

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

**PHOTO
A
METTRE**

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

**PHOTO
A
METTRE**

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

