



SETTING G54 – Origine travail XY




1. Stock dans l'étau, serré, porte fermée
2. Un porte-outil doit avoir un centreur. L'appeler avec **MDI** taper **T+numéro d'outil** puis **ATC REV**
3. Appuyer **CANCEL** pour quitter l'écran d'accueil en vue de lancer la mise en rotation lente de la broche. En pressant **MDI** on passe dans le panneau d'entrée manuelle à gauche (avec noté *M03 S900*) et appuyer alors sur le bouton **CYCLE START** 
4. Sous **OFFSET**, basculer avec **F4** dans l'onglet TRAV. (G54)
5. Avec **HANDLE JOG** et des incréments de **0.01** tourner la molette avec précaution pour amener le centreur au contact en X et entrer la valeur avec **PART ZERO SET**
→ Corriger la valeur en tapant **-5.** (rayon) et presser **ENTER**
6. Appliquer la même procédure pour Y
7. Vérifier que dans la colonne Z il y ait 0
→ Sinon taper **0.** et presser **F1**

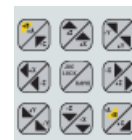
TOOL OFFSETS – longueurs d'outils


1. Jauge de 50mm en place sur le stock
2. Aller à la page **OFFSET** dans l'onglet TOOLS avec **F4** ou 
3. Presser **MDI** taper **T1** puis **ATC REV**
4. Choisir **HANDLE JOG** et des incréments de **0.01**
5. En affinant les incréments et en utilisant les touches de direction (**+X**; **-X**; etc.), tourner la molette pour placer la pièce et descendre avec prudence l'outil au contact de la jauge
6. Au contact, presser **TOOL OFFSET MEASURE** (T1 obtient une longueur négative)
7. Presser **NEXT TOOL** et recommencer la procédure pour chaque outil

CYCLE START – Check list



1. Allumer la machine, suivre la procédure à l'écran :

- Le poussoir d'arrêt d'urgence est libéré
- Ouvrir et refermer la porte
- Presser 
- Presser  
- Choisir les axes et tourner la molette pour mettre l'étau devant la porte





2. Appuyer sur  pour quitter l'écran d'accueil en vue de lancer la préchauffe de la broche


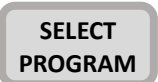

3. Porte-outils contrôlés, serrés, dans les poches correspondant au programme, porte fermée



4. Choisir un emplacement d'outil vide pour la broche avec  puis taper **T+numéro de poche vide** et presser 

5. Presser  et choisir *SPINDLE WARM UP* avec 

6. Appuyer sur  et ensuite **CYCLE START**  La broche tourne.


7. Quand la préchauffe est finie, vérifier que les pages d'**OFFSETS** sont en ordre

8. Dans  sélectionner le nouveau programme avec  dans l'onglet USB et l'entrer avec 

9. Tout est prêt pour le *run* de test : presser **CYCLE START**  **et garder le doigt sur FEED HOLD !** 

→ L'outil doit passer 50mm au-dessus de la pièce

10. Revenir à , corriger la valeur Z en tapant -50. et presser 

11. Vérifier que l'avance est à 100% avec , voire moins. Réduire l'avance rapide est plus prudent.

12. Ouvrir le robinet de liquide et presser **CYCLE START** 