

# Tour **SAMAB 350**

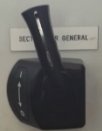



*Extrait manuel de l'utilisateur*



# SOMMAIRE

1.	Mettre en route la machine .....	3
2.	Effectuer la Prise d'origine machine.....	3
3.	Déplacer en mode manuel .....	3
4.	Entrer des jauges outils.....	4
5.	Définir l'origine programme .....	4
6.	Se placer en mode IMD (Introduction manuelle des données.....	5
7.	Rotation de la tourelle porte-outil .....	5
8.	Chargement de programmes .....	6
9.	Liste des programme .....	7
10.	Effacer un programme existant.....	7
11.	Choisir un programme courant .....	7
12.	Visualisation du trajet outil.....	8
13.	Exécuter le programme courant .....	8
a.	Mode continu .....	8
b.	Autres modes (bloc à bloc) .....	9
14.	Arrêter la machine .....	9
15.	Compléments : Code ISO.....	9
a.	Lire le code ISO d'un programme .....	9
b.	Corriger une ligne .....	10



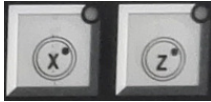


## 1. Mettre en route la machine

Tourner l'interrupteur général de la machine	
Relâcher le bouton d'arrêt d'urgence	
Une fois la CN démarrée, appuyer sur le bouton marche (Le maintenir appuyé jusqu'à l'allumage du voyant vert)	
Annuler les alarmes (bouton reset)	



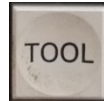

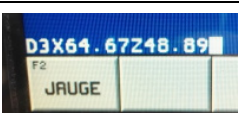

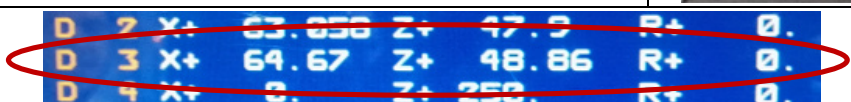
## 2. Effectuer la Prise d'origine machine

La prise d'origine machine est inutile sur ce tour.

## 3. Déplacer en mode manuel

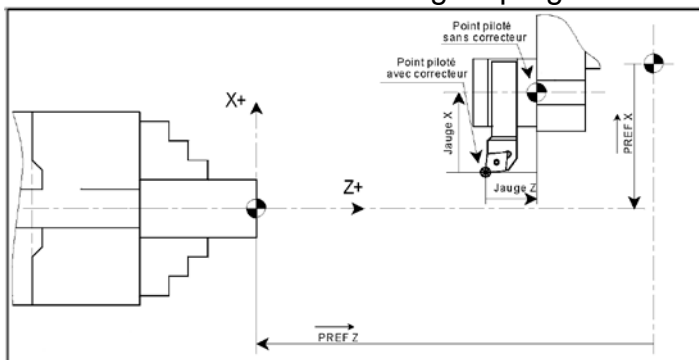
Taper sur le bouton Mode	
Choisir le mode Manuel	
Sélectionner l'axe à déplacer (Z ou X)	
Choisir le pas de déplacement	
Déplacer grâce à la manivelle <b>Remarque :</b> Les déplacements avec la porte ouverte ne sont possibles qu'avec les incréments 1 et 10.	

#### 4. Entrer des jauges outils

Mesurer les jauges des outils (sur banc)	
Taper sur le bouton Mode	
Choisir le mode OUTILS	
Choisir TOOL	
Sélectionner JAUGE	
Entrer les jauges de l'outil (par exemple outil 3) D3X64.67Z48.86	
Et valider	
Vérifier	

#### 5. Définir l'origine programme

Il est nécessaire de définir l'origine programme en Z

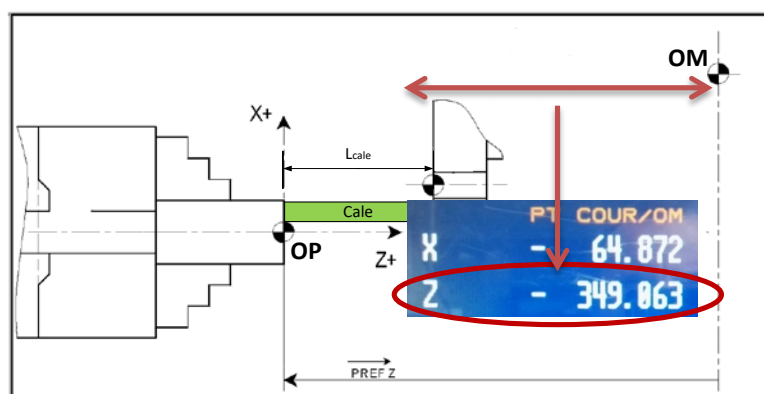


On peut visualiser **PT COUR/OM**

X	- 64.872
Z	- 349.863


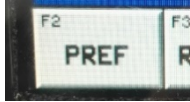
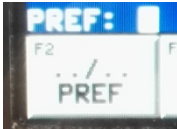

en tapant sur :  puis 

On peut placer une cale entre la position de l'Origine Programme et la face avant de la tourelle porte-outil et lire la position en Z par rapport à l'origine


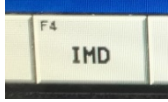
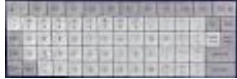





La valeur PREF à entrer est :


$$\text{Position } Z_{\text{COUR/OM}} - L_{\text{cale}}$$

Evaluer la valeur PREF Z	
Taper sur le bouton Mode	
Choisir le mode PREF	
Taper la valeur de PREF Il faut taper Z suivi de la valeur <b>(négative)</b> Valider	 

### 6. Se placer en mode IMD (Introduction manuelle des données)

Taper sur le bouton Mode	
Choisir le mode IMD	
Taper la ligne en code ISO pour effectuer une tache (Exemple M3 S500 pour faire tourner la broche à la fréquence de 500 tr/mn)	
Valider par entrée	
Régler le potentiomètre des avances à zéro	
Lancer l'exécution	

### 7. Rotation de la tourelle porte-outil

Passer en mode IMD	Voir § 7
 S'assurer qu'aucun outil n'est en broche	
Demander le N° d'outil qu'on souhaite monter (Ti M6 pour l'outil i)	
Monter l'outil i dans la broche	Voir § 8
Demander un autre outil (la machine va ranger l'outil i dans son emplacement)	

## 8. Chargement de programmes

Le transfert des programmes se fait grâce au logiciel EditPP qui réclame deux fichiers :

- Un fichier programme dont le nom est **74160.XPI** pour le fichier contenant le programme de numéro **7416** (!! ) et dont la syntaxe est la suivante :

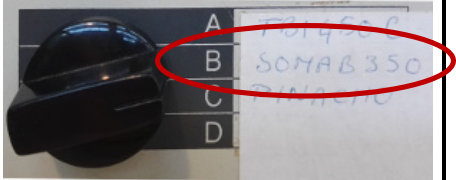

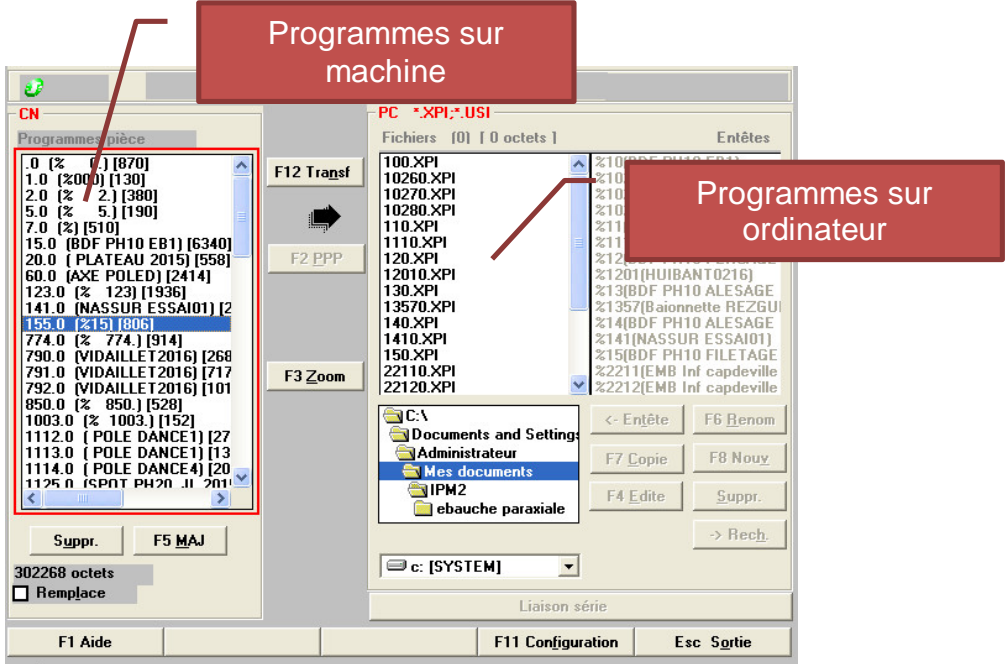


```
% ..... Obligatoire
N10 G90 G40 G80 ..... Annulation correction et cycle

N100 GG52 X Z-100 ..... Position rotation tourelle avant changement d'outil
N110 T11 D11 M6 ..... Changement d'outil et indication de ses jauges

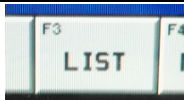
N250 M2 ..... Fin de programme
% ..... Obligatoire
```

- Un fichier d'initialisation dont le nom est **74160.INI** pour le fichier d'initialisation et dont le contenu est :

```
[EDIT_PP] ..... Obligatoire
%=%7416(PH10 Poulie IPM1016) ... 7146 pour le programme 7416 + commentaire
```


Mettre la machine sous tension	Voir § 1
Choisir la communication avec le tour	
Lancer EditPP	
	
Sélectionner un fichier avec les flèches	
Transférer le fichier en cliquant sur le bouton transfert	

## 9. Liste des programme

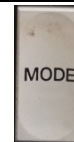
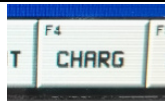
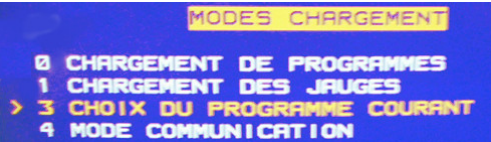


Taper sur le bouton Mode	
Choisir le mode LIST	
Taper %% et valider 	

## 10. Effacer un programme existant


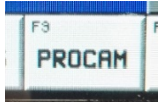
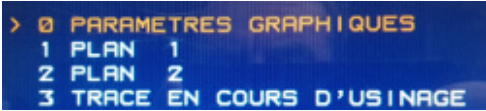

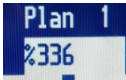

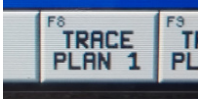
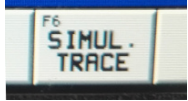
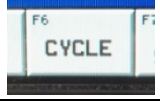
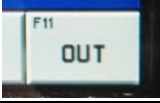
L'effacement d'un programme dans la mémoire de la machine peut se faire facilement grâce au logiciel EditPP

Lancer EditPP et sélectionner le fichier à supprimer	Voir § 1
Cliquer sur le bouton et confirmer l'effacement du fichier	

## 11. Choisir un programme courant

Taper sur le bouton Mode	
Choisir chargement	
Choisir l'option 3 et valider 	
Taper le numéro du programme (toujours précédé de %) et valider	

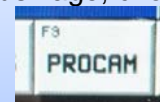
## 12. Visualisation du trajet outil

Taper sur le bouton Mode	
Choisir le mode PROCAM	
Valider l'option 0 	
Entrer le numéro du programme à afficher et valider (exemple %336) 	
Demander le tracé	
On peut vérifier plus finement les trajectoires : Demander la simulation du tracé	
Puis lancer le cycle	
Une fois le cycle tracé, on sort de ce module par la touche OUT	

## 13. Exécuter le programme courant





### a. Mode continu

Pour visualiser les trajets outils pendant l'usinage, choisir le mode




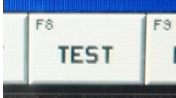


puis option :

**3- trace en cours d'usinage**




Taper sur le bouton Mode	
Choisir le mode continu	
Régler le potentiomètre des avances à zéro	
Lancer l'exécution	



## b. Autres modes (bloc à bloc)


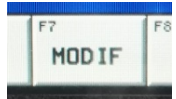

Taper sur le bouton Mode	
Choisir le mode TEST	
Régler le potentiomètre des avances à zéro	
Lancer l'exécution pour chaque bloc	

## 14. Arrêter la machine

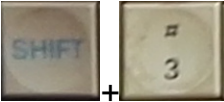


S'assurer qu'aucun programme est en exécution	
Appuyer sur la touche reset	
Appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence	
Mettre la machine hors tension	

## 15. Compléments : Code ISO


### a. Lire le code ISO d'un programme

Taper sur le bouton Mode	
Choisir le mode modification	
Se déplacer dans le programme grâce aux flèches	

### b. Corriger une ligne

Une fois la ligne à corriger sélectionnée	Voir § 16.a
Taper #	
Valider	
Entrer la nouvelle ligne et valider	

### c. Insérer une ligne

Se placer dans le mode lecture du programme courant	Voir § 16.a
Taper la nouvelle ligne précédée du signe + (par exemple +36 pour N36) puis valider	

### d. Supprimer une ligne

Se placer dans le mode lecture du programme courant et sélectionner la ligne à supprimer	Voir § 16.a
Taper - et valider	