

DMU 50 avec HEINDENHAIN iTNC 530



MISE EN ROUTE ET ARRET DE LA DMU 50

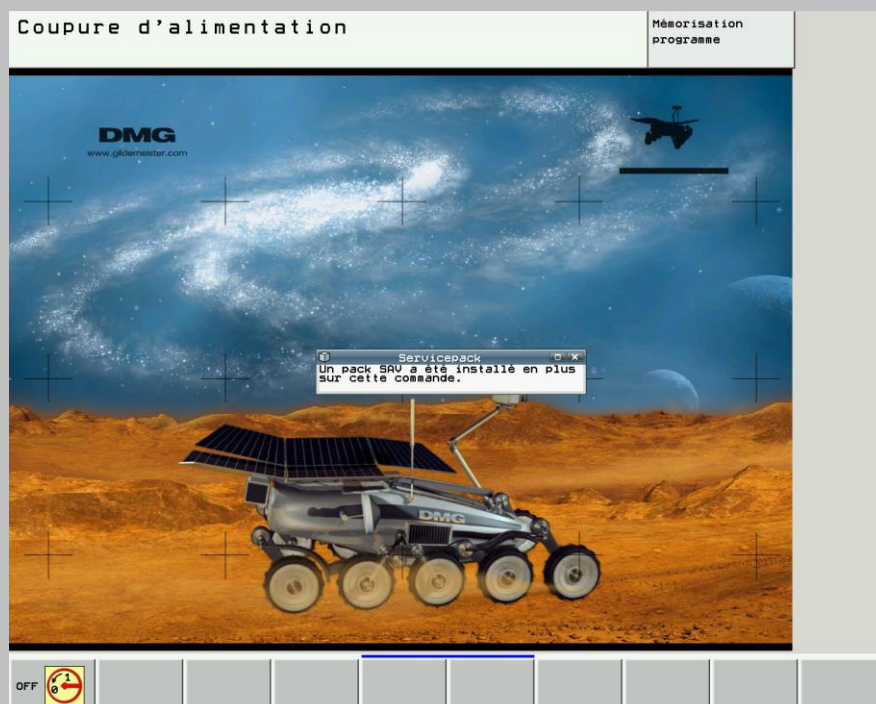
Mise en route

Mettre en route la machine sur le côté droit

Mettre la clé



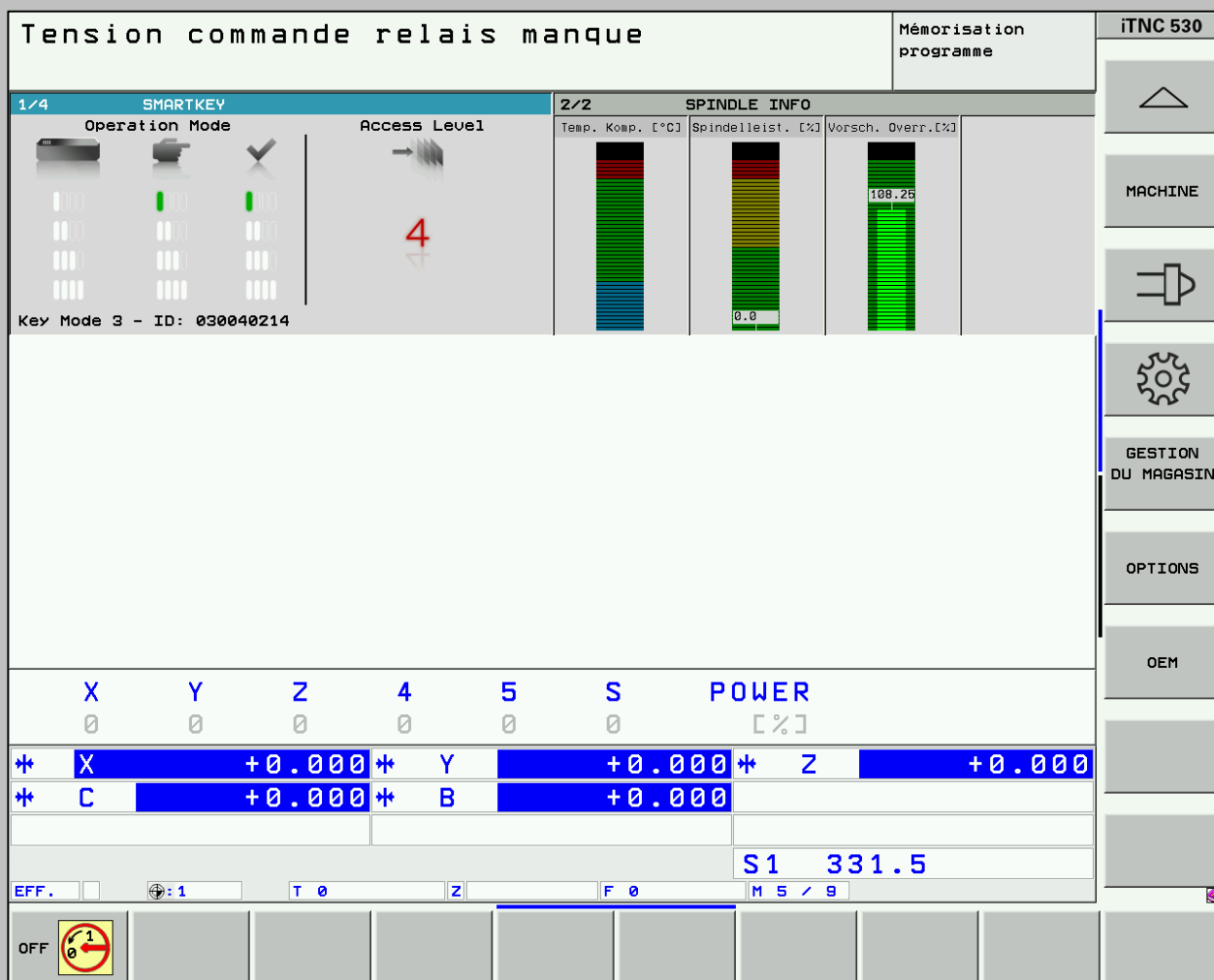
Attendre quelques minutes d'avoir la main



Appuyer 2 fois sur CE

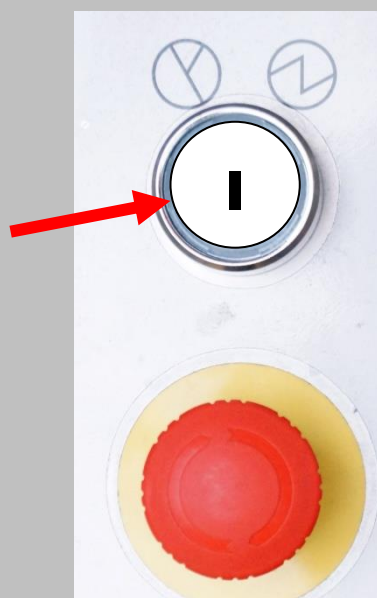


Après le chargement du programme l'écran suivant apparaît



Vérifier que la porte est bien fermée

Appuyer 3s sur le bouton de mise en marche



Arrêt

Fermer la porte

Vider la broche

Passer en mode IMD



Choisir la ligne 12 : séquence TOOL CALL 0

POSSIBLE OUVRIR PORTE CABINE Test de programme iTNC 530

1/4 SMARTKEY		2/2 SPINDLE INFO	
Operation Mode	Access Level	Temp. Komp. [°C]	Spindelleist. [%]
Key Mode 3 - ID: 030040214			
<pre> 0 BEGIN PGM \$MDI MM 1 ;===== 2 M104 ;RETOUR PRESET MANUEL(0) 3 ;===== 4 CYCL DEF 247 INIT. PT DE REF. Q339=+10 ;NUMERO POINT DE REF. 5 ;===== 6 L X+0 Y+0 R0 FMAX 7 ;===== 8 TOOL CALL "PALPEUR" Z S100 9 ;===== 10 TOOL CALL 22 Z S100 ;APPEL D'OUTL 11 ;===== 12 TOOL CALL 0 Z S100 ;VIDER LA BROCHE 13 ;===== 14 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 TURN FMAX TABLE ROT 15 ;===== 16 PLANE RESET TURN FMAX </pre>		Sommaire PGM PAL LBL CVC M POS TOOL TT TRANS DIST. *X -0.001 *C +0.000 *Y +0.001 *B +0.000 *Z +0.001 T : 7 FR-2T-D10-ALU L +132.8166 R +4.9741 DL-TAB DR-TAB DL-PGM DR-PGM MS MS LBL LBL REP PGM CALL 00:00:03 PGM actif:	
X	Y	Z	4
0	0	0	0
POWER [%]			
* X	-346.542	* Y	+26.929
* C	+0.000	* B	+0.000
S1 16.8			
EFF.	1	T 7	Z S 14000 F 0 M 5 / 9
INFOS VUE	INFOS	INFOS	INFOS
ENSEMBLE	AFF. POS.	OUTIL	CONVERS. COORDON.

Appuyer sur Départ Cycle



Ouvrir les rapides

Une fois l'outil remisé – Passer en Manuel



Rechercher la commande



Appuyer sur CNC OFF

Puis confirmer la mise hors tension

Tension commande relais manque Reconfiguration programme iTNC 530

1/4 SMARTKEY		2/2 SPINDLE INFO	
Operation Mode	Access Level	Temp. Komp. [°C]	Spindelleist. [%]
Key Mode 3 - ID: 030040214			
<pre> X Y Z 4 5 S POWER 0 0 0 0 0 0 [%] </pre>		X +0.000 Y +0.000 Z +0.000 C +0.000 B +0.000 S1 331.5 M 5 / 9	
EFF.		OFF	

Tension commande relais manque						Mémorisation programme		iTNC 530	
1/4 SMARTKEY				2/2 SPINDLE INFO					
Operation Mode				Access Level					
Key Mode 3 - ID: 030040214				Temp. Komp. [°C] Spindleleist. [%] Vorsch. Overr. [%] 					
Désirez-vous réellement mettre la commande hors-tension?									
X	Y	Z	4	5	S	POWER			
0	0	0	0	0	0	[%]			
* X	+0.000		* Y	+0.000		* Z	+0.000		
* C	+0.000		* B	+0.000					
						S1 331.5			
EFF.	☐	☒ 1	T 0	Z	F 0	M 5 / 9			
OUI	NON								

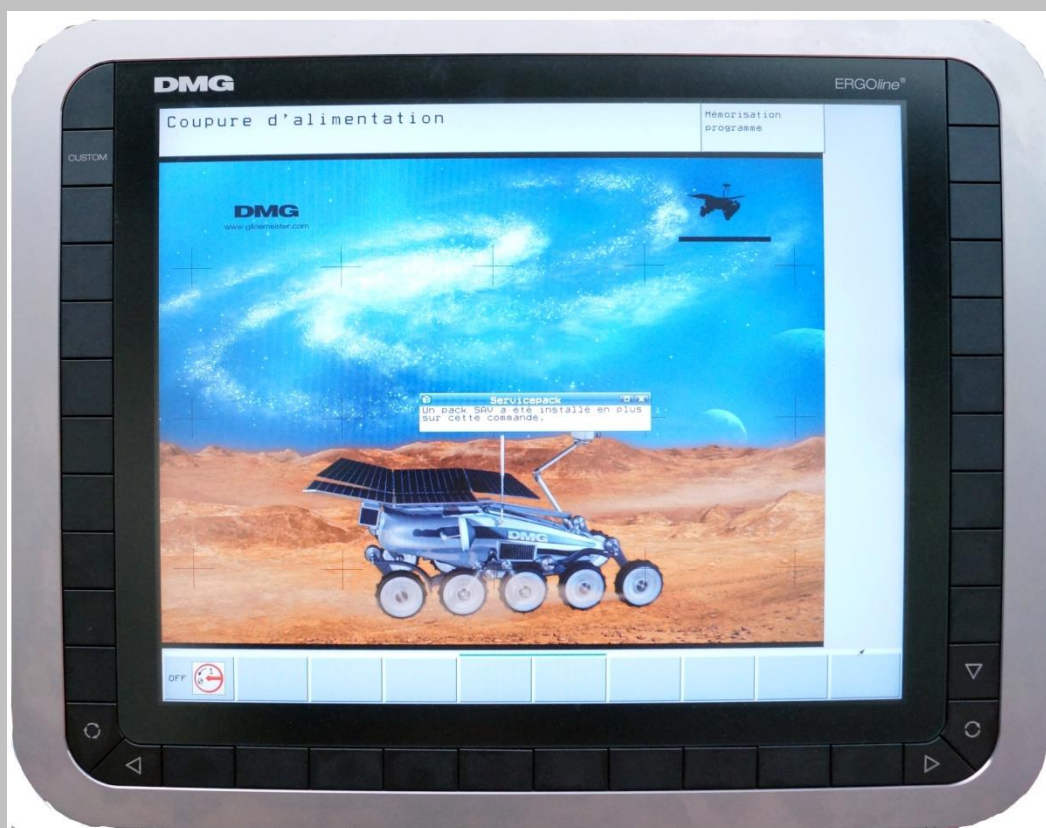


Attendre quelques minutes l'arrêt complet

Couper le sectionneur



DESCRIPTION GENERALE DU PUPITRE



Le pupitre possède 2 potentiomètres d'avance : 1 pour les avances rapides (FMAX°) et un pour les avances travail



Clé en Mode 1



Description des modes

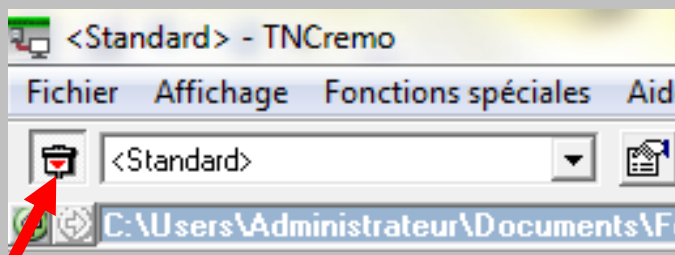
Mode 1	Opérateur en formation	Fonctionnement normal Portes fermées
Mode 2	Opérateur entraîné	Manuel, MDI , JOG possibles portes ouvertes Vmax : 800 tr/min Fmax : 2 m/min
Mode 3	Opérateur formé	Usinage bloc à bloc ou continu, Manuel, MDI , JOG possibles portes ouvertes Vmax : 5000 tr/min Fmax : 5 m/min Avance et broche possible en usinage avec appui continu sur 
Mode 4	Programmeur/Régleur	
Mode 5	Exploitant	

CHARGEMENT et APPEL D'UN PROGRAMME

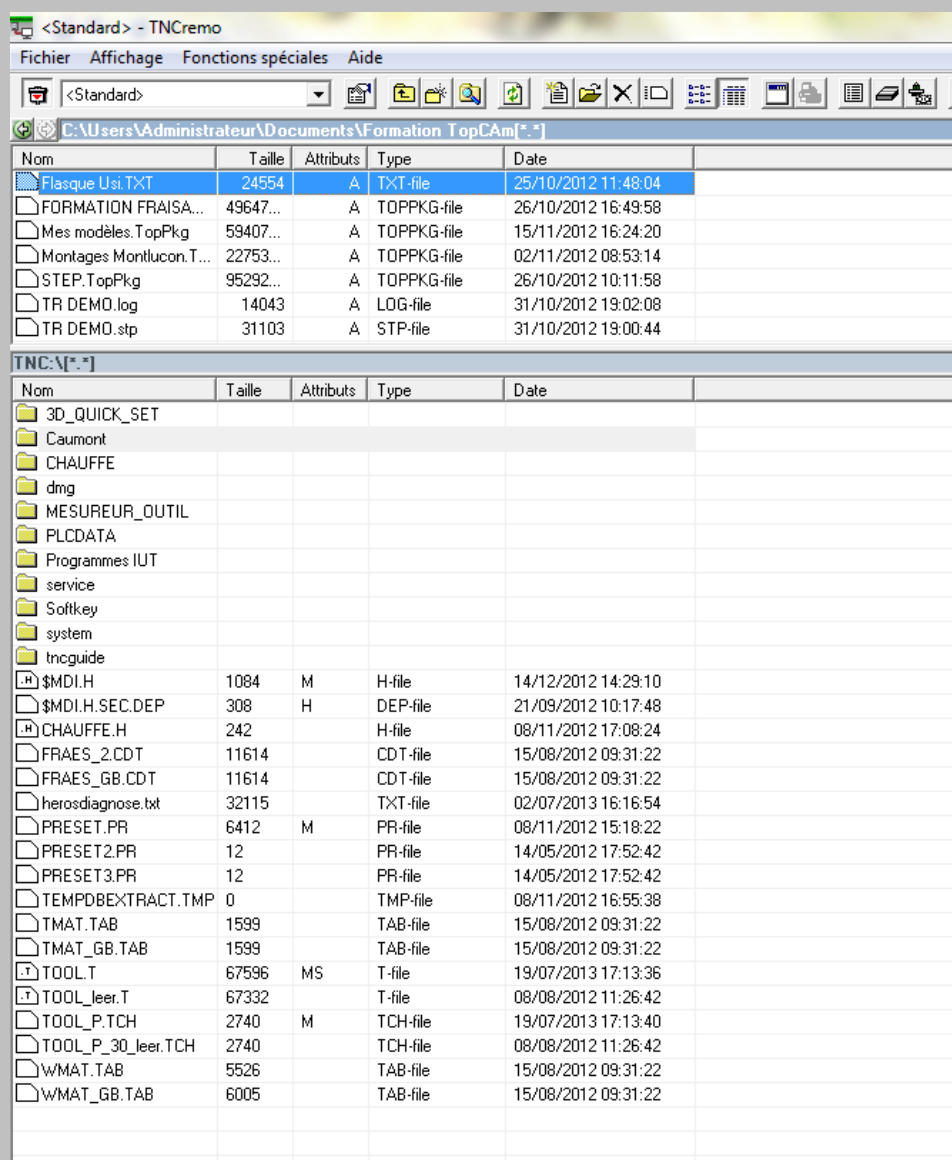
A l'aide de TNC REMOTE mettre votre programme dans la TNC

Démarre TNC REMOTE

Connecter la machine

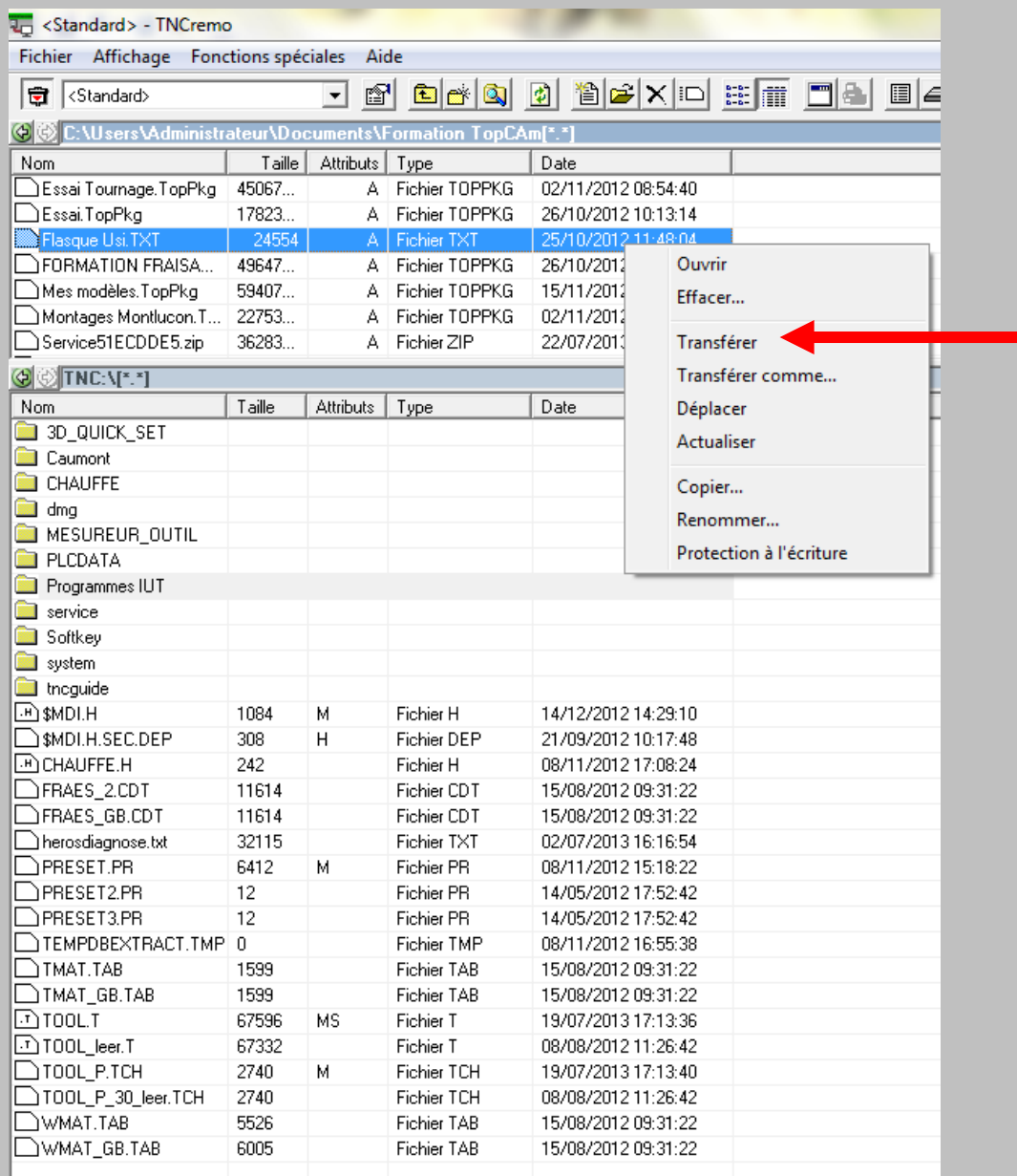


Sélectionner votre programme dans la fenêtre du haut



Sélectionner le répertoire Programmes IUT dans la fenêtre du bas

Transférer



Tester un programme

Passer en mode Test



Afficher les programmes



Se déplacer dans l'écran jusqu'à sélectionner le répertoire Programmes IUT



Gestionnaire de fichiers Mémorisation programme iTNC 530

1/4 SMARTKEY

Operation Mode:

Access Level:

Key Mode 3 - ID: 030040214

2/2 SPINDLE INFO

Temp. Komp. [°C]	Spindelleist. [%]	Vorsch. Ovr. [%]
28.65	0.0	107.5

TNC:

Nom fich.	Type	Taill	Modifié	Etat
3D_QUICK_SET	<Dir>	08.11.2012	----	
Caumont	<Dir>	14.12.2012	----	
CHAUFFE	<Dir>	07.12.2012	----	
dmg	<Dir>	17.12.2012	----	
MESUREUR_OUTIL	<Dir>	14.12.2012	----	
PLCDATA	<Dir>	08.08.2012	----	
Programmes IUT	<Dir>	22.07.2013	----	
service	<Dir>	22.07.2013	----	
Softkey	<Dir>	08.08.2012	----	
system	<Dir>	14.05.2012	----	
tncguide	<Dir>	14.05.2012	----	
\$MDI	H	1084	14.12.2012	----
CHAUFFE	H	242	08.11.2012	----
TOOL_P	TCH	2740	19.07.2013	-M--
TOOL_P_30_leer	TCH	2740	08.08.2012	----

15 Objets / 6806 Octet / 25484.0MOct. lib.

PAGE

PAGE

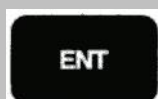
SELECT.

SELECT.

DERNIERS FICHIERS

FIN

Valider



Puis dans l'autre fenêtre votre programme



TNC: \Programmes IUT

demo fraissage.n

TNC: \Programmes IUT*. *

Nom fich.	Type	Taill	Modifié	Etat
...	<Dir>			
Degager les axes	H	150	19.07.2013	----
Demo Fraisage	H	4782	21.12.2012	----
PIECE ETUDIANT - DMU cdcnew	H	36302	17.12.2012	----
PIECE ETUDIANT - DMU	H	57236	26.11.2012	----
PIECE ETUDIANT DMU CDC	H	57194	27.11.2012	----
PIECEBASE2 - COPIE	H	1742	09.04.2013	----
toto	H	394	30.11.2012	----
USINAGE 220	H	20098	19.07.2013	----
USINAGE 221-1	H	50928	19.07.2013	----
USINAGE 221	H	40832	19.07.2013	----
USINAGE 24	H	12580	02.07.2013	----
USINAGE 24B	H	12620	02.07.2013	----
USINAGE 7	H	2024	12.06.2013	----
USINAGE 7b	H	4044	12.06.2013	----
USINAGE 9	H	13684	12.06.2013	----

Valider



Sélectionner Programme plus graphisme

Touche non fonctionnelle Mémorisation programme iTNC 530

1/4 SMARTKEY

Operation Mode Access Level







Key Mode 3 - ID: 030040214

```

0 BEGIN PGM USINAGE 221-1 MM
1 CYCL DEF 247 INIT. PT DE REF.
  Q339=+1 ;NUMERO POINT DE REF.
2 BLK FORM 0.1 Z X-40 Y-40 Z+0
3 BLK FORM 0.2 X+40 Y+40 Z+30
4 * - FRAISE 2 TAILLES AVEC ALLONGE D10 L35 SD10
5 TOOL CALL 7 Z S14000
6 TOOL DEF 6
7 M3
8 * - SURFACAGE
9 * - B' : 0 ; C' : 0
10 L B+0 C+0 FMAX
11 L X-40 Y-40 FMAX
12 L Z+32 FMAX
13 L Z+28.334 R0 FMAX
14 L Z+26.334 F800
15 L Y+37
16 CC X-37 Y+37
17 C X-37 Y+40 DR-

```

X	Y	Z	4	5	S	POWER
4	11	85	5	9	0	(%)

2/2 SPINDLE INFO

Temp. Komp. [°C]	Spindelleist. [%]	Vorsch. Ovrerr. [%]
29.6	0.0	107.5

Sommaire | PGM | PAL | LBL | CYC | M | POS | TOOL | TT | TRANS

DIST.	X	Y	Z	C	B
	+0.000	+0.000	+0.000	+0.000	+0.000

T : 0 BROCHE_VIDE

L +0.0000 R +0.0000

DL-TAB DR-TAB

DL-PGM DR-PGM

M5 M9

LBL REP

PGM CALL 00:00:00

PGM actif:

EFF. ☐ +1 T 0 Z S 200 F 0 M 5 / 9

S1 331.6

PROGRAMME + ARTICUL.

PROGRAMME + INFOS

PROGRAMME + GRAPHISME

GRAPHISME

CINEMAT. + PROGRAMME

CINEMATIQ.

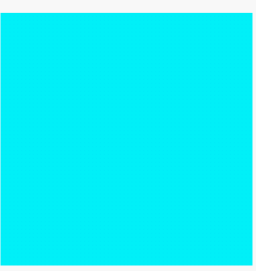
FIN

```

0 BEGIN PGM USINAGE 221-1 MM
1 CYCL DEF 247 INIT. PT DE REF.
  Q339=+1 ;NUMERO POINT DE REF.
2 BLK FORM 0.1 Z X-40 Y-40 Z+0
3 BLK FORM 0.2 X+40 Y+40 Z+30
4 * - FRAISE 2 TAILLES AVEC ALLONGE D10 L35 SD10
5 TOOL CALL 7 Z S14000
6 TOOL DEF 6
7 M3
8 * - SURFACAGE
9 * - B' : 0 ; C' : 0
10 L B+0 C+0 FMAX
11 L X-40 Y-40 FMAX
12 L Z+32 FMAX
13 L Z+28.334 R0 FMAX
14 L Z+26.334 F800
15 L Y+37
16 CC X-37 Y+37
17 C X-37 Y+40 DR-

```

X	Y	Z	4	5	S	POWER
4	13	83	5	10	0	(%)



Z~+30.00 0:00:00

EFF. ☐ +1 T 0 Z S 200 F 0 M 5 / 9

S1 331.6

X -346.522

Y +26.976

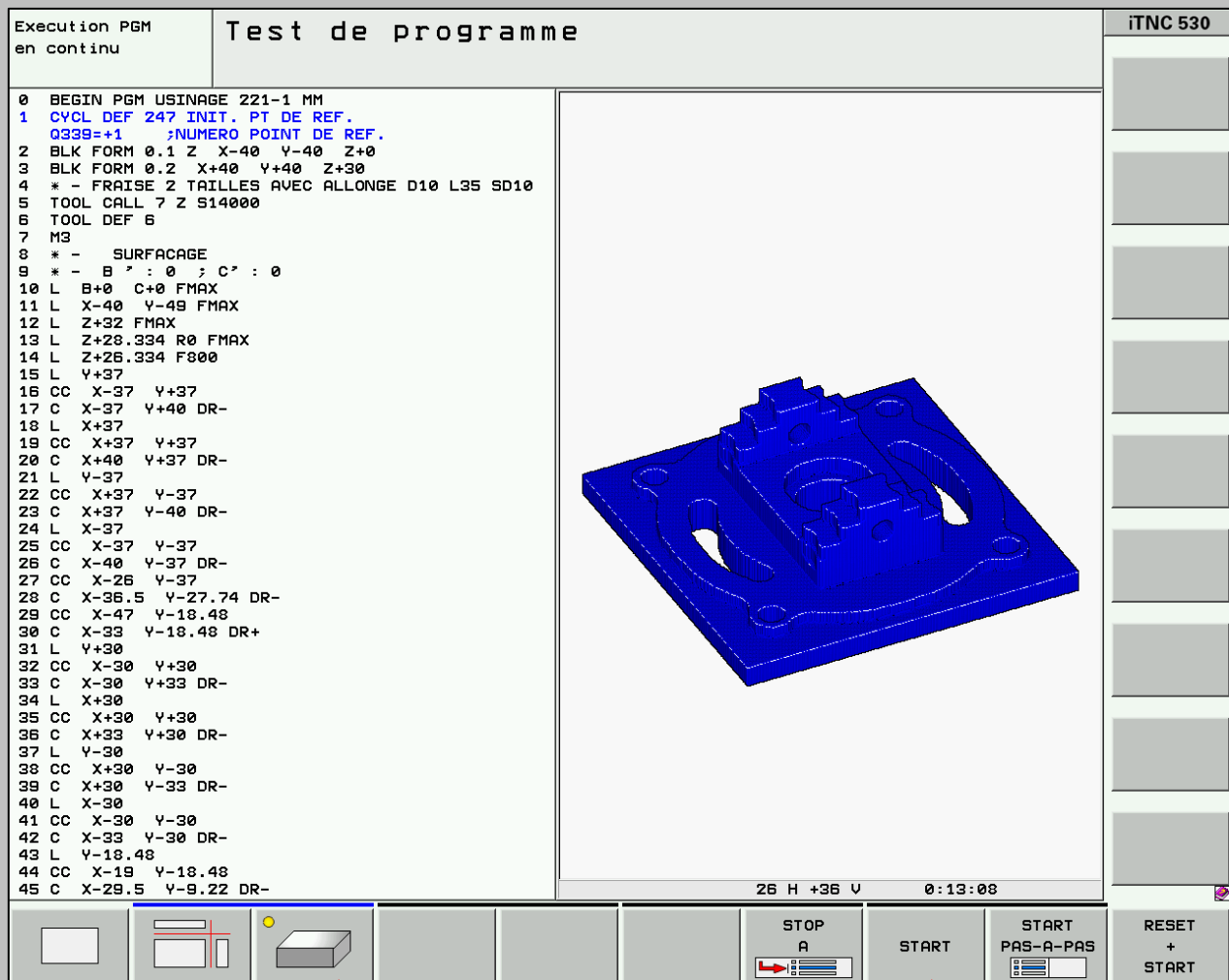
Z +349.356

C +0.000

B +0.000

S1 331.6

Choisir le type de vue par exemple en Perspective



Pour lancer la simulation graphique appuyer sur Start

Usiner une pièce

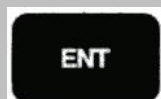
Passer en mode continu



Si nécessaire choisir votre programme comme indiqué précédemment



Sélectionner votre programme



Sélectionner systématiquement le début du programme



Sélectionner Programme plus info

Execution PGM en continu				Test de programme		iTNC 530		
1/4 SMARTKEY Operation Mode: Access Level: 4 Key Mode 3 - ID: 030040214				2/2 SPINDLE INFO Temp. Komp. [°C]: 33.27 Spindelleist. [%]: 0.0 Vorsch. Overr. [%]: 0.0				 MACHINE GESTION DU MAGASIN OPTIONS OEM
<pre> 7 M3 8 * - SURFACAGE 9 * - B : 0 ; C : 0 10 L B+0 C+0 FMAX 11 L X-40 Y-49 FMAX 12 L Z+32 FMAX 13 L Z+28.334 R0 FMAX 14 L Z+26.334 F800 15 L Y+37 16 CC X-37 Y+37 17 C X-37 Y+40 DR- 18 L X+37 19 CC X+37 Y+37 20 C X+40 Y+37 DR- 21 L Y-37 22 CC X+37 Y-37 23 C X+37 Y-40 DR- 24 L X-37 25 CC X-37 Y-37 </pre>								
X -122.823 C +0.000		Y -28.485 B +0.000		Z +216.438				
EFF. * : 1 T 7 Z S 14000 F 0 M 3 / 9				S1				
PROGRAMME + ARTICUL.		PROGRAMME + INFOS		PROGRAMME + GRAPHISME		CINEMAT. + PROGRAMME		
				GRAPHISME		CINEMATIOQ.		
						FIN		

<pre> 7 M3 8 * - SURFACAGE 9 * - B : 0 ; C : 0 10 L B+0 C+0 FMAX 11 L X-40 Y-49 FMAX 12 L Z+32 FMAX 13 L Z+28.334 R0 FMAX 14 L Z+26.334 F800 15 L Y+37 16 CC X-37 Y+37 17 C X-37 Y+40 DR- 18 L X+37 19 CC X+37 Y+37 20 C X+40 Y+37 DR- 21 L Y-37 22 CC X+37 Y-37 23 C X+37 Y-40 DR- 24 L X-37 25 CC X-37 Y-37 </pre>				Sommaire PGM PAL LBL CYC M POS TOOL TT TRANS DIST. X +82.823 C +0.000 Y -20.515 B +0.000 Z +0.000 T : 7 FR-2T-D10-ALU L +132.8166 R +4.9741 DL-TAB DR-TAB DL-PGM DR-PGM M134 M3 M9 LBL LBL REP PGM CALL 00:01:38 PGM actif: USAGE 221-1			
X -122.823 C +0.000		Y -28.485 B +0.000		Z +216.438			
EFF. * : 1 T 7 Z S 14000 F 0 M 3 / 9							
S1							

Si nécessaire monter une pièce

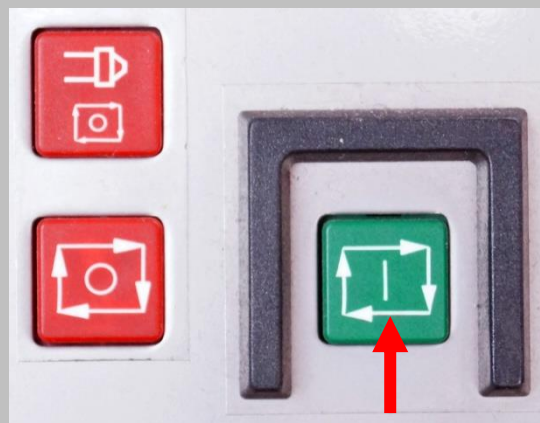
Ouvrir la porte



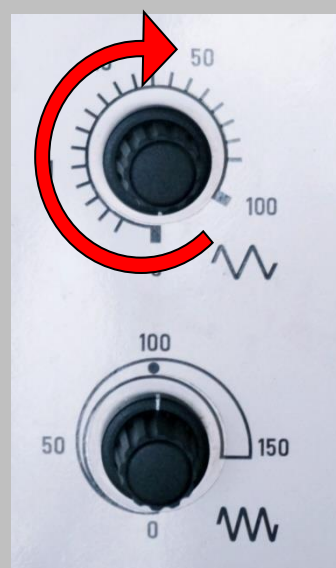
Monter la pièce dans l'étau et serrer

Refermer la porte

Potentiomètres d'avance à 0, lancer le Cycle



Ouvrir le potentiomètre d'avance rapide



Exécuter l'usinage

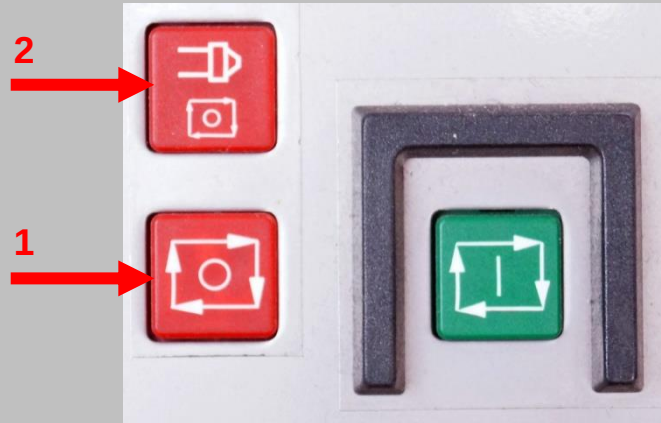
Si nécessaire, mettre la lubrification



Arrêt en cours de cycle (Arrêt)

Appuyer sur arrêt Cycle

Arrêter la broche



Appuyer sur Stop interne (équivalent RAZ)

Execution PGM en continu

Test de programme

iTNC 530

1/4 SMARTKEY

Operation Mode

Access Level

4

Key Mode 3 - ID: 030040214

2/2 SPINDLE INFO

Temp. Koelp. [°C] Spindleleist. [%] Vorsch. Ovrerr. [%]

33.74 0.0 0.0

Sommaire PGM PAL LBL CYC M POS TOOL TT TRANS

DIST. X +82.823 C +0.000

Y -20.515 B +0.000

Z +0.000

T : 7 FR-2T-D10-ALU

L +132.8166 R +4.9741

DL-TAB DR-TAB

DL-PGM DR-PGM

M134 M3 M9

LBL REP

PGM CALL 00:01:38

PGM actif: USINAGE 221-1

X Y Z 4 5 S POWER

1 8 71 8 1 0 [%]

X -122.823 Y -28.485 Z +216.438

C +0.000 B +0.000

S1

EFF. 1 T 7 Z S 14000 F 0 M 3 / 9

DEPLACMNT MANUEL

STOP INTERNE

Réinitialiser les axes

Choisir le programme de dégagement des axes



Gestionnaire de fichiers Test de programme

1/4 SMARTKEY 2/2 SPINDLE INFO

Operation Mode Access Level

Key Mode 3 - ID: 030040214

Temp. Komp. [°C] Spindleleist. [%] Vorsch. Ovrerr. [%]

32.66 0.0 0.0

TNC:\Programmes IUT

3D-QUICK_SET

Caumont

CHAUFFE

dmg

MESUREUR-OUTIL

PLCDATA

Programmes IUT

service

Softkey

system

tncguide

Degager les axes.H

TNC:\Programmes IUT*.H

Nom fich.	Type	Taill	Modifié	Etat
<Dir>				
Degager les axes	H	150	19.07.2013	----
Pièce Etudiant	H	4782	21.12.2012	----
PIECE ETUDIANT - DMU cdcnew	H	36302	17.12.2012	----
PIECE ETUDIANT - DMU	H	57236	26.11.2012	----
PIECE ETUDIANT DMU CDC	H	57194	27.11.2012	----
PIECEBASE2 - COPIE	H	1742	09.04.2013	----
toto	H	394	30.11.2012	----
USINAGE 220	H	20098	19.07.2013	----
USINAGE 221-1	H	50928	19.07.2013	SME--
USINAGE 221	H	40832	19.07.2013	----
USINAGE 24	H	12580	02.07.2013	----
USINAGE 24B	H	12620	02.07.2013	----
USINAGE 7	H	2024	12.06.2013	----
USINAGE 7b	H	4044	12.06.2013	----
USINAGE 9	H	13684	12.06.2013	----

15 Objets / 307.2KOctet / 25484.0MOct. lib.

PAGE PAGE SELECT. SELECT. DERNIERS FICHIERS FIN

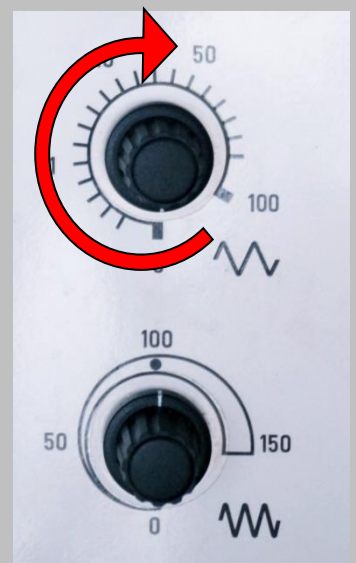
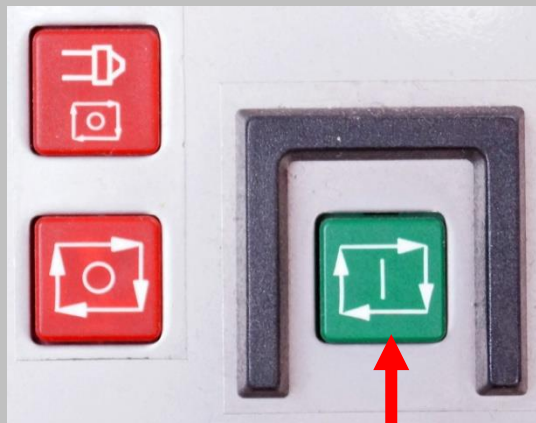
```

0 BEGIN PGM Degager les axes MM
1 L Z+0 R0 FMAX M92
2 L X+0 Y+0 R0 FMAX M92
3 L B+0 C+0 R0 FMAX M91
4 M30
5 END PGM Degager les axes MM

```

Sélectionner la 1^{ère} ligne

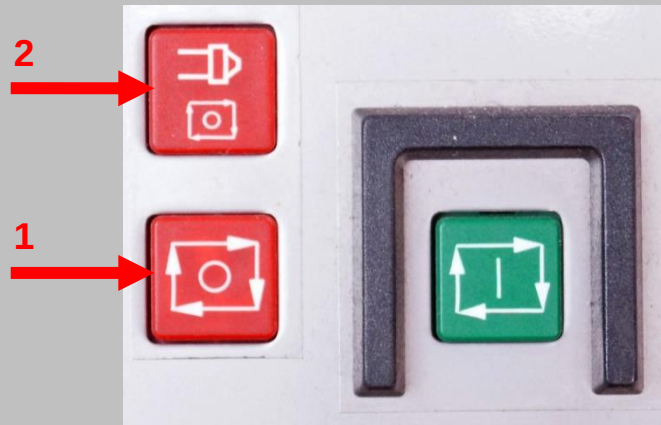
Lancer le Cycle et ouvrir les rapides



Arrêt en cours de cycle (Mesure)

Appuyer sur arrêt Cycle

Arrêter la broche



Appuyer sur Déplacement manuel

Execution PGM en continu Test de programme

1/4 SMARTKEY

Operation Mode:

Access Level:

Key Mode 3 - ID: 030040214

```

7 M3
8 * - SURFACAGE
9 * - B' : 0 ; C' : 0
10 L B+0 C+0 FMAX
11 L X-40 Y-49 FMAX
12 L Z+32 FMAX
13 L Z+28.334 R0 FMAX
14 L Z+26.334 F800
15 L Y+37
16 CC X-37 Y+37
17 C X-37 Y+40 DR-
18 L X+37
19 CC X+37 Y+37
20 C X+40 Y+37 DR-
21 L Y-37
22 CC X+37 Y-37
23 C X+37 Y-40 DR-
24 L X-37
25 CC X-37 Y-37

```

X	Y	Z	4	5	S	POWER
1	8	71	8	1	0	[%]

2/2 SPINDLE INFO

Temp. Komp. [°C]	Spindelleist. [%]	Vorsch. Ovrerr. [%]
33.74	0.0	0.0

Sommaire | PGM | PAL | LBL | CYC | M | POS | TOOL | TT | TRANS

DIST.	X	+82.823	C	+0.000
Y	-20.515	B	+0.000	
Z	+0.000			

T : 7 FR-2T-D10-ALU

L	+132.8166	R	+4.9741
DL-TAB		DR-TAB	
DL-PGM		DR-PGM	
M134		M3	M9

LBL REP

PGM CALL 00:01:38

PGM actif: USINAGE 221-1

X	-122.823	Y	-28.485	Z	+216.438
C	+0.000	B	+0.000		
S1					

EFF. ☐ 1 T 7 Z S 14000 F 0 M 3 / 9

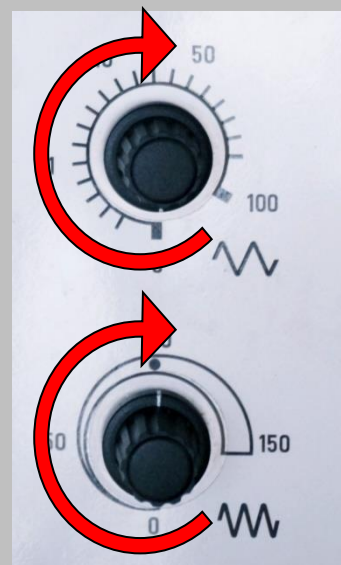
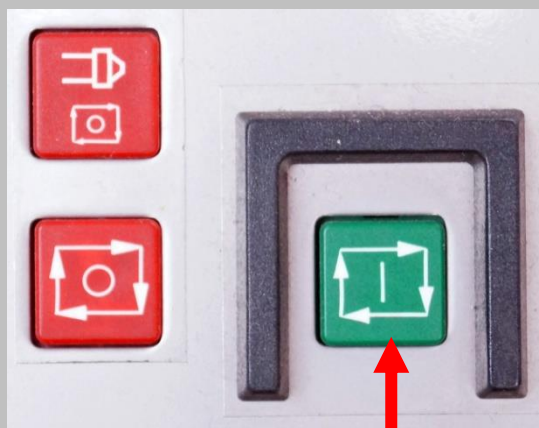
DEPLACMNT MANUEL

STOP INTERNE

Faire la mesure

Aborder position

Lancer le Cycle et ouvrir les avances



Reprise de séquence

Passer en mode continu



Si nécessaire choisir votre programme comme indiqué précédemment



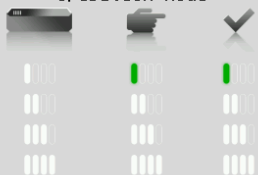
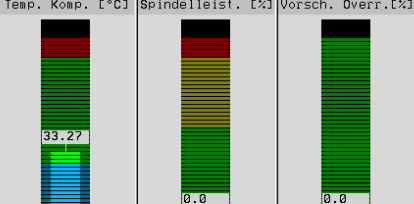
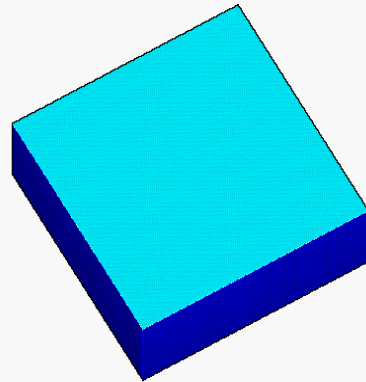
Sélectionner votre programme



Sélectionner la ligne du programme souhaitée (de préférence un changement d'outil)

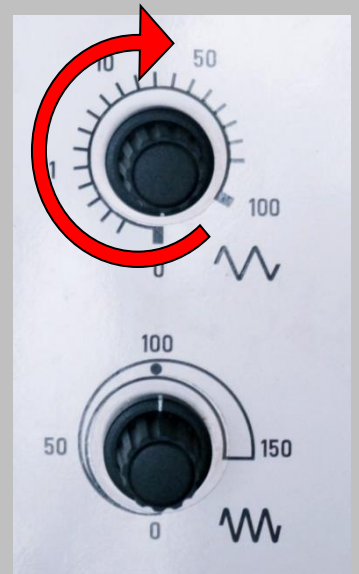
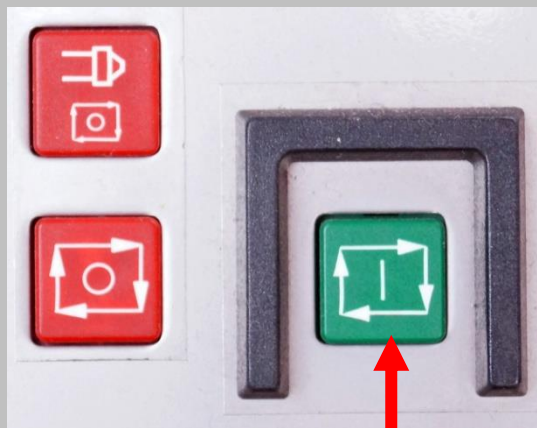


Sélectionner Programme plus info

Execution PGM en continu				Test de programme		iTNC 530									
1/4 SMARTKEY Operation Mode  Access Level  Key Mode 3 - ID: 030040214				2/2 SPINDLE INFO Temp. Komp. [°C] Spindelleist. [kW] Vorsch. Overr. [%] 				 MACHINE  GESTION DU MAGASIN  OPTIONS OEM 							
<pre> 7 M3 8 * - SURFACAGE 9 * - B' : 0 ; C' : 0 10 L B+0 C+0 FMAX 11 L X-40 Y-49 FMAX 12 L Z+32 FMAX 13 L Z+28.334 R0 FMAX 14 L Z+26.334 F800 15 L Y+37 16 CC X-37 Y+37 17 C X-37 Y+40 DR- 18 L X+37 19 CC X+37 Y+37 20 C X+40 Y+37 DR- 21 L Y-37 22 CC X+37 Y-37 23 C X+37 Y-40 DR- 24 L X-37 25 CC X-37 Y-37 </pre>															
X Y Z 4 5 S POWER 1 2 63 7 4 0 [%]															
X -122.823 Y -28.485 Z +216.438 C +0.000 B +0.000															
EFF. * 1 T 7 Z S 14000 F 0 M 3 / 9				S1											
PROGRAMME		PROGRAMME + ARTICUL.		PROGRAMME + INFOS		PROGRAMME + GRAPHISME		GRAPHISME		CINEMAT. + PROGRAMME		CINEMATIQ.		FIN	

<pre> 7 M3 8 * - SURFACAGE 9 * - B' : 0 ; C' : 0 10 L B+0 C+0 FMAX 11 L X-40 Y-49 FMAX 12 L Z+32 FMAX 13 L Z+28.334 R0 FMAX 14 L Z+26.334 F800 15 L Y+37 16 CC X-37 Y+37 17 C X-37 Y+40 DR- 18 L X+37 19 CC X+37 Y+37 20 C X+40 Y+37 DR- 21 L Y-37 22 CC X+37 Y-37 23 C X+37 Y-40 DR- 24 L X-37 25 CC X-37 Y-37 </pre>										Sommaire PGM PAL LBL CYC M POS TOOL TT TRANS DIST. X +82.823 C +0.000 Y -20.515 B +0.000 Z +0.000 T : 7 FR-2T-D10-ALU L +132.8166 R +4.9741 DL-TAB DR-TAB DL-PGM DR-PGM M134 M3 M9 LBL REP PGM CALL 00:01:38 PGM actif: USINAGE 221-1									
X Y Z 4 5 S POWER 1 2 63 7 4 0 [%]																			
X -122.823 Y -28.485 Z +216.438 C +0.000 B +0.000																			
EFF. * 1 T 7 Z S 14000 F 0 M 3 / 9										S1									

Lancer le Cycle et ouvrir les rapides

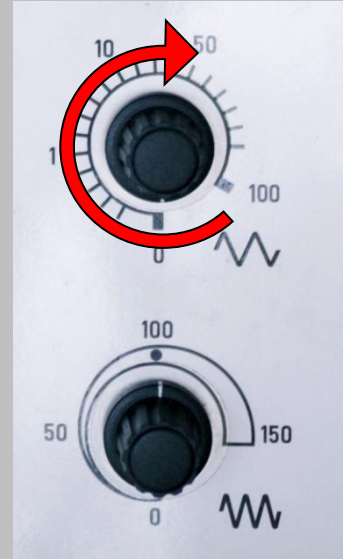
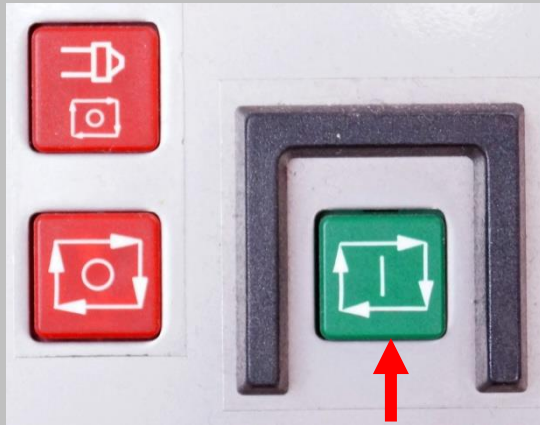


Sélectionner la 1^{ère} ligne



```
0 BEGIN PGM Degager les axes MM
1 L Z+0 R0 FMAX M92
2 L X+0 Y+0 R0 FMAX M92
3 L B+0 C+0 R0 FMAX M91
4 M30
5 END PGM Degager les axes MM
```

Lancer le Cycle et ouvrir les rapides



Utiliser la manivelle électronique

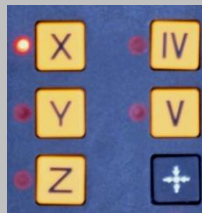
Passer en manivelle électronique



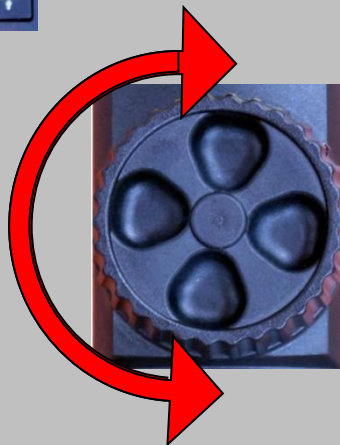
Déplacer les axes avec la Manivelle électronique

Soit avec la molette

Choisir l'axe



et ensuite tourner dans le sens du déplacement



Soit en continu

Incrémental possible avec Softkey au pupitre



(image écran)

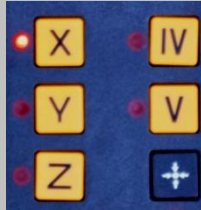
Verrouiller les 2 touches



Choisir l'axe

Axe4 : C

Axe5 : B



Choisir la vitesse de déplacement



Déplacer par + ou -



Retour à l'origine machine (M91)



Fonction B pour sortir



ou Softkey Fin au pupitre

(image écran)

Se mettre en position de sécurité en X pour rotation plateau



INSTALLATION D'UN OUTIL

Création d'un outil nouveau

Choisir Tableau d'outils

Execution PGM en continu

Mémorisation programme

iTNC 530

1/4 SMARTKEY

Operation Mode

Access Level

Key Mode 3 - ID: 030040214

0 BEGIN PGM USINAGE 221-1 MM
1 CYCL DEF 247 INIT. PT DE REF.
Q339=+1 ;NUMERO POINT DE REF.
2 BLK FORM 0.1 Z X+40 V+40 Z+30
3 BLK FORM 0.2 X+40 V+40 Z+30
4 * - FRAISE 2 TAILLES AVEC ALLONGE D10 L35 S010
5 TOOL CALL 7 Z S14000
6 TOOL DEF 6
7 M3
8 * - SURFACAGE
9 * - B : 0 ; C : 0
10 L B+0 C+0 FMAX
11 L X+40 V+40 FMAX
12 L Z+32 FMAX
13 L Z+20.334 R0 FMAX
14 L Z+20.334 F000
15 L V+37
16 CC X-37 V+37
17 C X-37 V+40 DR-

Temp. Koop. [°C]

Spindleleist. [%]

Vorsch. Overr. [%]

30 H +50 U 0:00:00

X -346.522 Y +26.976 Z +349.356

C +0.000 B +0.000

S1 331.6

EFF. 1 T 0 Z S 200 F 0 M 5 / 9

AMORCE SEQUENCE

DUREE UTIL

OUTIL

TABLEAU D'OUTILS



Choisir Editer ON

POSSIBLE OUVRIR PORTE CABINE

Mémorisation programme

iTNC 530

1/4 SMARTKEY

Operation Mode

Access Level

Key Mode 3 - ID: 030040214

2/2 SPINDLE INFO

Temp. Koop. [°C]

Spindleleist. [%]

Vorsch. Overr. [%]

30.82

0.0

0.0

0

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

X Y Z 4 5 S POWER

0 0 0 0 0 0 [%]

* X -346.544 * Y +26.929 * Z +349.254

* C +0.000 * B +0.000

S1 331.3

EFF. 1 T 0 Z S 200 F 0 M 5 / 9

DEBUT

FIN

PAGE

PAGE

EDITER

OFF

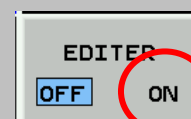
ON

CHERCHER NOM DE L'OUTIL

TABLEAU EMPLACEM.

RETOUR

FIN

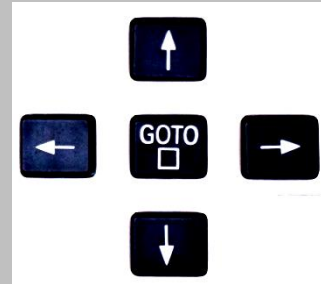


Créer le nouvel outil

Ligne 0 à 19 Fraises pour aluminium

Ligne 20 à 30 Fraises pour acier

Ligne 30 à 40 autres outils

Rappel : 60 emplacements sur le magasin

Remplir les différents champs

Signification des codes

T : Numéro d'outil

NAME : Nom outil (16 caractères maxi)

PTYP : Type d'outil 4 types possibles suivant Longueur et Diamètre

Type1 : Longueur 300mm Diamètre 130

Type2 :

Type 3 :

Type 4 :

L : Longueur outil

R : Rayon outil

R2 : Rayon plaquette

DL : Correction dynamique longueur

DR : Correction dynamique rayon

DR2 : Correction dynamique rayon plaquette

TL : Outil bloqué (Oui :ENT/ Non : No ENT)

RT : Numéro outil jumeau

CUTS : Nombre de dents

LTOL : Tolérance d'usure en longueur

RTOL : Tolérance d'usure au rayon

Direct : Sens de rotation palpé (M4 inverse le sens)

PLC : Information à transmettre à l'automate

%00000000 par défaut

Ex : %00010100

Pour les obstacles

Blocage rotation

TTL : Offset de désaxage longueur outil (A voir pour fraise hémisphérique ci-dessous*)

TTR : Offset de désaxage rayon outil

Par défaut mettre le rayon outil pour outil de rayon >19mm

Pour outil de rayon ≤ 19mm mettre 0

LBreak : Tolérances de rupture d'outil en longueur

RBreak : Tolérances de rupture d'outil au rayon

Angle : angle de plongée maxi

LCUTS : Longueur de coupe

TIME1 : Durée de vie outil

TIME2 : Durée d'utilisation maxi par appel de l'outil

CUR. TIME : Durée d'utilisation de l'outil (consommation)

DOC : Commentaire (16 caractères maxi)

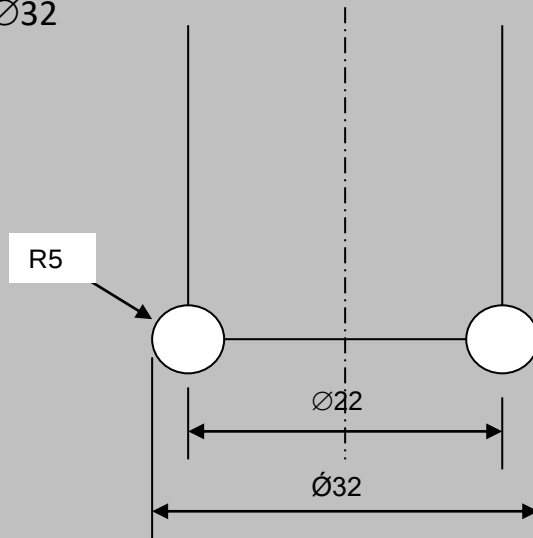
PLC-VAL : Valeur à transmettre à l'automate

NMAX : Fréquence de rotation maxi (Rappel Maxi Broche : 18000 tr/min)

LIFTOFF : Relever l'outil si Arrêt Cycle Y/N

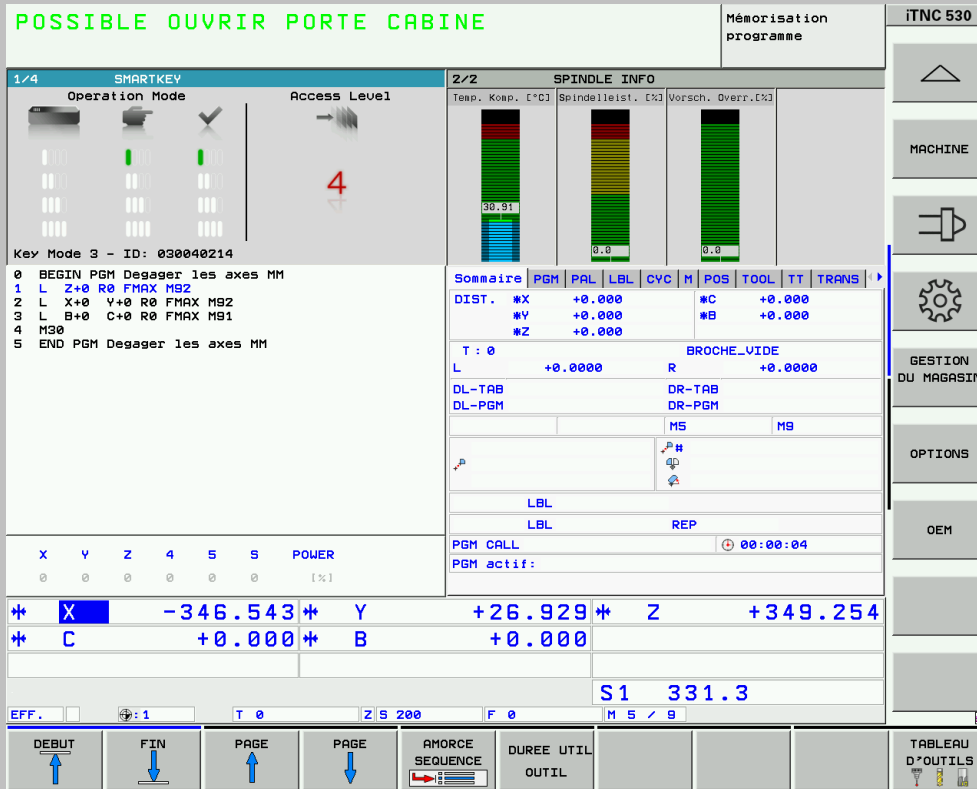
T-ANGLE : Angle de pointe de l'outil (foret)

* Fraise Ø32



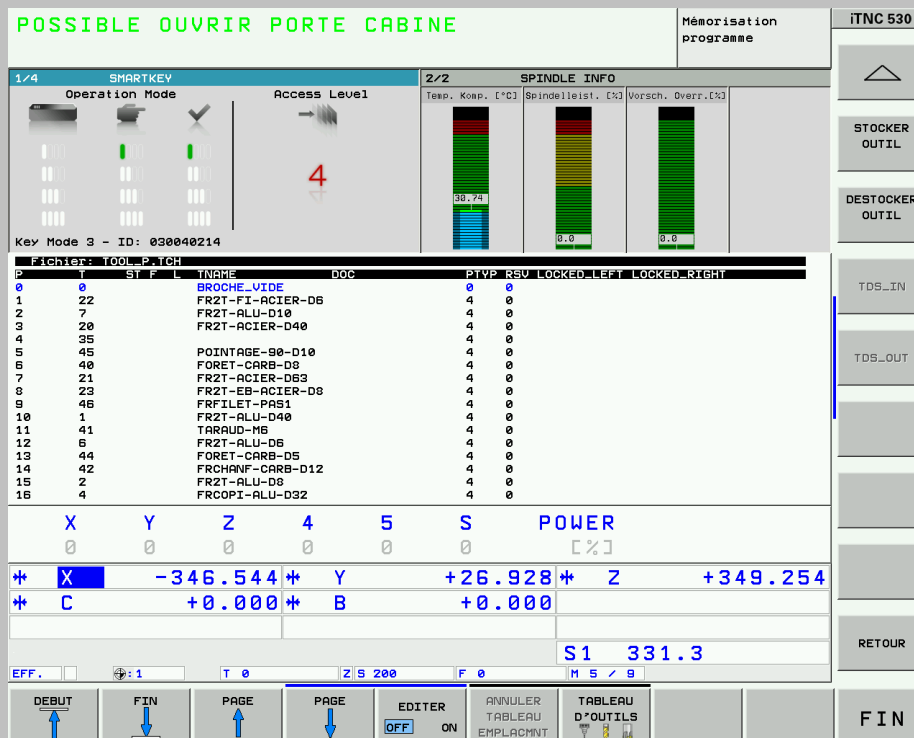
Déclaration TTL R11 pour le Ø 22

Sélectionner Gestion du magasin



GESTION DU MAGASIN

Choisir Stocker outil

STOCKER
OUTIL

Sélectionner dans la liste

Mode Manuel

Mémorisation programme

ITNC 530

1/4 SMARTKEY

Operation Mode

Access Level

Key Mode 3 - ID: 030040214

2/2 SPINDLE INFO

Temp. Koop. [°C] Spindelleist. [%] Vorsch. Overr. [%]

31.91 0.0 0.0

Selectionner outil externe

TNR	TNAME	PTVP
9		1
10		1
11		1
12		1
13		1
14		1
15		1
16		1
17		1
18		1
19		1
24		1
25		1
26		1
27		1
28		1
29		1

EFF. ☒ X -346.543

Y +26.929

Z +349.254

C +0.000

B +0.000

S1 331.3

T 0 Z S 200

F 0 M5 / 9

LBL

LBL REP

PGM CALL

PGM actif: 00:00:04

DEBUT

FIN

PAGE

PAGE

RECHERCHE

TRIER NOM OUTIL

FIN

STOCKER OUTIL

DESTOCKER OUTIL

TDS_IN

TDS_OUT

RETOUR

Valider



Choisir une place en manuel ou automatique

Mode Manuel

Mémorisation programme

ITNC 530

1/4 SMARTKEY

Operation Mode

Access Level

Key Mode 3 - ID: 030040214

2/2 SPINDLE INFO

Temp. Koop. [°C] Spindelleist. [%] Vorsch. Overr. [%]

31.93 0.0 0.0

Sommaire

PGM	PAL	LBL	CYC	M	POS	TOOL	TT	TRANS
DIST.	X	+546.943			C	+30000.000		
	Y	+198.731			B	+110.500		
	Z	+5.330						

T: 0

L +0.0000 R +0.0000

DL-TAB DR-TAB

DL-PGM DR-PGM

MS MS

LBL

LBL REP

PGM CALL

PGM actif: 00:00:04

M

S

F

FONCTIONS PALPAGE

TABEAU PRESET

3D ROT

TABEAU D'OUTILS

SEL. PLACE MANUELLE

SEL. PLACE AUTOMATIQUE

INTERRUP.

En Automatique, la machine choisira elle même l'emplacement suivant le type d'outil

Si en Manuel : choisir une place libre dans le magasin d'outil à partir du tableau d'emplacement

POSSIBLE OUVRIR PORTE CABINE Mémorisation programme iTNC 530

1/4 SMARTKEY Access Level 4 Key Mode 3 - ID: 030040214

2/2 SPINDLE INFO

Temp. Koop. [°C]	Spindelleist. [%]	Vorsch. Overt. [%]
30.82	0.0	0.0

Fichier: TOOL.T MM

I	NAME	PTVP	L	R	RZ	DL	DR	DRZ	TL
0	BROCHE_VIDE	0	+0	+0	+0	+0	+0	+0	
1	FR2T-ALU-D40	1	+99.982	+20.0419	+0.4	+0	+0	+0	
2	FR2T-ALU-D8	1	+134.4119	+3.9819	+0.5	+0	+0	+0	
3	FR2T-ALU-D63	1	+99.9958	+31.5413	+0.4	+0	+0	+0	
4	FR2T-ALU-D32	1	+100.0349	+15.9702	+5	+0	+0	+0	
5	FR2T-ALU-D16	1	+164.3826	+8.0505	+0.5	+0	+0	+0	
6	FR2T-ALU-D6	1	+123.3281	+2.9747	+0.5	+0	+0	+0	
7	FR2T-ALU-D10	1	+132.8166	+4.9741	+0.5	+0	+0	+0	
8									
9		1	+0	+0	+0	+0	+0	+0	
10		1	+0	+0	+0	+0	+0	+0	
11		1	+0	+0	+0	+0	+0	+0	
12		1	+0	+0	+0	+0	+0	+0	
13		1	+0	+0	+0	+0	+0	+0	
14		1	+0	+0	+0	+0	+0	+0	
15		1	+0	+0	+0	+0	+0	+0	
16		1	+0	+0	+0	+0	+0	+0	

X Y Z 4 5 S POWER

0 0 0 0 0 0 [%]

* X -346.544 * Y +26.929 * Z +349.254

* C +0.000 * B +0.000

S1 331.3

EFF. ☐ ☒ 1 T 0 Z S 200 F 0 M 5 / 9

DEBUT FIN PAGE PAGE EDITER CHERCHER NOM DE L'OUTIL **TABLEAU EMPLACEMENT.** FIN

TM: PLATZ IST BELEGT Mémorisation programme iTNC 530

1/4 SMARTKEY Access Level 4 Key Mode 3 - ID: 030040214

2/2 SPINDLE INFO

Temp. Koop. [°C]	Spindelleist. [%]	Vorsch. Overt. [%]
32.1	0.0	0.0

Fichier: TOOL.P.LCH

I	NAME	PTVP	L	R	RZ	DL	DR	DRZ	TL
17									
18									
19	43								
20	3								
21									
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29	253	F							
30	254	F							
END									

METTRE OUTIL DANS MAGASIN !
PLATZ NR.: 17

X Y Z

-346.543 +26.929 +349.254

C B

+0.000 +0.000

S1 331.3

EFF. ☐ ☒ 1 T 0 Z S 200 F 0 M 5 / 9

DEBUT FIN PAGE PAGE EDITER ANNULER TABLEAU D'OUTILS **TABLEAU EMPLACEMENT.** FIN

Ici on choisit la place 17 qui est libre pour un outil Type 1



Positionnement avec introd. man. Mémorisation programme

ITNC 530

1/4 SMARTKEY

Operation Mode ✓ Access Level 4

Key Mode 3 - ID: 030040214

```

0 BEGIN PGM $MDI MM
1 ;=====
2 M104 ;RETOUR PRESET MANUEL(0)
3 ;=====
4 CYCL DEF 247 INIT. PT DE REF.
  Q339=+10 ;NUMERO POINT DE REF.
5 ;=====
6 L X+0 Y+0 R0 FMAX
7 ;=====
8 TOOL CALL "PALPEUR" Z S100
9 ;=====
10 TOOL CALL 22 Z S100 ;APPEL D'OUTL
11 ;=====
12 TOOL CALL 0 Z S100 ;VIDER LA BROCH
13 ;=====
14 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 TURN FMAX
  TABLE ROT
15 ;=====
16 PLANE RESET TURN FMAX
          
```

2/2 SPINDLE INFO

Temp. Komp. [°C]	Spindelleist. [%]	Vorsch. Ovrerr. [%]
33.09	0.0	0.0

Sommaire PGM PAL LBL CVC M POS TOOL TT TRANS

DIST.	X	Y	C	B
	+0.000	+0.000	+0.000	+0.000

Choisir numéro de place outil 5

PLACE	PTYP	TYP
17	4	1
18	4	1
21	4	1
22	4	1
23	4	1
24	4	1
25	4	1
26	4	1
27	4	1
28	4	1

BROCHE_VIDE

R +0.0000

DR-TAB

DR-PGM

M5 M9

#

ID

LBL

LBL REP

PGM CALL

PGM actif: \$MDI

00:00:05

X	-346.543	Y	+26.929	Z	+349.254
C	+0.000	B	+0.000		

S1 90.0

EFF. ☐ ☒ 1 T 0 Z S 100 F 0 M 5 / 9

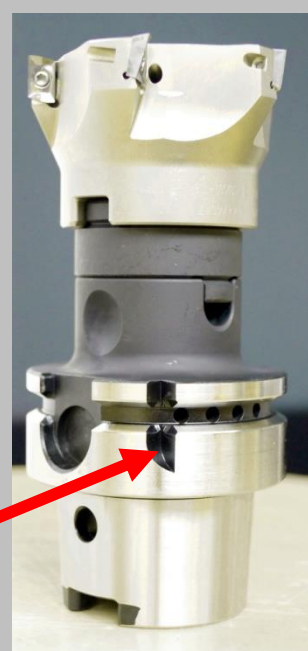
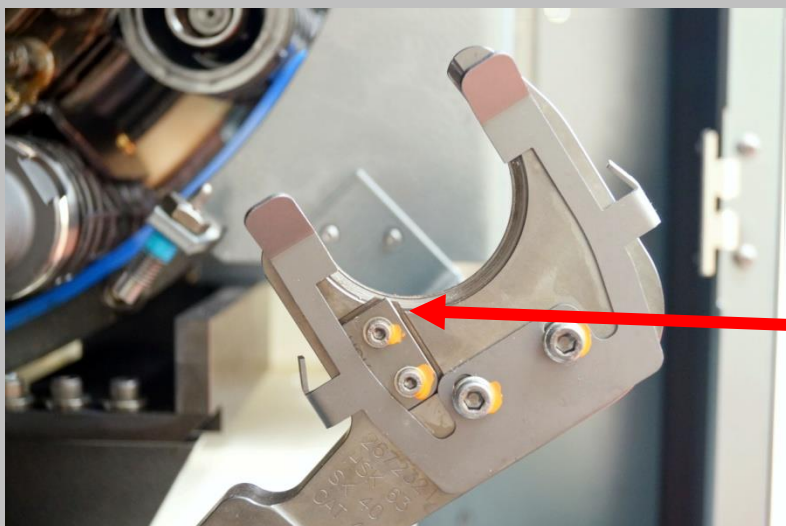
DEBUT FIN PAGE PAGE RECHERCHE

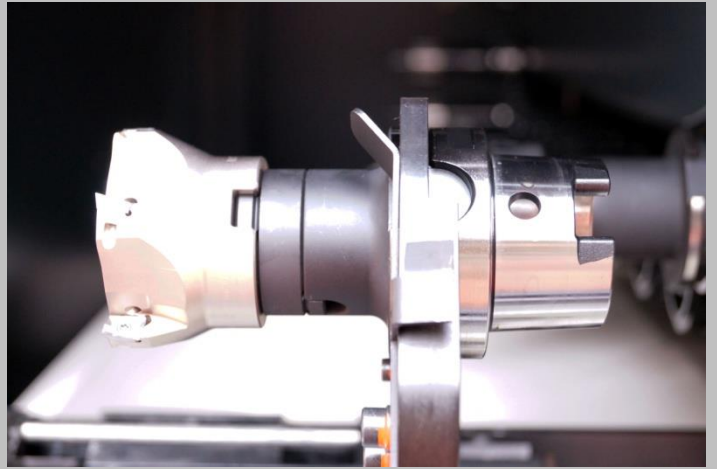
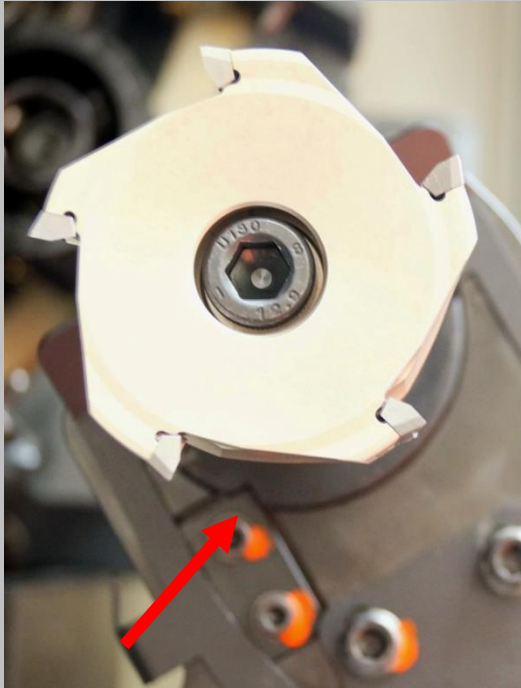
FIN

Ouvrir la porte du magasin

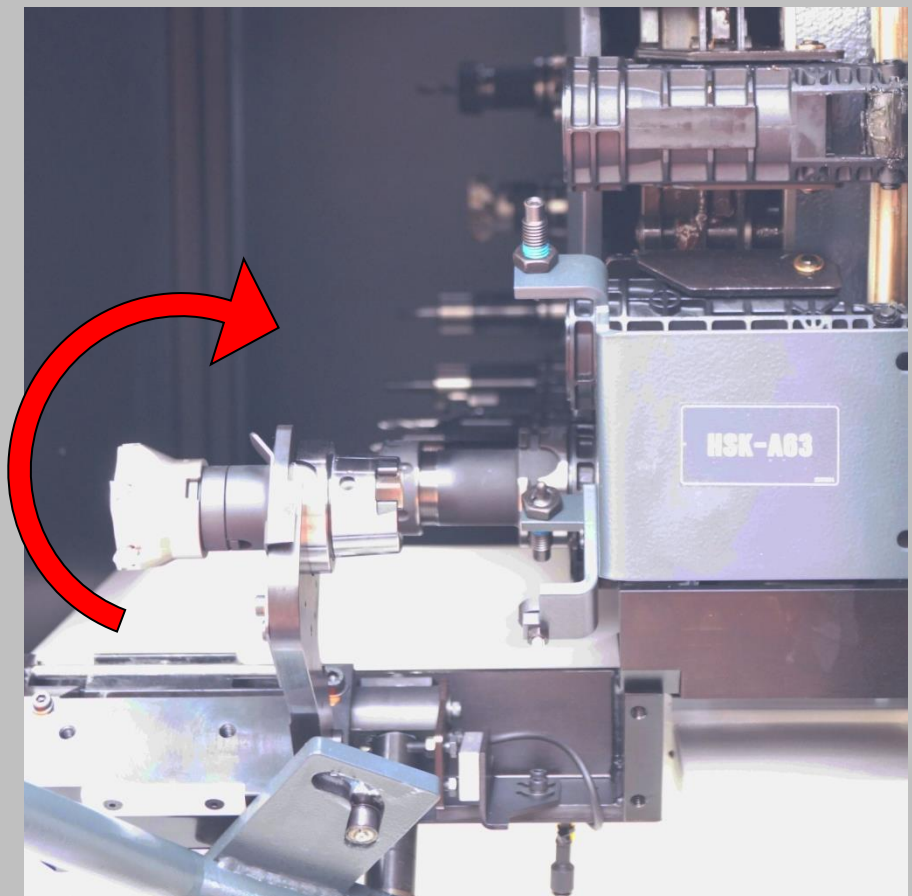
Dégager le bras

Insérer l'outil sur le support en respectant l'encoche en V





Insérer l'outil dans le magasin



Fermer la porte du magasin après avoir remis le bras de changement en position

Cliquer sur Outil inséré pour valider

**OUTIL
INSERE**

Sortir par Retour

RETOUR

MESURE D'UN OUTIL

L'outil est présent dans le magasin

La longueur de l'outil déclarée dans le Tableau d'outil correspond à celle de l'outil +5mm

Le rayon d'outil est déclaré précisément de même que le nombre de dents etc..

Passer en mode Edition



Choisir le programme correspondant à l'outil



Mesure Longueur et Diamètre pour les outils de type fraises ou simplement longueur pour les outils de type forets

Gestionnaire de fichiers Mémorisation programme iTNC 530

1/4 SMARTKEY

Operation Mode:

Access Level: **4**

Key Mode 3 - ID: 030040214

2/2 SPINDLE INFO

Temp. Komp. [°C]	Spindelleist. [%]	Vorsch. Ovrerr. [%]
32.41	0.0	0.0

TNC:\MESUREUR_OUTIL

TNC:

- 3D_QUICK_SET
- Caumont
- CHAUFFE
- MESUREUR_OUTIL**
- PLCDATA
- Programmes TIT
- Service
- Softkey
- system
- tncguide

MESUR_LG_DIA.H

TNC:\MESUREUR_OUTIL*.H

Nom fich.	Type	Taill	Modifié	Etat
..	<Dir>			
CTRL_ETALONNAGE	H	324	13.12.2012	----
MESUR_LG_DIA	H	646	18.02.2013	----
MESURE_LONGUEUR	H	550	21.12.2012	----

4 Objets / 1810 Octet / 25484.0MOct. lib.

PAGE

PAGE

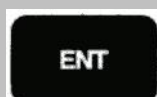
SELECT.

SELECT. TYPE

DERNIERS FICHIERS

FIN

Valider



Modifier le N° d'outil dans le paramètre Q300 à la ligne 9



Modifier le choix de l'étalonnage dans le paramètre Q301 à ligne 10



Execution PGM en continu Mémorisation programme

1/4 SMARTKEY

Operation Mode: Access Level: 4

Key Mode 3 - ID: 030040214

```

2 ;MESURE DE LA LONGUEUR ET DIAMETRE
3 ;MESURE D'OUTIL DE TYPE FRAISE
4 ;=====
5 ;
6 ;
7 ;
8 ;
9 FN 0: Q300 =+5 ;NUMERO OUTIL
10 FN 0: Q301 =+1 ;0=pas etalonnage dent /
    1=etalonnage dent
11 ;
12 ;
13 ;
14 ;
15 TOOL CALL Q300 Z
16 CALL LBL 1
17 TOOL CALL Q300 Z
18 CALL LBL 2
19 L Z-1 R0 FMAX M91
          
```

X	Y	Z	4	5	S	POWER
15	17	61	3	11	0	[%]

2/2 SPINDLE INFO

Temp. Komp. [°C]	Spindelleist. [%]	Vorsch. Overr. [%]
26.18	0.0	0.0

Sommaire | PGM | PAL | LBL | CYC | M | POS | TOOL | TT | TRANS

DIST.	X	Y	Z	C	B
	+0.000	+0.000	+0.000		

T : 253 ETALON

L	R
+100.0170	+6.0000

DL-TAB DR-TAB

DL-PGM DR-PGM

MS MS

LBL REP

PGM CALL 00:00:00

PGM actif:

X	Y	Z
-346.543	+26.929	+248.237

C	B
+0.000	+0.000

S1 23.6

EFF. 1 T 253 Z S 4000 F 0 M 5 / 9

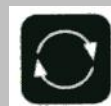
DEBUT FIN PAGE PAGE AMORCE SEQUENCE DUREE UTIL OUTIL

TABLEAU D'OUTILS

Passer en mode continu



ou



Sélectionner systématiquement le début du programme



Si besoin sélectionner Programme plus info

Execution PGM en continu				Test de programme		iTNC 530	
1/4 SMARTKEY Operation Mode: Access Level: Key Mode 3 - ID: 030040214				2/2 SPINDLE INFO Temp. Komp. [°C]: Spindelleist. [kW]: Vorsch. Overr. [%]:			
<pre> 7 M3 8 * - SURFACAGE 9 * - B' : 0 ; C' : 0 10 L B+0 C+0 FMAX 11 L X-40 Y-49 FMAX 12 L Z+32 FMAX 13 L Z+28.334 R0 FMAX 14 L Z+26.334 F800 15 L Y+37 16 CC X-37 Y+37 17 C X-37 Y+40 DR- 18 L X+37 19 CC X+37 Y+37 20 C X+40 Y+37 DR- 21 L Y-37 22 CC X+37 Y-37 23 C X+37 Y-40 DR- 24 L X-37 25 CC X-37 Y-37 </pre>							
X Y Z 4 5 S POWER 1 2 63 7 4 0 [%]				X -122.823 Y -28.485 Z +216.438 C +0.000 B +0.000			
EFF. * 1 T 7 Z S 14000 F 0 M 3 / 9				S1			
PROGRAMME		PROGRAMME + ARTICUL.		PROGRAMME + INFOS		PROGRAMME + GRAPHISME	
PROGRAMME		PROGRAMME + GRAPHISME		GRAPHISME		CINEMAT. + PROGRAMME	
CINEMATIQ.						FIN	

7 M3				Sommaire			
<pre> 8 * - SURFACAGE 9 * - B' : 0 ; C' : 0 10 L B+0 C+0 FMAX 11 L X-40 Y-49 FMAX 12 L Z+32 FMAX 13 L Z+28.334 R0 FMAX 14 L Z+26.334 F800 15 L Y+37 16 CC X-37 Y+37 17 C X-37 Y+40 DR- 18 L X+37 19 CC X+37 Y+37 20 C X+40 Y+37 DR- 21 L Y-37 22 CC X+37 Y-37 23 C X+37 Y-40 DR- 24 L X-37 25 CC X-37 Y-37 </pre>				DIST. X +82.823 C +0.000 Y -20.515 B +0.000 Z +0.000			
X Y Z 4 5 S POWER 1 2 63 7 4 0 [%]				T : 7 FR-2T-D10-ALU L +132.8166 R +4.9741 DL-TAB DR-TAB DL-PGM DR-PGM M134 M3 M9			
X -122.823 Y -28.485 Z +216.438 C +0.000 B +0.000				LBL LBL REP PGM CALL 00:01:38 PGM actif: USINAGE 221-1			
EFF. * 1 T 7 Z S 14000 F 0 M 3 / 9				S1			

RECONDITIONNEMENT D'UN OUTIL (PLAQUETTES)

Execution PGM en continu

Test de programme

iTNC 530

1/4 SMARTKEY

Operation Mode

Access Level

Key Mode 3 - ID: 030040214

7 M3

8 * - SURFACAGE

9 * - B : 0 ; C : 0

10 L B+0 C+0 FMAX

11 L X-40 Y-49 FMAX

12 L Z+32 FMAX

13 L Z+26.334 R0 FMAX

14 L Z+26.334 F800

15 L Y+37

16 CC X-37 Y+37

17 C X-37 Y+40 DR-

18 L X+37

19 CC X+37 Y+37

20 C X+40 Y+37 DR-

21 L Y-37

22 CC X+37 Y-37

23 C X+37 Y-40 DR-

24 L X-37

25 CC X-37 Y-37

2/2 SPINDLE INFO

Temp. Komp. [°C]

Spindelleist. [%]

Vorsch. Ovr. [%]

Sommaire

PGM PAL LBL CYC M POS TOOL TT TRANS

DIST. X +82.823 C +0.000

Y -20.515 B +0.000

Z +0.000

T : 7

L +132.8166 R +4.9741

DL-TAB

DL-PGM

DR-TAB

DR-PGM

M134

M3

M9

LBL

LBL

REP

PGM CALL

PGM actif: USINAGE 221-1

00:01:38

X -122.823 Y -28.485 Z +216.438

C +0.000 B +0.000

S 1

EFF. * : 1 T 7 Z S 14000 F 0 M 8 / 9

PROGRAMME

PROGRAMME + ARTICUL.

PROGRAMME + INFOS

PROGRAMME + GRAPHISME

GRAPHISME

CINEMAT. + PROGRAMME

CINEMATIQ.

FIN

Repérer l'emplacement de l'outil (fenêtre tableau d'emplacement)

DEBUT

FIN

PAGE

PAGE

AMORCE SEQUENCE

DUREE UTIL OUTIL

TABEAU D'OUTILS

DEBUT

FIN

PAGE

PAGE

EDITER OFF ON

CHERCHER NOM DE L'OUTIL

TABEAU EMPLACEM.

FIN

1^{ère} méthode

Mode Manuel										Mémorisation programme		iTNC 530																																																																																																																									
1/4 SMARTKEY Operation Mode 				Access Level 		2/2 SPINDLE INFO Temp. Komp. [°C] Spindelleist. [%] Vorsch. Ovrerr. [%] 						 																																																																																																																									
Key Mode 3 - ID: 030040214																																																																																																																																					
EFF. ☐ X -346.524 Y +26.950 Z +349.309 C +359.999 B -0.001 S1 332.3				<table border="1"> <thead> <tr> <th>Sommaire</th> <th>PGM</th> <th>PAL</th> <th>LBL</th> <th>CYC</th> <th>M</th> <th>POS</th> <th>TOOL</th> <th>TT</th> <th>TRANS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DIST. X</td> <td>+546.924</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>C</td> <td>+29640.001</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Y</td> <td>+190.710</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>B</td> <td>+110.501</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Z</td> <td>+5.275</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="10">T : 0</td> </tr> <tr> <td colspan="5">L +0.0000</td> <td colspan="5">R BROCHE_VIDE +0.0000</td> </tr> <tr> <td colspan="5">DL-TAB</td> <td colspan="5">DR-TAB</td> </tr> <tr> <td colspan="5">DL-PGM</td> <td colspan="5">DR-PGM</td> </tr> <tr> <td colspan="5"></td> <td colspan="5">MS MS</td> </tr> <tr> <td colspan="5">LBL</td> <td colspan="5">REP</td> </tr> <tr> <td colspan="5">PGM CALL</td> <td colspan="5">00:00:00</td> </tr> <tr> <td colspan="5">PGM actif:</td> <td colspan="5"></td> </tr> </tbody> </table>										Sommaire	PGM	PAL	LBL	CYC	M	POS	TOOL	TT	TRANS	DIST. X	+546.924					C	+29640.001			Y	+190.710					B	+110.501			Z	+5.275									T : 0										L +0.0000					R BROCHE_VIDE +0.0000					DL-TAB					DR-TAB					DL-PGM					DR-PGM										MS MS					LBL					REP					PGM CALL					00:00:00					PGM actif:									
Sommaire	PGM	PAL	LBL	CYC	M	POS	TOOL	TT	TRANS																																																																																																																												
DIST. X	+546.924					C	+29640.001																																																																																																																														
Y	+190.710					B	+110.501																																																																																																																														
Z	+5.275																																																																																																																																				
T : 0																																																																																																																																					
L +0.0000					R BROCHE_VIDE +0.0000																																																																																																																																
DL-TAB					DR-TAB																																																																																																																																
DL-PGM					DR-PGM																																																																																																																																
					MS MS																																																																																																																																
LBL					REP																																																																																																																																
PGM CALL					00:00:00																																																																																																																																
PGM actif:																																																																																																																																					
T 0 Z S 200 F 0 MS / 9																																																																																																																																					
X 8 Y 12 Z 83 4 5 S POWER 8 12 83 5 10 0 [%]																																																																																																																																					
M		S		F		FONCTIONS PALPAGE		TABLEAU PRESET				3D ROT		TABLEAU D'OUTILS																																																																																																																							

Faire tourner le magasin jusqu'à emmener l'outil en face du changeur manuel

Puis valider l'ouverture de la porte

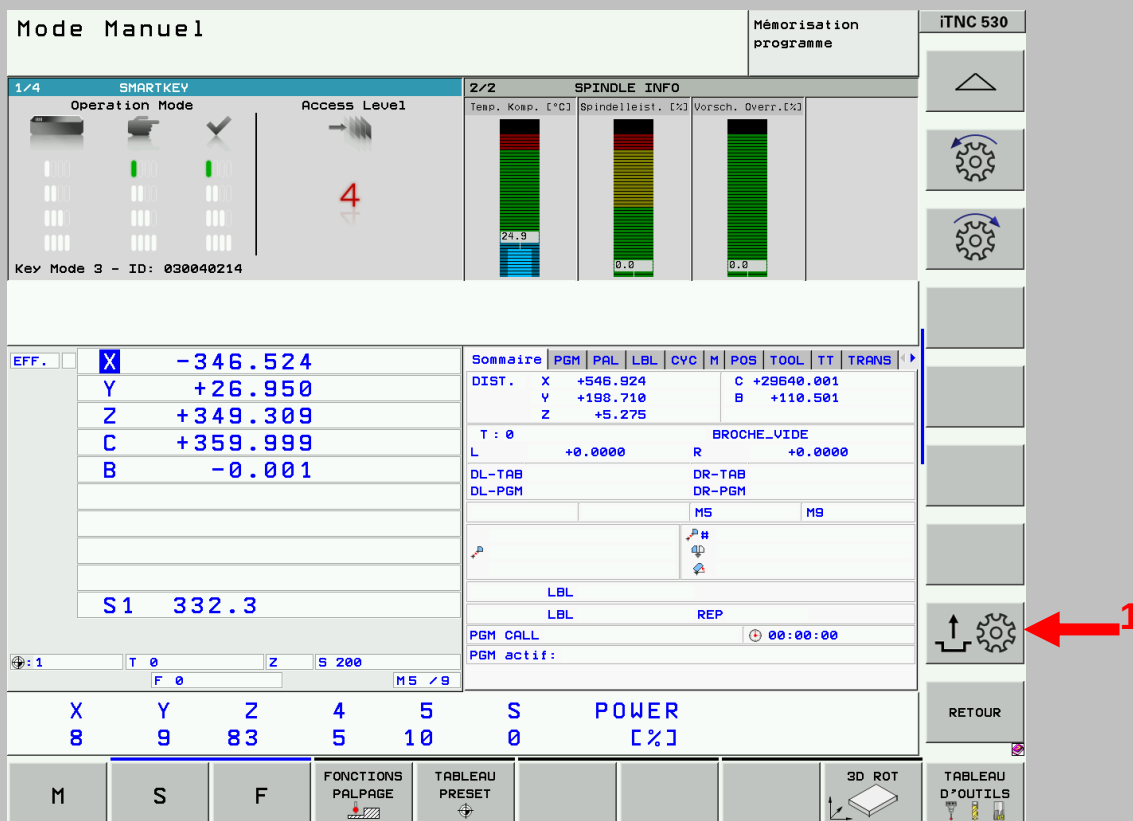
Mode Manuel										Mémorisation programme		iTNC 530																																																																																																																									
1/4 SMARTKEY Operation Mode 				Access Level 		2/2 SPINDLE INFO Temp. Komp. [°C] Spindelleist. [%] Vorsch. Ovrerr. [%] 						 																																																																																																																									
Key Mode 3 - ID: 030040214																																																																																																																																					
EFF. ☐ X -346.524 Y +26.950 Z +349.309 C +359.999 B -0.001 S1 332.3				<table border="1"> <thead> <tr> <th>Sommaire</th> <th>PGM</th> <th>PAL</th> <th>LBL</th> <th>CYC</th> <th>M</th> <th>POS</th> <th>TOOL</th> <th>TT</th> <th>TRANS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DIST. X</td> <td>+546.924</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>C</td> <td>+29640.001</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Y</td> <td>+190.710</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>B</td> <td>+110.501</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Z</td> <td>+5.275</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="10">T : 0</td> </tr> <tr> <td colspan="5">L +0.0000</td> <td colspan="5">R BROCHE_VIDE +0.0000</td> </tr> <tr> <td colspan="5">DL-TAB</td> <td colspan="5">DR-TAB</td> </tr> <tr> <td colspan="5">DL-PGM</td> <td colspan="5">DR-PGM</td> </tr> <tr> <td colspan="5"></td> <td colspan="5">MS MS</td> </tr> <tr> <td colspan="5">LBL</td> <td colspan="5">REP</td> </tr> <tr> <td colspan="5">PGM CALL</td> <td colspan="5">00:00:00</td> </tr> <tr> <td colspan="5">PGM actif:</td> <td colspan="5"></td> </tr> </tbody> </table>										Sommaire	PGM	PAL	LBL	CYC	M	POS	TOOL	TT	TRANS	DIST. X	+546.924					C	+29640.001			Y	+190.710					B	+110.501			Z	+5.275									T : 0										L +0.0000					R BROCHE_VIDE +0.0000					DL-TAB					DR-TAB					DL-PGM					DR-PGM										MS MS					LBL					REP					PGM CALL					00:00:00					PGM actif:									
Sommaire	PGM	PAL	LBL	CYC	M	POS	TOOL	TT	TRANS																																																																																																																												
DIST. X	+546.924					C	+29640.001																																																																																																																														
Y	+190.710					B	+110.501																																																																																																																														
Z	+5.275																																																																																																																																				
T : 0																																																																																																																																					
L +0.0000					R BROCHE_VIDE +0.0000																																																																																																																																
DL-TAB					DR-TAB																																																																																																																																
DL-PGM					DR-PGM																																																																																																																																
					MS MS																																																																																																																																
LBL					REP																																																																																																																																
PGM CALL					00:00:00																																																																																																																																
PGM actif:																																																																																																																																					
T 0 Z S 200 F 0 MS / 9																																																																																																																																					
X 8 Y 12 Z 83 4 5 S POWER 8 12 83 5 10 0 [%]																																																																																																																																					
M		S		F		FONCTIONS PALPAGE		TABLEAU PRESET				3D ROT		TABLEAU D'OUTILS																																																																																																																							

Ouvrir la porte

2^{ème} méthode

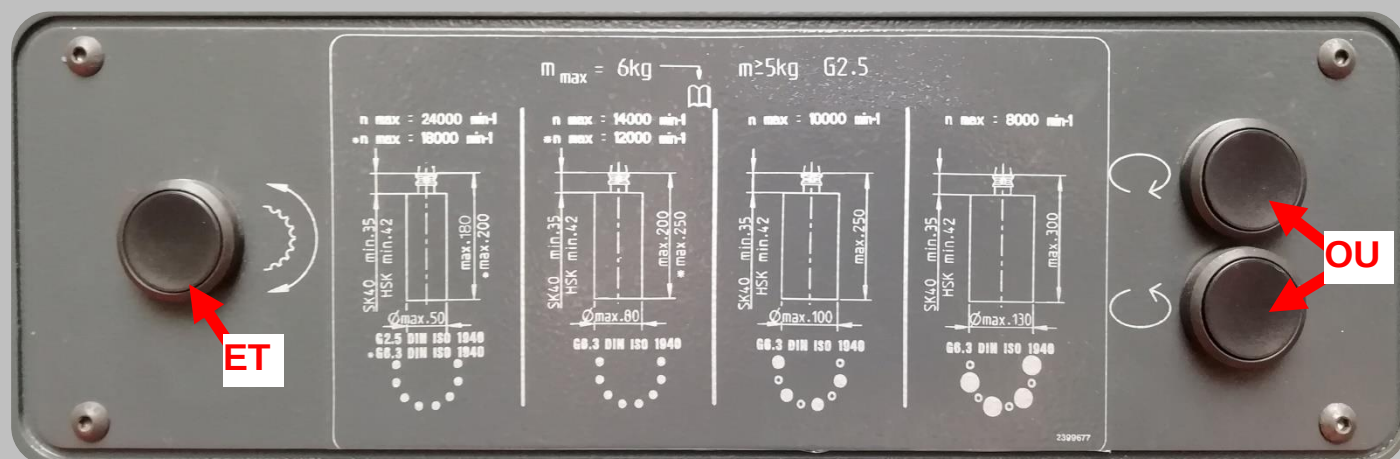
La vision du magasin depuis le pupitre étant difficile, le mieux est de manipuler le magasin directement à l'aide de ses commandes.

valider l'ouverture de la porte



Ouvrir la porte

Manipuler avec les boutons de commande. S'agissant d'une sécurité bi-manuelle, les 2 boutons doivent être actionnés simultanément pour déplacer le magasin dans un sens ou dans l'autre

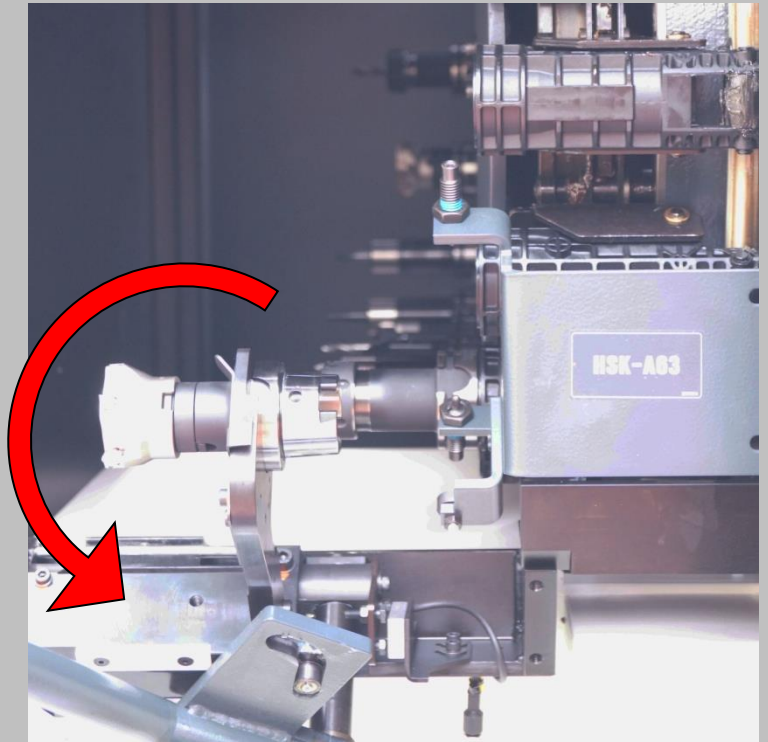


Maintenir les **2 boutons** appuyés pour faire en continu.

Appuyer sur les **2 boutons** par à-coups pour faire avancer en pas à pas

L'outil étant en position, enclencher le bras sur l'outil

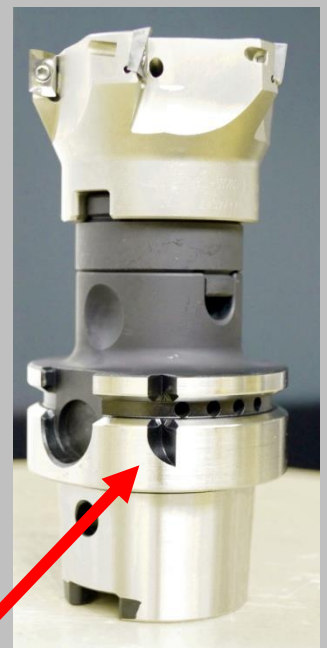
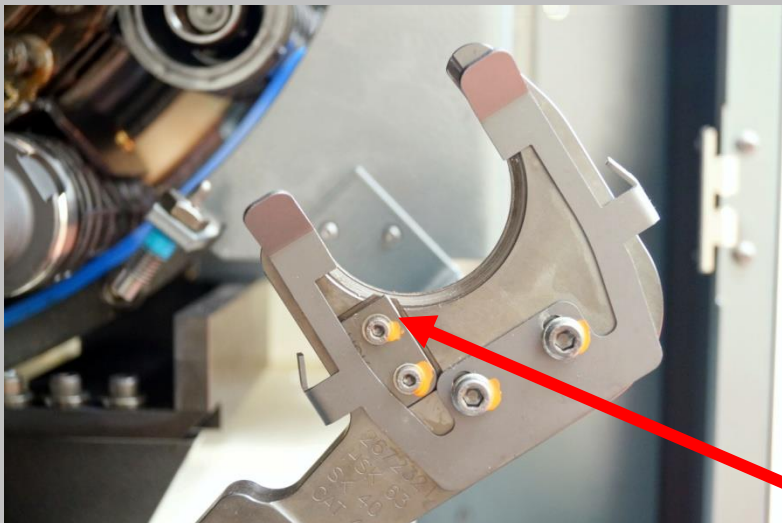
Dégager l'outil du magasin à l'aide du bras

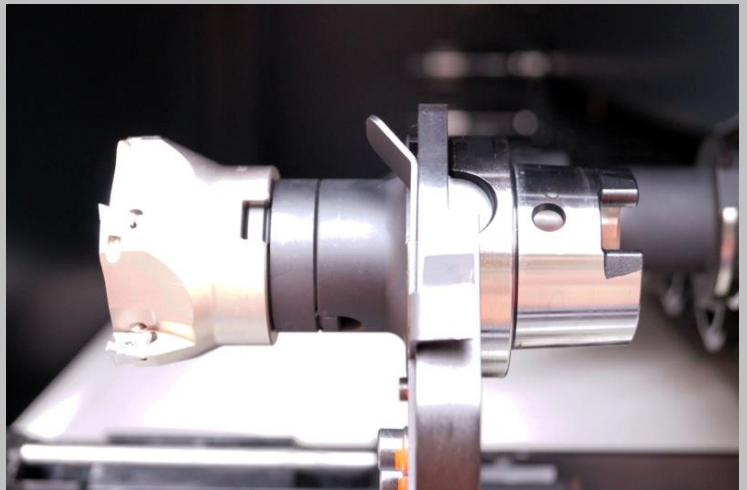
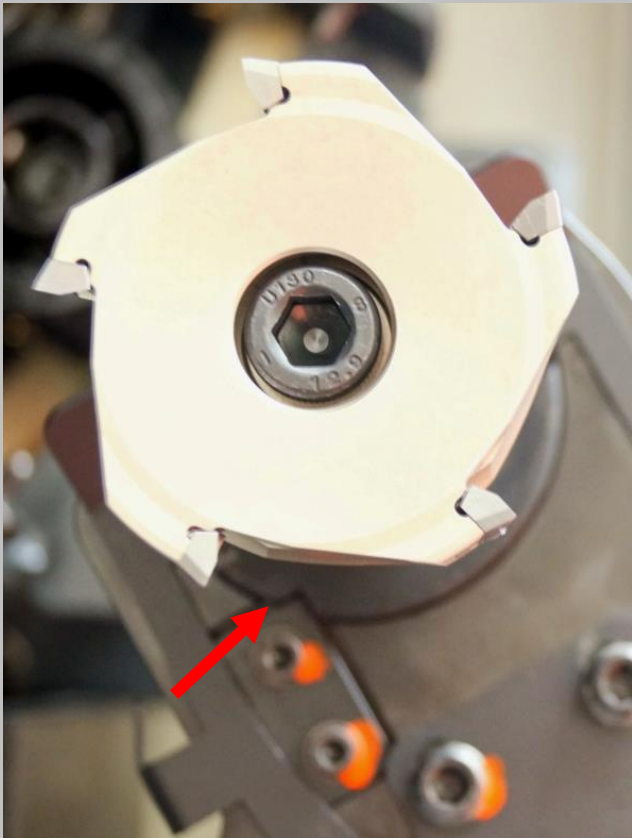


Retirer l'outil

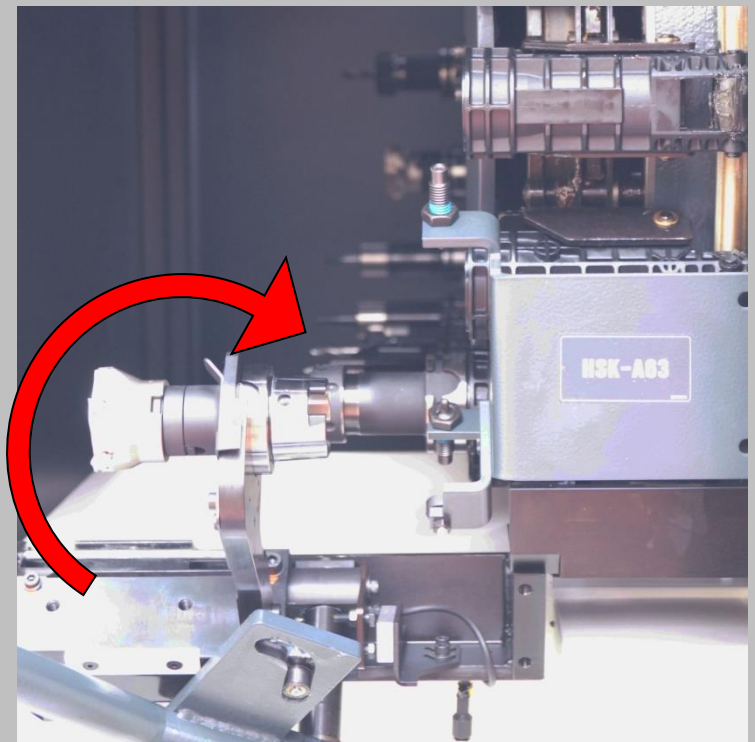
Pour remonter l'outil

Insérer l'outil sur son support en respectant la position de l'encoche en V





Réenclencher l'outil sur le magasin à l'aide du bras



Fermer la porte du magasin après avoir remis le bras de changement en position

Sortir par Retour

Mode Manuel										Mémorisation programme		iTNC 530	
1/4 SMARTKEY Operation Mode  Access Level 4				2/2 SPINDLE INFO Temp. Komp. [°C] Spindelleist. [%] Versch. Ovrerr. [%] 24.93 0.0 0.0									
Key Mode 3 - ID: 030040214													
EFF. ☐ X -346.524 Y +26.950 Z +349.309 C +359.999 B -0.001 S1 332.3				Sommaire PGM PAL LBL CYC M POS TOOL TT TRANS DIST. X +546.924 C +29640.001 Y +198.710 B +110.501 Z +5.275 T : 0 BROCHE_VIDE L +0.0000 R +0.0000 DL-TAB DR-TAB DL-PGM DR-PGM MS MS LBL LBL REP PGM CALL 00:00:00 PGM actif:									
T 0 Z S 200 F 0 MS / S													
X Y Z 4 5 S POWER 8 12 83 5 10 0 [%]													
M		S		F		FONCTIONS PALPAGE		TABLEAU PRESET		3D ROT		TABLEAU D'OUTILS	



RETOUR

DESINSTALLATION D'UN OUTIL

Retirer un outil du magasin en le gardant ou non dans la base

Choisir Destocker outil

Mode Manuel

Mémorisation programme

iTNC 530

1/4 SMARTKEY Operation Mode Access Level

Key Mode 3 - ID: 030040214

2/2 SPINDLE INFO

Temp. Koop. [°C] Spindelleist. [%] Vorsch. Overt. [%]

25.78 0.0 0.0

EFF. X -346.524 Y +26.950 Z +349.309 C +359.999 B -0.001

S1 332.3

T 0 L +0.0000 R +0.0000

DL-TAB DR-TAB

DL-PGM DR-PGM

MS MS

LBL LBL REP

PGM CALL 00:00:00

PGM actif:

X 10 Y 9 Z 80 4 5 S 0 POWER [C%]

M S F FONCTIONS PALPAGE TABLEAU PRESET 3D ROT TABLEAU D'OUTILS

STOCKER OUTIL

DESTOCKER OUTIL

TDS_IN

TDS_OUT

RETOUR

DESTOCKER OUTIL

Le choisir dans la liste

Positionnement avec introd. man.

Mémorisation programme

iTNC 530

1/4 SMARTKEY Operation Mode Access Level

Key Mode 3 - ID: 030040214

2/2 SPINDLE INFO

Temp. Koop. [°C] Spindelleist. [%] Vorsch. Overt. [%]

32.97 0.0 0.0

0 BEGIN PGM \$MDI MM

1 ;

2 M104 ;RETOUR PRESET MANUEL(0)

3 ;

4 CYCL DEF 247 INIT. PT DE REF.

5 Q399=+10 ;NUMERO POINT DE REF.

6 ;

7 L X+0 V+0 R0 FMAX

8 ;

9 TOOL CALL "PALPEUR" Z S100

10 ;

11 TOOL CALL 22 Z S100 ;APPEL D'OUTIL

12 ;

13 TOOL CALL 0 Z S100 ;VIDER LA BROCH

14 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 T

15 TABLE ROT

16 PLANE RESET TURN FMAX

choisir outil du magasin

TNR	TNAME	PTVP
1	FR2T-ALU-D40	1
2	FR2T-ALU-D8	1
3	FR2T-ALU-D83	1
4	FR2T-ALU-D32	1
5	FR2T-ALU-D16	1
6	FR2T-ALU-D8	1
7	FR2T-ALU-D10	1
20	FR2T-ACIER-D40	1
21	FR2T-ACIER-D83	1
22	FR2T-FI-ACIER-D8	1
23	FR2T-EB-ACIER-D8	1
35	FORET-CARB-D8	1
40	TARAUD-MS	1
41	FRCHNF-CARB-D12	1
42	FRCHNF-CARB-D8.5	1
43	FORET-CARB-D5	1
44	FORET-CARB-D5	1
45	POINTAGE-90-D10	1

PGM CALL 00:00:05

PGM actif: \$MDI

X -346.543 Y +26.929 Z +349.254

C +0.000 B +0.000

S1 90.0

EFF. 1 T 0 Z S 100 F 0 M 5 / 9

DEBUT FIN PAGE PAGE RECHERCHE TRIER NOM OUTIL FIN

STOCKER OUTIL

DESTOCKER OUTIL

TDS_IN

TDS_OUT

RETOUR

FIN

Valider



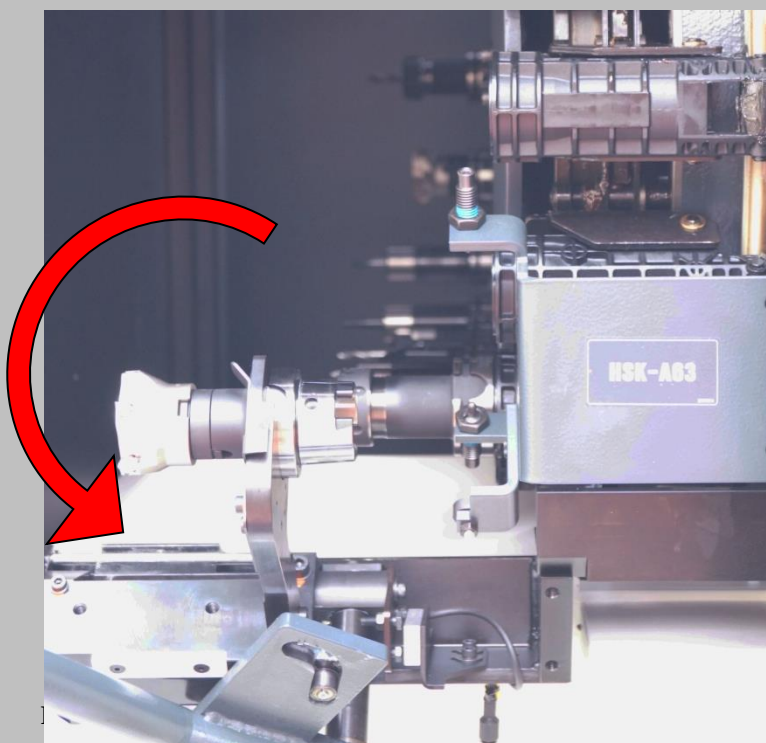
- Le magasin positionne automatiquement l'outil en face du bras.

Sélectionner Retirer Outil en précisant si vous souhaitez le garder ou non dans la base (par défaut non)

Positionnement avec introd. man.		Mémorisation programme	iTNC 530
1/4 SMARTKEY Operation Mode: [Icons] Access Level: 4 Key Mode 3 - ID: 030040214 <pre> 0 BEGIN PGM \$MDI MM 1 ;===== 2 M104 ;RETOUR PRESET MANUEL(0) 3 ;===== 4 CYCL DEF 247 INIT. PT DE REF. Q339=+10 ;NUMERO POINT DE REF. 5 ;===== 6 L X+0 Y+0 R0 FMAX 7 ;===== 8 TOOL CALL "PALPEUR" Z S100 9 ;===== 10 TOOL CALL 22 Z S100 ;APPEL D'OUTL 11 ;===== 12 TOOL CALL 0 Z S100 ;VIDER LA BROCHE 13 ;===== 14 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 TURN FMAX TABLE ROT 15 ;===== 16 PLANE RESET TURN FMAX ENLEVER OUTIL ! PLATZ NR.: 17 </pre>		2/2 SPINDLE INFO Temp. Komp. [°C] Spindelleist. [%] Vorsch. Overt. [%] 33.0 0.0 0.0 Sommaire PGM PAL LBL CYC M POS TOOL TT TRANS DIST. X +0.000 C +0.000 Y +0.000 B +0.000 Z +0.000 T : 0 BROCHE_VIDE L +0.0000 R +0.0000 DL-TAB DR-TAB DL-PGM DR-PGM M134 M5 M9 LBL REP PGM CALL 00:00:06 PGM actif: \$MDI	RETIRER OUTIL EFFACER OUTIL Non Oui INTERRUPT.
X -346.543 Y +26.929 Z +349.254 C +0.000 B +0.000 S1 90.0			
EFF. [] [] T 0 Z S 100 F 0 M 5 / 9			
INFOS VUE ENSEMBLE INFOS AFF. POS. INFOS OUTIL INFOS CONVERS. COORDON.			

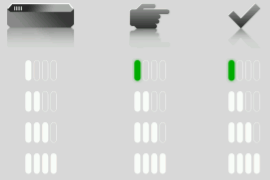
Ouvrir la porte du magasin d'outil

Retirer l'outil



Fermer la porte du magasin après avoir remis le bras de changement en position

Sortir par Retour

Mode Manuel				Mémorisation programme		iTNC 530							
1/4 SMARTKEY Operation Mode  Access Level  4 Key Mode 3 - ID: 030040214				2/2 SPINDLE INFO Temp. Komp. [°C] Spindelleist. [%] Vorsch. Overr. [%]  25.78 0.0 0.0				 STOCKER OUTIL DESTOCKER OUTIL TDS_IN TDS_OUT RETOUR 					
EFF. ☐ X -346.524 Y +26.950 Z +349.309 C +359.999 B -0.001 S1 332.3 1 T 0 Z S 200 F 0 M5 / 9				Sommaire PGM PAL LBL CYC M POS TOOL TT TRANS DIST. X +546.924 C +29640.001 Y +198.710 B +110.501 Z +5.275 T : 0 BROCHE_VIDE L +0.0000 R +0.0000 DL-TAB DR-TAB DL-PGM DR-PGM M5 M9 LBL LBL REP PGM CALL 00:00:00 PGM actif:									
X Y Z 4 5 S POWER 10 9 80 4 10 0 [%]													
M		S		F		FONCTIONS PALPAGE 		TABLEAU PRESET 		3D ROT 		TABLEAU D'OUTILS 	

AUTRES PROCEDURES

Mise en route/Arrêt au transformateur

Mise en route Secteur puis Machine

Arrêt Machine puis Secteur

MODE 2 : ne sert pas

MODE 3 : réglage porte ouverte moyennant certaines limitations



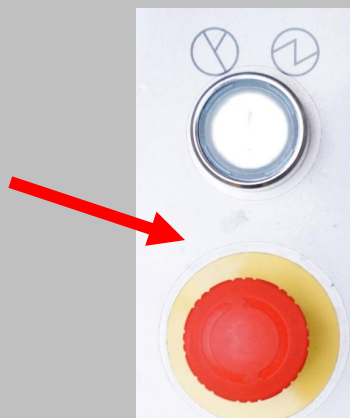
Bouton d'asservissement coté gauche pupitre appuyé pour les déplacements au pupitre

2 boutons de la télécommande appuyés en permanence lors des déplacements avec manivelle

Vitesse rotation broche maxi : 5000tr/min

Arrêt avec Arrêt d'urgence

Appuyer sur ARU



Arrêter au pupitre



Puis confirmer

Tension commande relais manque						Mémorisation programme		iTNC 530	
1/4 SMARTKEY				2/2 SPINDLE INFO					
Operation Mode				Access Level					
Key Mode 3 - ID: 030040214				Temp. Komp. [°C] Spindleleist. [%] Vorsch. Overr. [%] 					
Désirez-vous réellement mettre la commande hors-tension?									
X	Y	Z	4	5	S	POWER			
0	0	0	0	0	0	[%]			
* X	+0.000		* Y	+0.000		* Z	+0.000		
* C	+0.000		* B	+0.000					
						S1 331.5			
EFF.	☐	☒ 1	T 0	Z	F 0	M 5 / 9			
OUI	NON								



Attendre quelques minutes l'arrêt complet

Couper le sectionneur



Montage outil dans la broche



non validé

Passer en mode Manuel



Demander un changement d'outil



T Clignote

Possibiliter d'utiliser le serrage outil



GESTION DES ERREURS

Message d'erreur

BLOPAGE AVANCE DESACTIVE UVV Test de programme iTNC 530

1/4 SMARTKEY

Operation Mode Access Level

Key Mode 3 - ID: 030040214

```

8 TOOL CALL "PALPEUR" Z S100
9 ;=====
10 TOOL CALL 22 Z S100 ;APPEL D'OUTL
11 ;=====
12 TOOL CALL 0 Z S100 ;VIDER LA BROCHE
13 ;=====
14 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 TURN FMAX
TABLE ROT
15 ;=====
16 PLANE RESET TURN FMAX
17 ;=====
18 L X-200.5 V-225.76 R0 FMAX MS1
19 L X+0 V+0 R0 FMAX MS2
20 ;=====
21 L C+0 B+0 R0 FMAX MS1
22 ;=====
23 ;Retour position repos
24 L Z-1 R0 FMAX MS2
25 L X+0 V+0 R0 FMAX MS2

```

X V Z 4 5 S POWER

0 0 0 0 0 0 [%]

2/2 SPINDLE INFO

Temp. Koap. [°C] Spindleleist. [%] Vorsch. Overt. [%]

31.42 0.0 0.0

Sommaire PGM PAL LBL CYC M POS TOOL TT TRANS

DIST. #X -0.001 #C +0.000

#Y +0.000 #B +0.000

#Z +0.001

T : 7 FR-2T-D10-ALU

L +132.8166 R +4.9741

DL-TAB DR-TAB

DL-PGM DR-PGM

MS MS

LBL

LBL REP

PGM CALL 00:00:03

PGM actif:

+ X -346.542 + Y +26.929 + Z +216.437

+ C +0.000 + B +0.000

S1 16.8

EFF. 1 T 7 Z S 14000 F 0 M 5 / 9

INFOS VUE INFOS AFF. POS. INFOS OUTIL INFOS CONVERS. COORDON.

Annuler



Message : Possibilité d'ouvrir la porte

POSSIBLE OUVRIR PORTE CABINE Test de programme iTNC 530

1/4 SMARTKEY

Operation Mode Access Level

Key Mode 3 - ID: 030040214

```

0 BEGIN PGM $MDI MM
1 ;=====
2 M104 ;RETOUR PRESET MANUEL(0)
3 ;=====
4 CYCL DEF 247 INIT. PT DE REF.
Q339+10 ;NUMERO POINT DE REF.
5 ;=====
6 L X+0 V+0 R0 FMAX
7 ;=====
8 TOOL CALL "PALPEUR" Z S100
9 ;=====
10 TOOL CALL 22 Z S100 ;APPEL D'OUTL
11 ;=====
12 TOOL CALL 0 Z S100 ;VIDER LA BROCHE
13 ;=====
14 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 TURN FMAX
TABLE ROT
15 ;=====
16 PLANE RESET TURN FMAX

```

X V Z 4 5 S POWER

0 0 0 0 0 0 [%]

2/2 SPINDLE INFO

Temp. Koap. [°C] Spindleleist. [%] Vorsch. Overt. [%]

32.04 0.0 0.0

Sommaire PGM PAL LBL CYC M POS TOOL TT TRANS

DIST. #X -0.001 #C +0.000

#Y +0.001 #B +0.000

#Z +0.001

T : 7 FR-2T-D10-ALU

L +132.8166 R +4.9741

DL-TAB DR-TAB

DL-PGM DR-PGM

MS MS

LBL

LBL REP

PGM CALL 00:00:03

PGM actif:

+ X -346.542 + Y +26.929 + Z +216.437

+ C +0.000 + B +0.000

S1 16.8

EFF. 1 T 7 Z S 14000 F 0 M 5 / 9

INFOS VUE INFOS AFF. POS. INFOS OUTIL INFOS CONVERS. COORDON.

Ouvrir la porte



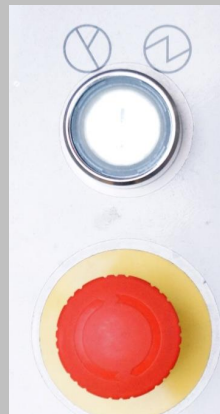
DMU 50 –iTNC 530
puis Fermer la porte

Si perdu

CRTL ALT SUP efficace

Interruption Cycle changement d'outil

ARU



Appuyer sur STOP INTERNE

Execution PGM en continu

1/4 SMARTKEY

Operation Mode:

Access Level:

Key Mode 3 - ID: 030040214

```

7 M3
8 * - SURFACAGE
9 * - B : 0 ; C : 0
10 L B+0 C+0 FMAX
11 L X-40 Y-49 FMAX
12 L Z+32 FMAX
13 L Z+28.334 R0 FMAX
14 L Z+26.334 F800
15 L Y+37
16 CC X-37 Y+37
17 C X-37 Y+40 DR-
18 L X+37
19 CC X+37 Y+37
20 C X+40 Y+37 DR-
21 L Y-37
22 CC X+37 Y-37
23 C X+37 Y-40 DR-
24 L X-37
25 CC X-37 Y-37
                    
```

X	Y	Z	4	5	S	POWER
1	8	71	8	1	0	[%]

2/2 SPINDLE INFO

Temp. Komp. [°C]	Spindleleist. [%]	Vorsch. Ovrerr. [%]
33.74	0.0	0.0

Sommaire	PGM	PAL	LBL	CYC	M	POS	TOOL	TT	TRANS
DIST.	X	+82.823				C	+0.000		
	Y	-20.515				B	+0.000		
	Z	+0.000							
T : 7		FR-2T-D10-ALU							
L	+132.8166		R	+4.9741					
DL-TAB					DR-TAB				
DL-PGM					DR-PGM				
M134			M3			M9			
LBL		REP							
PGM CALL		00:01:38							
PGM actif: USINAGE 221-1									

X	-122.823	Y	-28.485	Z	+216.438
C	+0.000	B	+0.000		

S1

EFF. ☐ 1 T 7 Z S 14000 F 0 M 3 / 9

DEPLACMNT MANUEL

STOP INTERNE

iTNC 530

MACHINE

GESTION DU MAGASIN

OPTIONS

OEM

STOP INTERNE

Page 50

Remettre la puissance – Porte fermée



Passer en mode



MANUEL

Ouvrir les avances

Appuyer sur Machine



Touche non fonctionnelle

Mémorisation programme

1/4 SMARTKEY

Operation Mode

Access Level

4

Key Mode 3 - ID: 030040214

0 BEGIN PGM USINAGE 221-1 MM

1 CYCL DEF 247 INIT. PT DE REF.

Q338=+1 ;NUMERO POINT DE REF.

2 BLK FORM 0.1 Z X-40 V-40 Z+0

3 BLK FORM 0.2 X+40 V+40 Z+30

4 * - FRAISE 2 TAILLES AVEC ALLONGE D10 L35 SD10

5 TOOL CALL 7 Z S14000

6 TOOL DEF 6

7 M3

8 * - SURFACAGE

9 * - B : 0 ; C : 0

10 L B+0 C+0 FMAX

11 L X-40 V-40 FMAX

12 L Z+32 FMAX

13 L Z+28.334 R0 FMAX

14 L Z+26.334 F000

15 L V+37

16 CC X-37 V+37

17 C X-37 V+40 DR-

Sommaire

PGM	PAL	LBL	CYC	M	POS	TOOL	TT	TRANS
DIST.	X	+0.000			C	+0.000		
	V	+0.000			B	+0.000		
	Z	+0.000						

T : 0

L +0.0000 R +0.0000

DL-TAB DR-TAB

DL-PGM DR-PGM

MS

LBL

REP

PGM CALL

PGM actif: 00:00:00

X	Y	Z	4	5	S	POWER
4	11	85	5	9	0	(%)

X	Y	Z
-346.522	+26.976	+349.356
+0.000	+0.000	

S1 331.6

EFF. 1 T 0 Z S 200 F 0 M 5 / 9

PROGRAMME + ARTICUL.

PROGRAMME + INFOS

PROGRAMME + GRAPHISME

GRAPHISME

CINEMAT. + PROGRAMME

CINEMATIO.

FIN

itNC 530

MACHINE

GESTION DU MAGASIN

OPTIONS

OEM

Appuyer sur Fin du Cycle

Rester appuyer jusqu'à ce que le bouton se grise

AUTRE PROCEDURE

Portes fermées

Passer en mode Edition

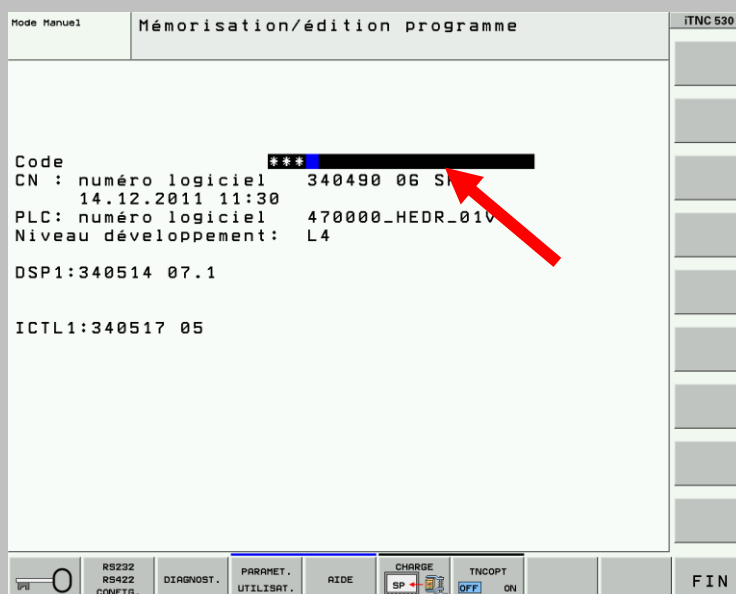


Puis sélectionner MOD



Dans la ligne code taper 789

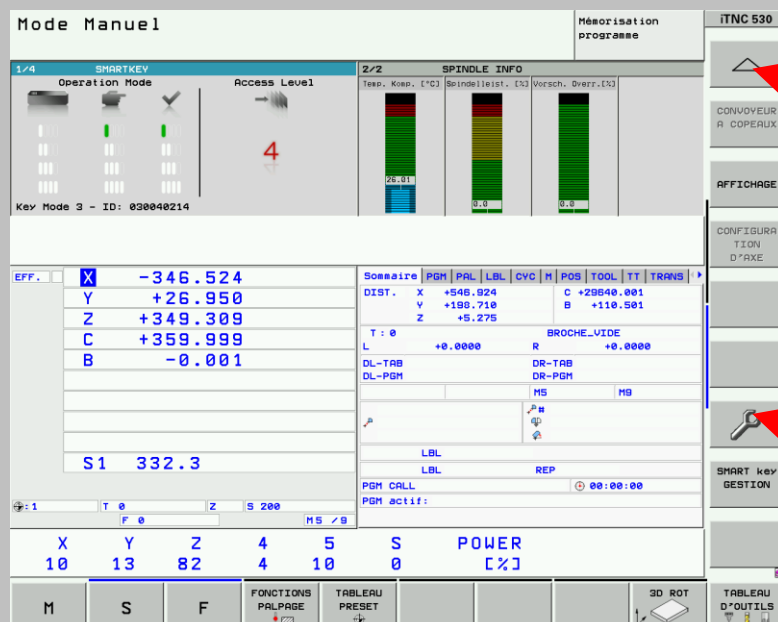
Valider



Passer en mode Manuel



Aller sur le mode d'intervention



Mode Manuel

Mémorisation programme

1/4 SMARTKEY

Operation Mode

Access Level

4

Key Mode 3 - ID: 030040214

2/2 SPINDLE INFO

Temp. Koep. [°C] Spindelleist. [%] Vorsch. Overr. [%]

26.22 0.0 0.0

EFF. ☐ X -346.524 Y +26.950 Z +349.309 C +359.999 B -0.001

S1 332.3

T 0 Z S 200 F 0 M5 / 9

X 11 Y 14 Z 85 4 5 S POWER [%]

M S F FONCTIONS PALPAGE TABLEAU PRESET 3D ROT TABLEAU D'OUTILS



Agir sur les touches correspondantes pour ramener le changeur en position

Si certaines touches sont inactives appuyer avec la main gauche sur la sécurité bimanuelle sur le côté gauche du pupitre

Mode Manuel

Mémorisation programme

1/4 SMARTKEY

Operation Mode

Access Level

4

Key Mode 3 - ID: 030040214

2/2 SPINDLE INFO

Temp. Koep. [°C] Spindelleist. [%] Vorsch. Overr. [%]

26.7 0.0 0.0

EFF. ☐ X -346.524 Y +26.950 Z +349.309 C +359.999 B -0.001

S1 332.3

T 0 Z S 200 F 0 M5 / 9

X 7 Y 9 Z 69 4 5 S POWER [%]

M S F FONCTIONS PALPAGE TABLEAU PRESET 3D ROT TABLEAU D'OUTILS

WZV SERVICE

MAINTENANCE

In position : 1
Reference (pocket 1) : 0
Motor protection switch : 1
Pocketnumber act. : 0

TOOLCHANGER

Toolchanger homeposition : 1 *
Toolchanger step 1 : 0
Toolchanger step 2 : 0
Motor protection switch : 1 *
Tool clamps open : 0
Tool clamps close : 1 *
Pocket on magazine : 1 *
Pocket on spindle : 0
Step TC : 0
TC flap closed : 1 *

* belongs to basic position

Terminer par un Reset du Magasin

TOUCHE SANS FONCTION Mémorisation programme iTNC 530

1/4 SMARTKEY

Operation Mode

Access Level

Key Mode 3 - ID: 030040214

2/2 SPINDLE INFO

Temp. Koop. [°C] Spindelleist. [%] Vorsch. Overt. [%]

25.7 0.0 0.0

WZW SERVICE

In position : 1
Reference (pocket 1) : 0
Motor protection switch : 1
Pocketnumber act. : 0

TOOLCHANGER:

Toolchanger homeposition: 1 *
Toolchanger step 1 : 0
Toolchanger step 2 : 0
Motor protection switch : 1 *
Tool clamps open : 0
Tool clamps close : 1 *
Pocket on magazine : 1 *
Pocket on spindle : 0
Step TC : 0
TC flap closed : 1 *

* belongs to basic position

EFF. ☐ X -346.524
Y +26.950
Z +349.309
C +359.999
B -0.001

S1 332.3

T 0 Z S 200

X Y Z 4 5 S POWER
8 7 72 4 11 0 [%]

INIT. PT. DE REF.

FIN

OFF

INCRE-MENTAL OFF ON

INIT. PT. DE REF.

FIN

Quitter

Mode Manuel Mémorisation programme iTNC 530

1/4 SMARTKEY

Operation Mode

Access Level

Key Mode 3 - ID: 030040214

2/2 SPINDLE INFO

Temp. Koop. [°C] Spindelleist. [%] Vorsch. Overt. [%]

25.22 0.0 0.0

Sommaire

PGM PAL LBL CYC H POS TOOL TT TRANS

DIST. X +546.924 C +29640.001
Y +198.710 B +110.501
Z +5.275

T: 0 BROCHE_VIDE
L +0.0000 R +0.0000

DL-TAB DR-TAB
DL-PGM DR-PGM

MS MS

LBL REP

PGM CALL 00:00:00
PGM actif:

EFF. ☐ X -346.524
Y +26.950
Z +349.309
C +359.999
B -0.001

S1 332.3

T 0 Z S 200

X Y Z 4 5 S POWER
11 14 85 4 10 0 [%]

INIT. PT. DE REF.

FIN

OFF

INCRE-MENTAL OFF ON

INIT. PT. DE REF.

FIN

M S F

FONCTIONS PALPAGE

TABLEAU PRESET

3D ROT

TABLEAU D'OUTILS

FIN

GESTION DES OUTILS

Liste des outils

N°	Nom	Outil	Plaquette	Nuance	Nbre de dents Z	Longueur coupante	Angle ramping	NMAX	Angle pointe
1	FR2T-ALU-D40	SECO R220.69-0040-09-4A	XOMX 090308FR-E05	H15	4	9	1,5°	18000	
2	FR2T-ALU-D8	WALTER H602311-8	r=0,5	N	3	16	3°	18000	
3	FR2T-ALU-D63	SECO R220.69-0063-09-5A	XOMX 090308FR-E05	H15	5	9	0,9°	16000	
4	FRCOPI-ALU-D32	SECO R217.29-1632.RE-05-4A	RDHT 10T3M0-E04 (Rayon 5)	H25	4	5	10°	18000	
5	FR2T-ALU-D16	SECO R217.69-1616.0-09-2A	XOMX 090308FR-E05	H15	2	9	7,5°	14000	
6	FR2T-ALU-D6	WALTER H602311-6	r=0,5	N	3	10	3°	18000	
7	FR2T-ALU-D10	WALTER H602311-10	r=0,5	N	3	19	3°	18000	
8	FRCOPI-ALU-D12	WALTER H8E01118-E12-12	Hémisphérique	TAX	2	6	10°	18000	
9	FRCOPI-ALU-D8	WALTER H8E01118-8	Hémisphérique	TAX	2	8	10°	18000	
10	FRCOPI-ALU-D6	WALTER H8E01118-6	Hémisphérique	TAX	2	6	10°	18000	
11	FRCOPI-ALU-D4	WALTER H8E01118-4	Hémisphérique	TAX	2	5	10°	18000	
12	FRCOPI-ALU-D25	SECO R217.29-2025.RE-05-2A	RDHT 10T3M0-E04 (Rayon 5)	H25	2	5	10°	18000	
13	FRCOPI-ALU-D16	SECO R217.29-2016.RE-05-1A	RDHT 10T3M0-E04 (Rayon 5)	H25	1	5	10°	18000	
14	FR2T-ALU-D6	SECO 40060	Lubrifiant Air	N	2	18	3°	18000	
20	FR2T-ACIER-D40	SECO R220.69-0063-09-5A	XOMX 090308TR-ME06	MP2500	6	9	1,5°	-	
21	FR2T-ACIER-D63	SECO R220.69-0063-09-5A	XOMX 090308TR-ME06	MP2500	8	9	0,9°	16000	
22	FR2T-FI-ACIER-D6				4	15	3	-	
23	FR2T-EB-ACIER-D8				4	15	3	-	
24									
25									
40	FORET-CARB-D8				2			-	118
41	TARAUD-M6				0			-	
42	FRCHANF-CARB-D12	WALTER H03058318 -E12-12		TAX	6			18000	90
43	FORET-CARB-D8.5				2			-	118
44	FORET-CARB-D5				2			-	118
45	POINTAGE-90-D10				2			10000	90
46	FRFILET-PAS1				2			-	
47	FORET-CARB-D12	SECO CROWNLOC SD101	SD100-12.00-P	P	2			-	
48	FORET-CARB-D20	SECO CROWNLOC SD101	SD100-20.00-P	P	2			-	
49									
50									
200	PUPITAS								
253	ETALON.1								
254	PALPEUR								

Paramètres de coupe

T	Nom	Vc	N	fz	f	Vf	Vf Rainurage	Vf Plongée	Ap Max
1	FR2T-ALU-D40	1000	8000	0,1		3200			4
2	FR2T-ALU-D8	300	12000	0,08		3000	1900	1000	4
3	FR2T-ALU-D63	950	5000	0,1		2500			4
4	FRCOPI-ALU-D32	850	9000	0,1		3600	2400		2,5
5	FR2T-ALU-D16	700	14000	0,04		1200	700	600	2
6	FR2T-ALU-D6	300	16000	0,06		3000	1900	1000	3
7	FR2T-ALU-D10	300	10000	0,08		2400	1600	800	5
8	FRCOPI-ALU-D12	678	18000	0,025		900	600	400	3
9	FRCOPI-ALU-D8	452	18000	0,05		1800	1200	900	2,5
10	FRCOPI-ALU-D6	339	18000	0,035		1300	800	600	2
11	FRCOPI-ALU-D4	226	18000	0,02		800	400	400	1,5
12	FRCOPI-ALU-D25	700	9000	0,04		800	400		2,5
13	FRCOPI-ALU-D16	700	12000	0,04		500	300		2,5
14	FR2T-ALU-D6	339	18000	0,05		1800	1200	180	3
20	FR2T-ACIER-D40	325	3000	0,06		1100			4
21	FR2T-ACIER-D63	325	2000	0,06		1000			4
22	FR2T-FI-ACIER-D6	60	4000	0,1		1600	1000	400	3
23	FR2T-EB-ACIER-D8	175	7000	0,1		2800	1800	700	4
40	FORET-CARB-D8	100	4000	0,025		200			
41	TARAUD-M6	12	500			500			
42	FRCHANF-CARB-D12	678	18000	0,03		3240			
43	FORET-CARB-D8.5	100	3800	0,025		190			
44	FORET-CARB-D5	100	6400	0,025		320			
45	POINTAGE-90-D10	125	4000	0,05	0,1	400			
46	FRFILET-PAS1	300	6000	0,075	0,15	900			
47	FORET-CARB-D12	200	5400	0,075	0,15	810			
48	FORET-CARB-D20	200	3200	0,1	0,2	640			

Vitesse de rotation Maxi 18000tr/min

Vitesse avance Maxi : 50000m/min

TABLE DES PRESETS

[illegible]

Si Problème de fenêtrage - En aucun cas on doit se trouver dans ce menu

Faire

1 ou 2 fois suivant le cas

