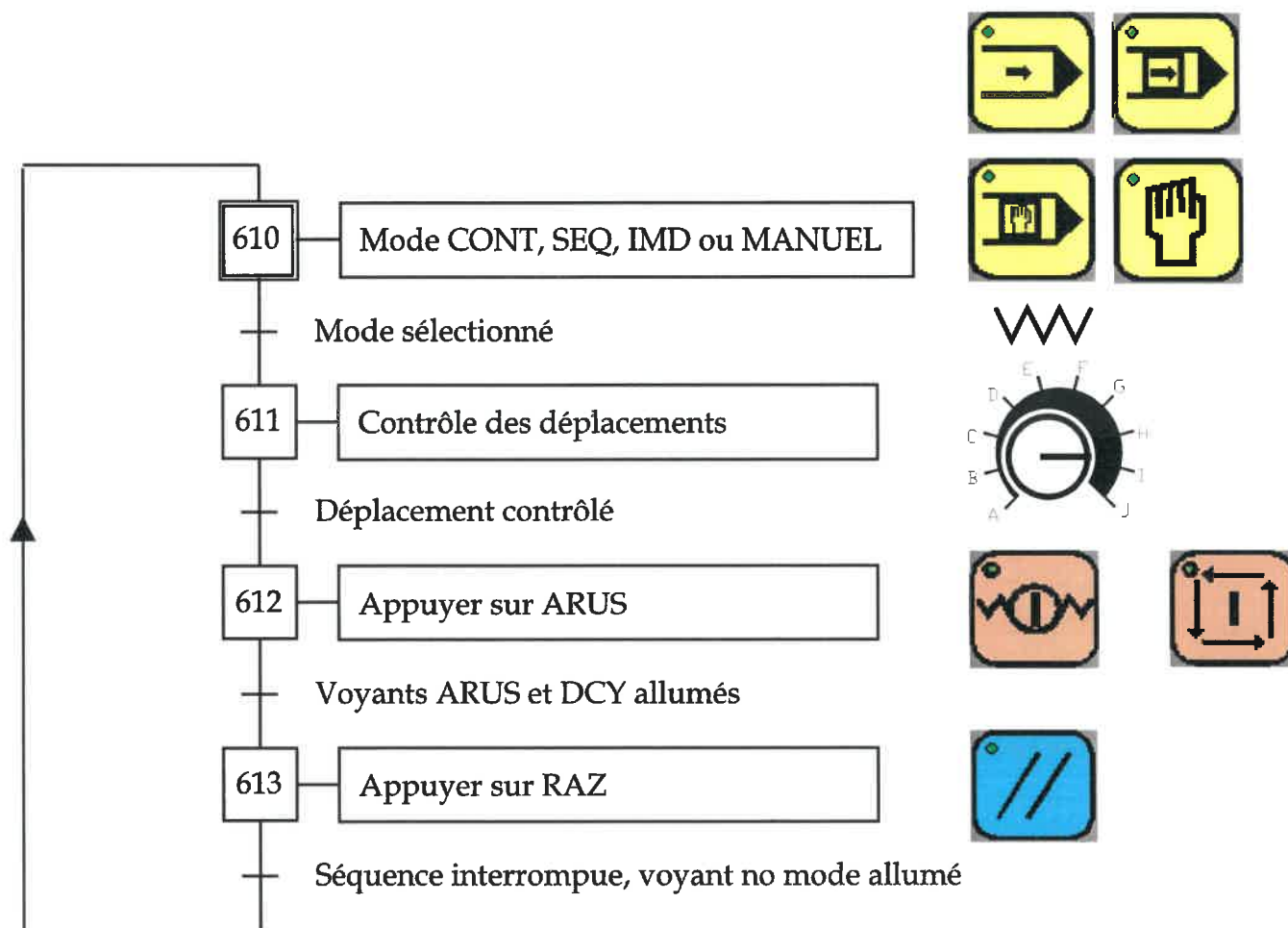


Point courant



Visu graphique

# ARRET D'USINAGE



## Contrôle :

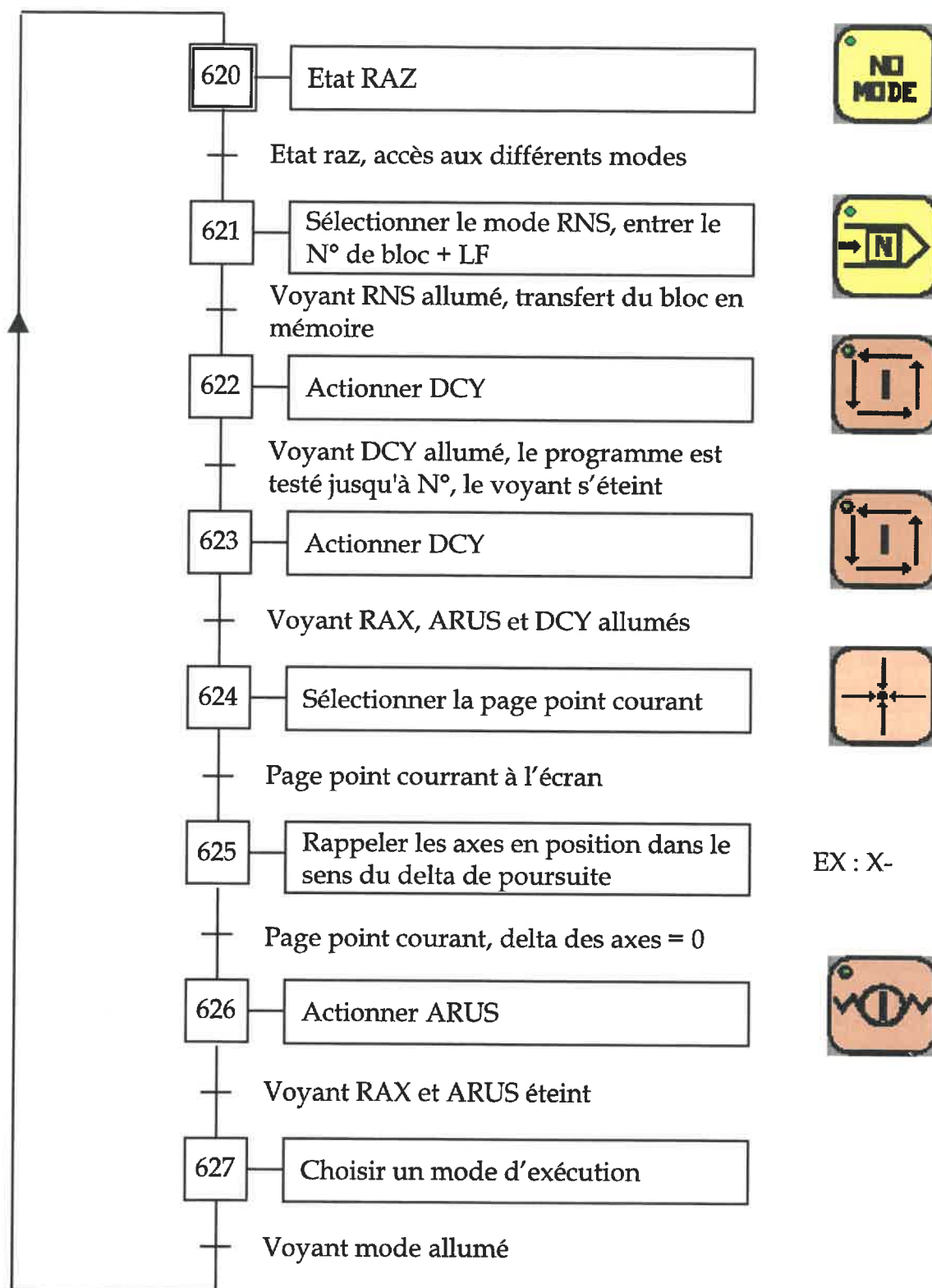


Point courant



Programme

# RECHERCHE DE NUMERO DE SEQUENCE

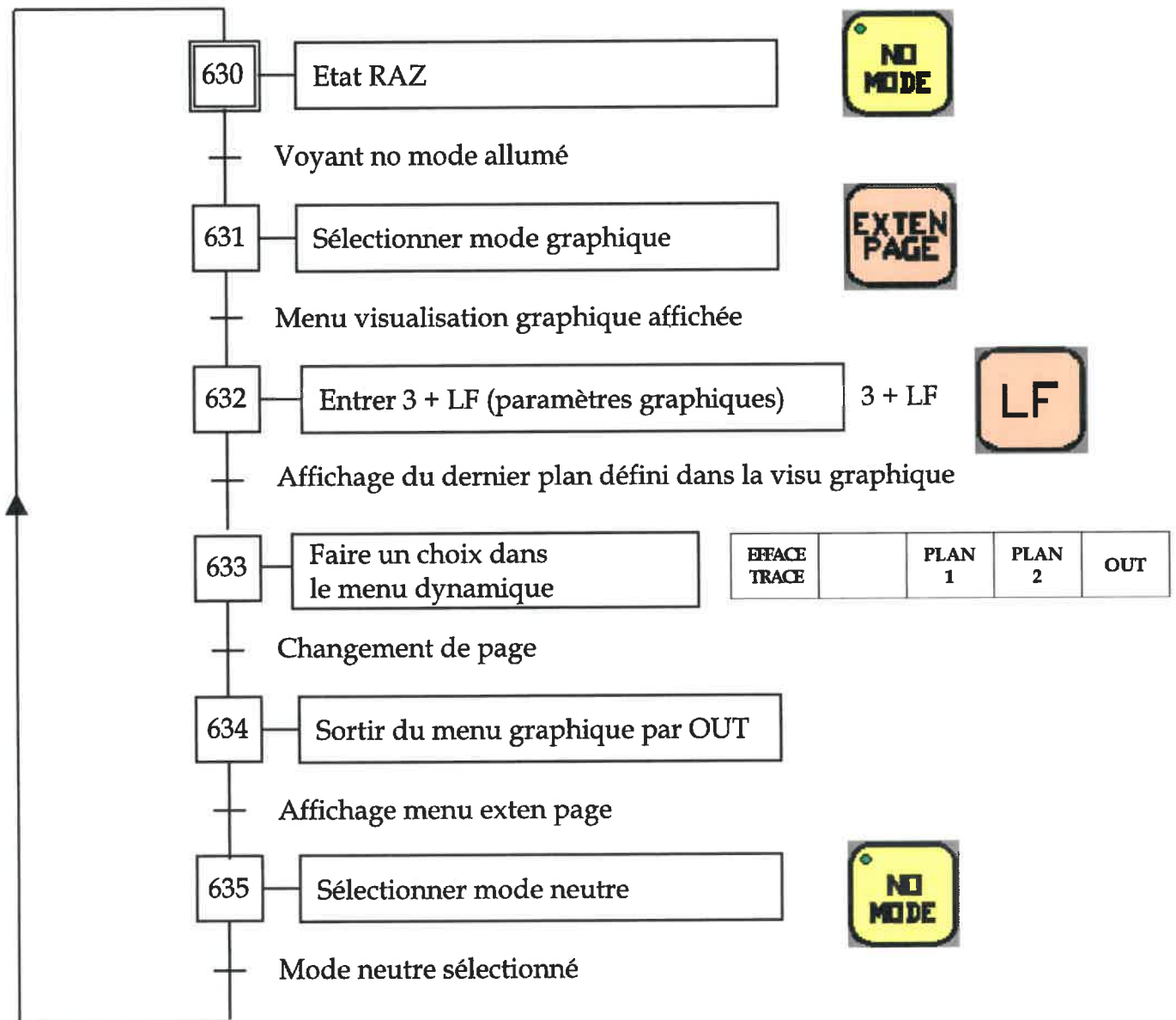


## Contrôle :

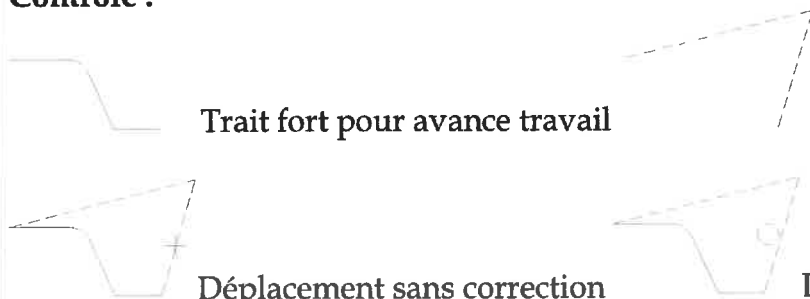


Le voyant est allumé tant que tous les axes ne sont pas en position  
 Si le voyant clignote, tous les axes ne sont pas en position

# TRACER EN COURS D'USINAGE



## Contrôle :



Trait fort pour avance travail

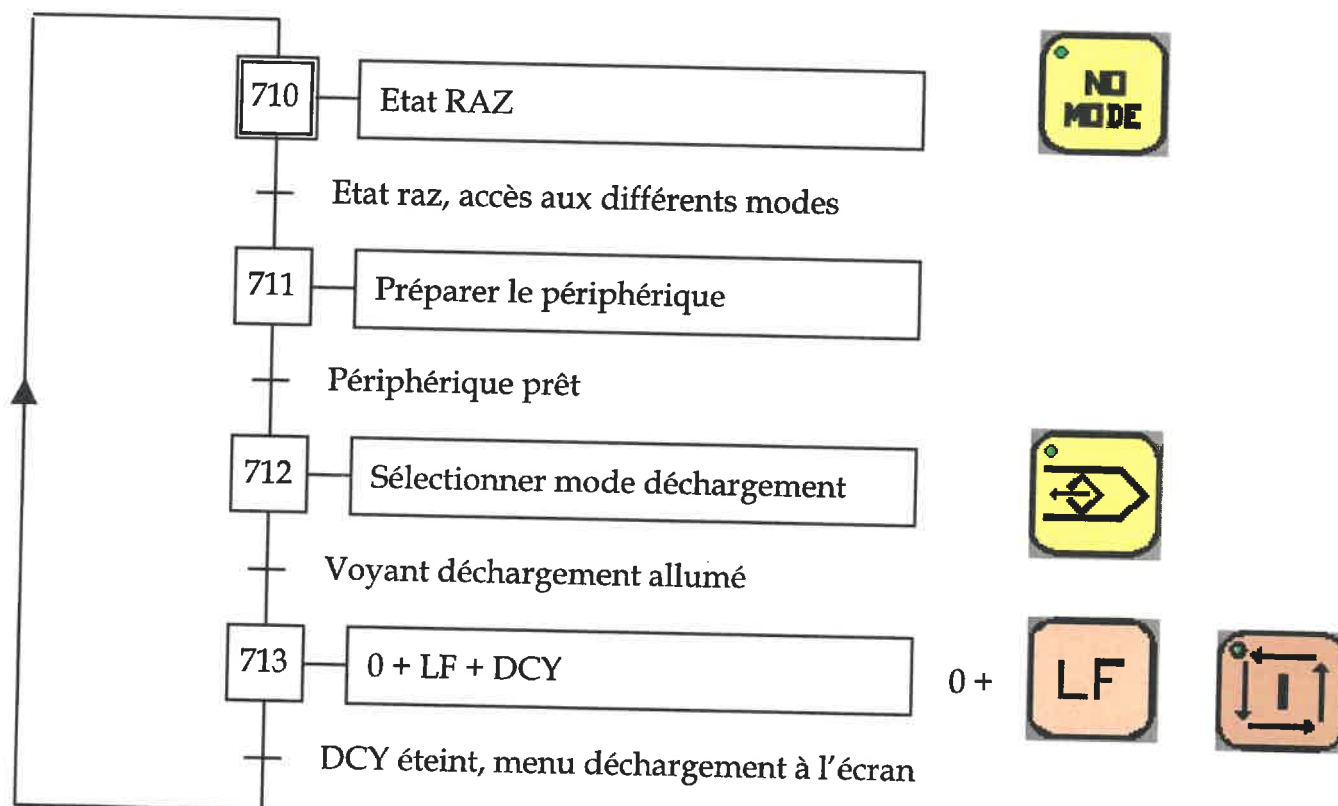
Trait interrompu pour avance rapide

Déplacement sans correction

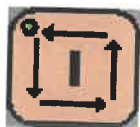
Déplacement avec correction



# DECHARGEMENT PROGRAMME COURANT

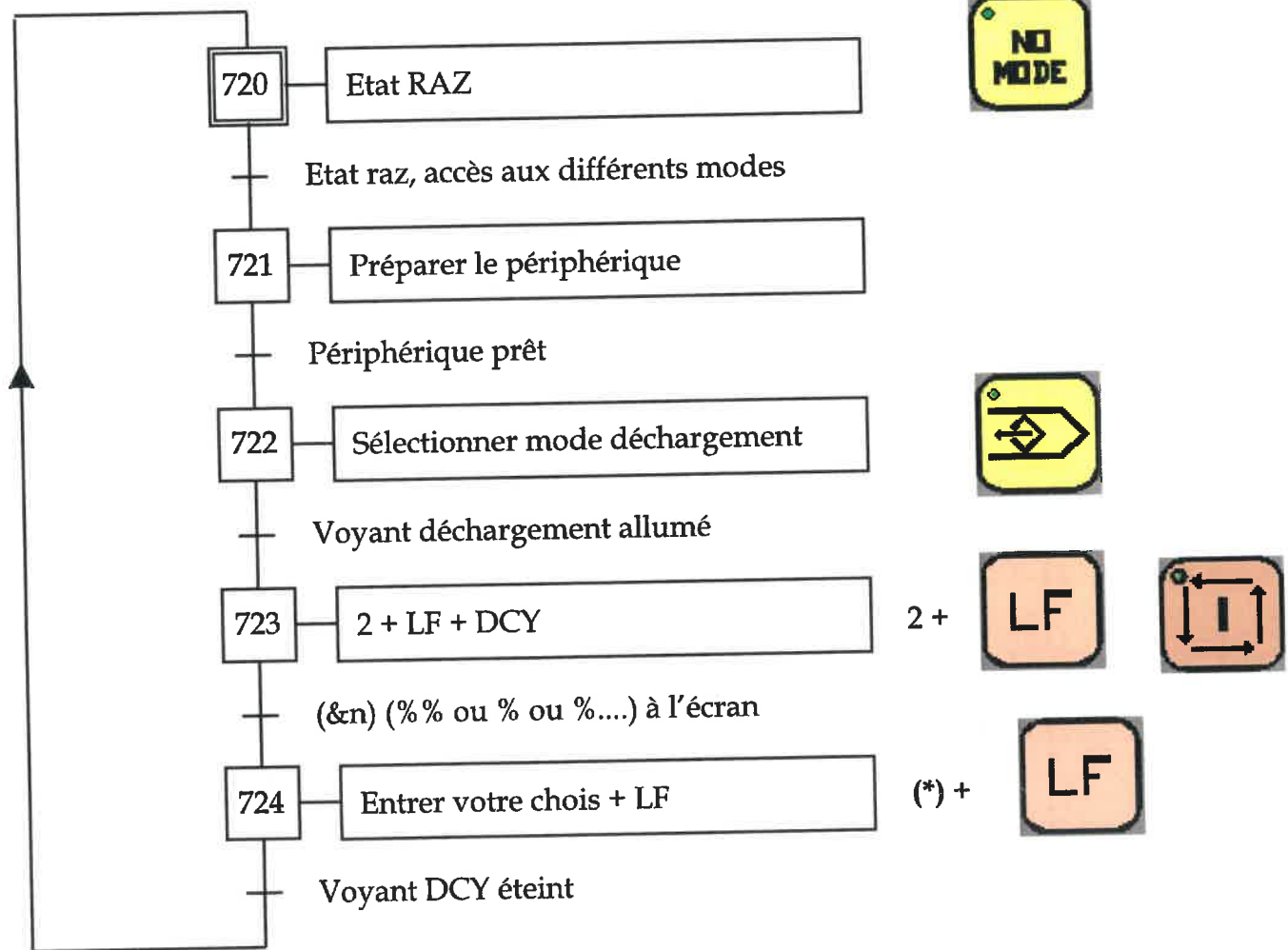


## Contrôle :



Voyant DCY allumé pendant le transfert  
Voyant DCY éteint après le transfert

# DECHARGEMENT D'UN PROGRAMME



## Contrôle :



Voyant DCY allumé pendant le transfert  
Voyant DCY éteint après le transfert

- (\*) %% Transfert de tous les programmes  
%.... Transfert du programme ....  
%\* Transfert du programme courant