

# Exécuter un programme ISO

**CETTE OPERATION REQUIERT TOUTE VOTRE ATTENTION. SOYEZ CONCENTRE. SI VOUS ETES EN BINOME DESIGNER UN RESPONSABLE OU PILOTE DE LA MACHINE**

**IL EST IMPERATIF DE LIRE LA PROCEDURE TOTALEMENT AVANT D'EXECUTER LE PROGRAMME**

VERIFIEZ QUE LE POTENTIOMETRE DES AVANCES EST 2 %

SUR L'ECRAN DE LA TABLETTE APPUYEZ SUR LA TOUCHE



**Le programme commence à s'exécuter**

OUVRIR PROGRESSIVEMENT LE POTENTIOMETRE DES AVANCES



Ne pas dépasser 50 %

SURVEILLER EN CONTINU LE MOUVEMENT DE DESCENTE DE L'OUTIL DANS LA MACHINE.  
METTRE LE POTENTIOMETRE A 0% LORSQUE L'OUTIL EST A ENVIRON 5 MM DE LA PIECE



OBSERVEZ L'ECRAN (COLONNE RESTE : DISTANCE RESTANTE A PARCOURIR)  
ET APPRECEZ LA POSITION FINALE DU POINT D'APPROCHE.  
**EN CAS DE DOUTE FAITES APPEL A UN TECHNICIEN OU UN ENSEIGNANT**

COMMANDE	ACTUELLE	RESTE
X 0002.910	X 0002.910	X 0000.000
Y-0032.500	Y-0032.500	Y 0000.000
Z 0018.500	Z 0029.002	Z-0010.502

Distance restant à parcourir

OUVRIR PROGRESSIVEMENT LE POTENTIOMETRE DES AVANCES JUSQU'A 100 %  
RESTER VIGILANT ET OBSERVER L'USINAGE

**(Si un arrêt est nécessaire, voir page suivante)**

Oui

**LE PROGRAMME EFFECTUE  
UN CHANGEMENT D'OUTIL**

Non

**ATTENDRE LA FIN DU MOUVEMENT - FIN DU PROGRAMME - PLACER LE POTENTIOMETRE A 2%**

## Stopper un programme ISO

