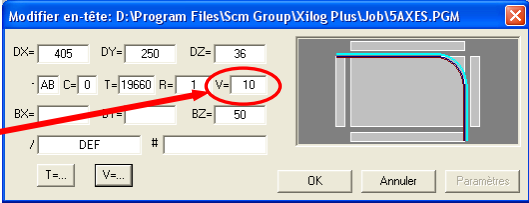

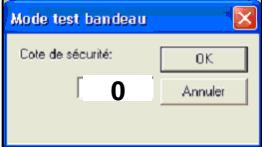
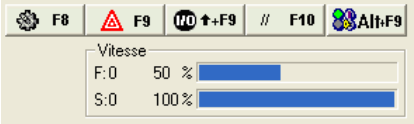
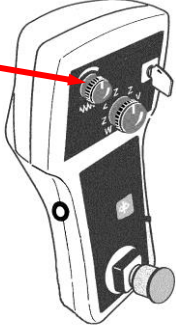





Ressource « Extrait de procédure » - TEST DU PROGRAMME D'USINAGE

OPERATIONS	DESCRIPTION ET COMMENTAIRES
Désactiver la dépression	<p><i>Nota : Action qui peut être optionnelle selon le niveau et les contraintes de simulation</i></p> <p>Saisir « 0 » pour V, au lieu de « 10 » dans l'entête de programme.</p> 
Lever la coiffe d'aspiration (bandeau)	<p>cliquer </p> <p>la coiffe se lève et interdit ainsi la mise en rotation des outils lors de la simulation.</p> <p>Taper 0 par défaut Une valeur dite de sécurité temporaire de décalage supplémentaire au BZ peut être saisie. <i>Exemple : éviter le contact d'outils avec le MU brut.</i></p> 
Effectuer la simulation avec mouvements avec outils sans pièce.	<p>Pas de pièce présente pour cette simulation</p> <p>1- Régler le potentiomètre ~ 50%</p>  <p>Potentiomètre d'avance </p> <p>CONSERVEZ LA TELECOMMANDE EN MAINS</p> <p>2- Marcher sur le tapis</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les boutons verts « dcy » clignotent. - Le témoin blanc correspondant à la zone d'usinage est éteint. <p>3- Appuyer sur départ cycle pour lancer la simulation</p>  <p>4- Réguler la vitesse d'avance au potentiomètre selon la situation en cours.</p> <p> RISQUES DE COLLISIONS ARRÊT D'URGENCE en cas de problème.</p>
Terminer la simulation	<p>Cliquer  La coiffe descend et le mode automatique s'annule.</p>