

## Définir l'origine programme à l'aide d'un palpeur 3D

**CETTE PROCEDURE DOIT ETRE EFFECTUEE LA PREMIERE FOIS AVEC UN ENSEIGNANT OU TECHNICIEN**

FERMER LA PORTE  
VERIFIER QUE L'ALVEOLE EN FACE  
DE LA BROCHE SOIT VIDE



APPUYER SUR LA TOUCHE 

TAPER LE N° DE L'OUTIL  
10

APPUYER SUR LA TOUCHE 

ATTENDRE LA FIN DU CHANGEMENT D'OUTIL

OUVRIR LA PORTE DE LA MACHINE

**Aucun outil doit être en broche** (dans le cas contraire appelez un enseignant ou technicien)

POSITIONNER AVEC PRECAUTION LE PALPEUR 3D DANS LE CONE DE LA MACHINE



**A NE PAS FAIRE**  
**Danger pincement**



*Mise en place palpeur 3D : attention position main  
(cf ci-contre)*

**APPUYER SUR LE BOUTON SERRAGE/DESSERRAGE OUTIL**  
**Tout en maintenant l'outil de l'autre main**



La machine serre l'outil dans la broche

Relâcher le bouton serrage outil

**VERIFIER DE LA MAIN GAUCHE LE SERRAGE DE L'OUTIL**  
**(Attention sans cette vérification il y a risque de chute du palpeur et casse de celui-ci (coût 400 €))**

**APPUYER SUR LA TOUCHE** **Fonct  
Auxil**

**APPUYER SUR 1 – COMPENSATION DE LONGUEUR T**

**LE SYMBOLE OUTIL APPARAÎT A L'ECRAN**  
*(Voir ci-dessous)*



**REVENIR A L'ECRAN PRINCIPAL EN APPUYANT SUR LA TOUCHE**

**FIN**

\* AMENER LE PALPEUR A 5 MM DE LA SURFACE



Réglage en X



Réglage en Y



Réglage en Z

AUGMENTER LA SENSIBILITE DE LA MANIVELLE EN PLAÇANT LE CURSEUR SUR MANIVELLE 10



AMENER AVEC PRECAUTION LA TOUCHE DE MESURE EN CONTACT AVEC LA SURFACE L'AIGUILLE DOIT LEGEREMENT VARIER



Réglage en X



Réglage en Y



Réglage en Z

POURSUIVRE LE DEPLACEMENT AFIN D'AMENER LES AIGUILLES DU PALPEUR 3D EN 0



APPUYER SUR LA TOUCHE DE L'AXE CONCERNE (X,Y OU Z) ET RENTRER LA COORDONNEE DE LA SURFACE PAR RAPPORT A L'ORIGINE

VALIDER LA SAISIE EN APPUYANT DEUX FOIS SUR LA TOUCHE

ENTREE

LA COORDONNEE S'AFFICHE A L'ECRAN

