

# CNC

- [Connexion](#)
- [Prise en main](#)
- [Entretien Plateau](#)
- [Documents Utiles](#)
- [Refaire un plateau de CNC](#)
- [Calculateur avancement](#)

# Connexion

1) Allumez la machine

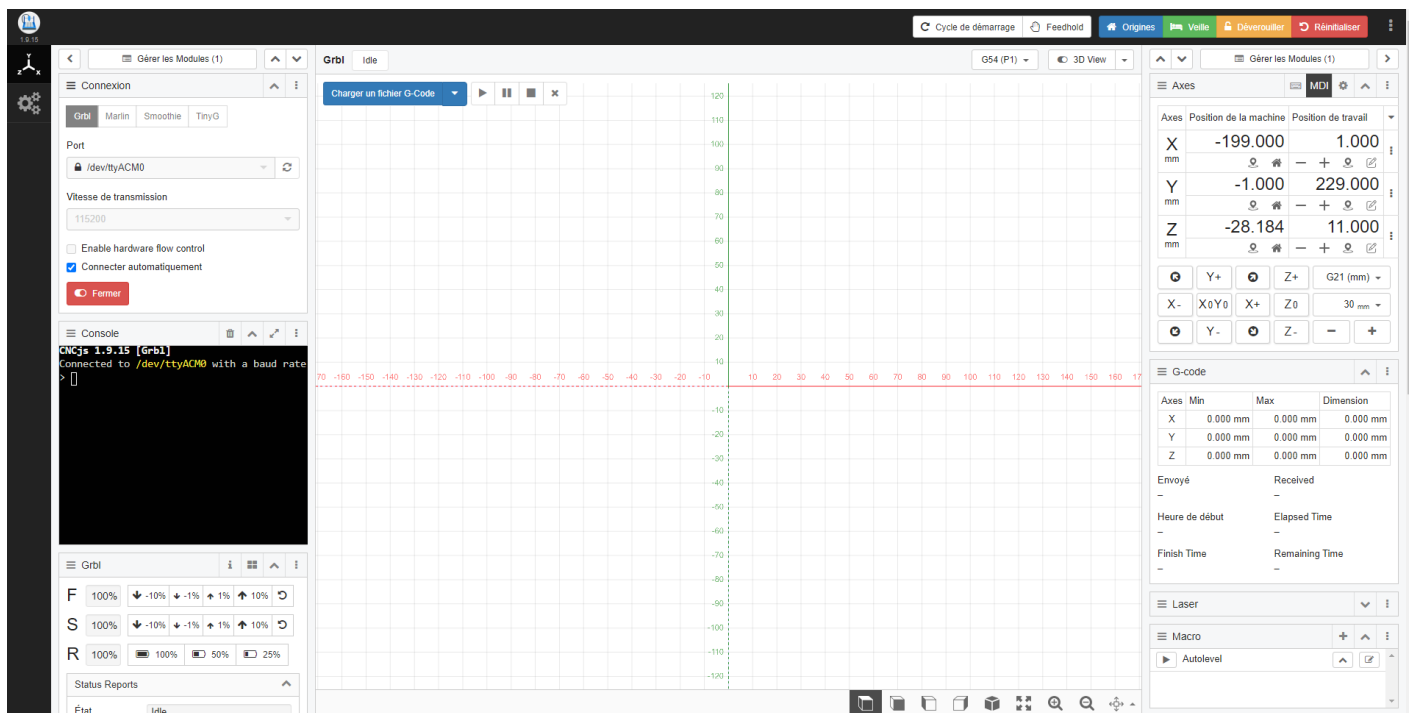
2) Connectez-vous au réseau wifi Gisel

Le mot de passe est à demander à un membre du bureau

3) Rendez-vous sur la page suivante :

<http://192.168.50.1:5080/#/workspace>

4) L'interface suivante doit apparaître :



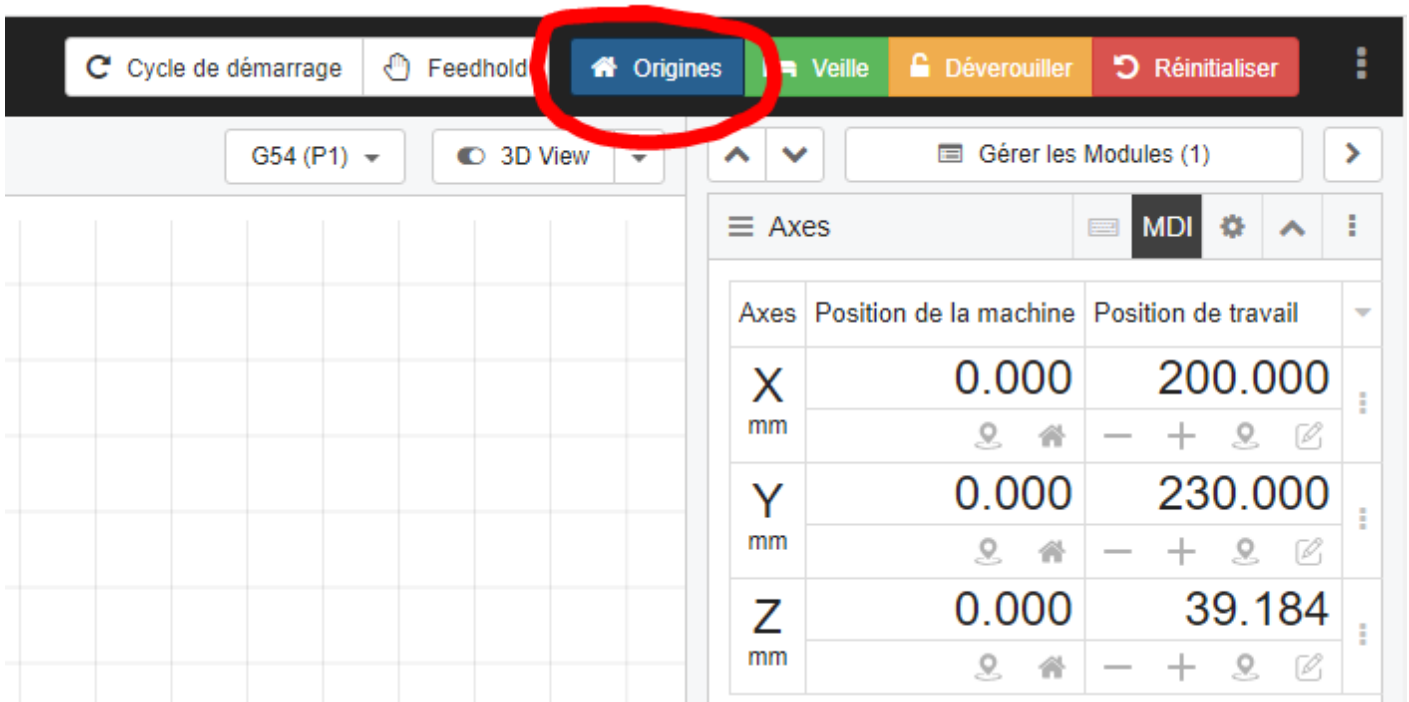
# Prise en main

# Entretien Plateau

## Description :

Quand la surface du plateau commence à être utilisée et à ne plus être droite, il est possible de réusiner la surface :

- 1) Commencer par installer une fraise de 6mm de diamètre
- 2) Allumez la machine
- 3) connectez vous à la machine
- 4) Faites les origines



- 5) Réglez les paramètres suivants dans les options du palpeur

Il faut mettre une Largeur du palpeur plus important de quelques dixièmes de millimètre que celui enregistré avant

☰ Palpeur

Commande de palpation

G38.2 **G38.3** G38.4 G38.5

*G38.3 palper vers la pièce, stopper au contact*

Résolution de palpation Vitesse de palpation

70 mm 100 mm/min

Largeur du palpeur Distance de retrait

1 mm 10 mm

Z-Probe

## 6) Lancer le palpation

Z-Probe

☐ Apply tool length offset

```
; Z-Probe
G91
G38.3 Z-70 F100
G90
; Set the active WCS Z0
G10 L20 P1 Z1
; Retract from the touch plate
G91
G0 Z10
G90
```

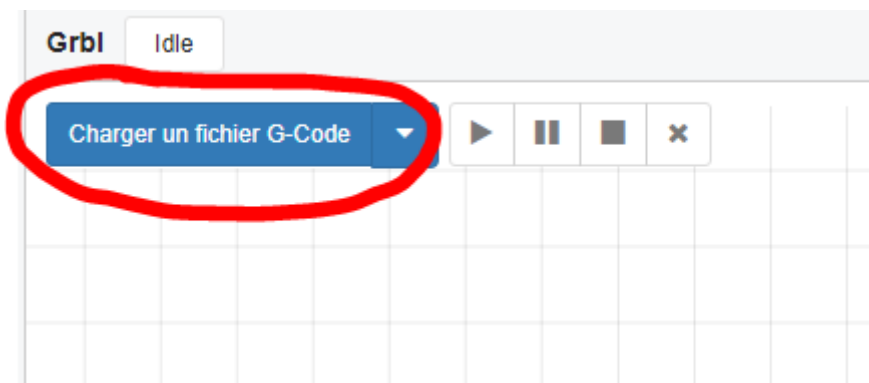
Annuler Lancer le palpation en Z

## 7) Réglez les positions de travail a 1mm et 229mm

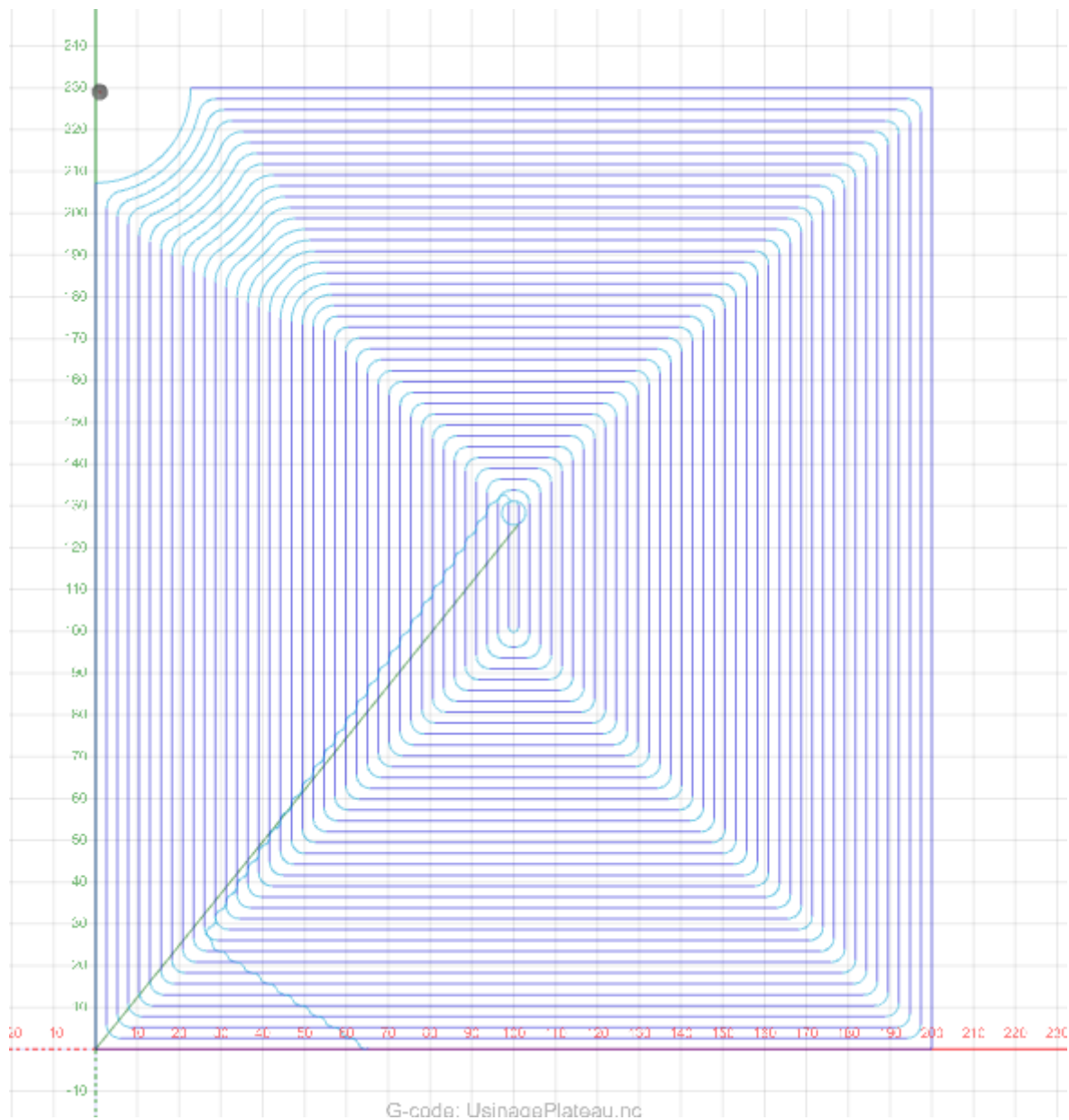
Axes	Position de la machine	Position de travail
X mm	-199.000	1.000
	 	   
Y mm	-1.000	229.000
	 	   

8) chargez le fichier suivant :

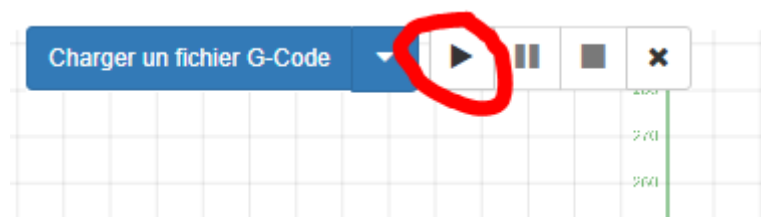
[UsinagePlateau.nc](http://UsinagePlateau.nc)



9) Vérifiez que le fichier est correctement chargé



## 10) Lancez l'usinage



# Documents Utiles

Documents utiles pour le réglage de la vitesse de la CNC en fonction de l'outils :

[ParametresDeCoupeCncFraises.xlsx](#)

[ParametresDeCoupe\\_V1.1.pdf](#)

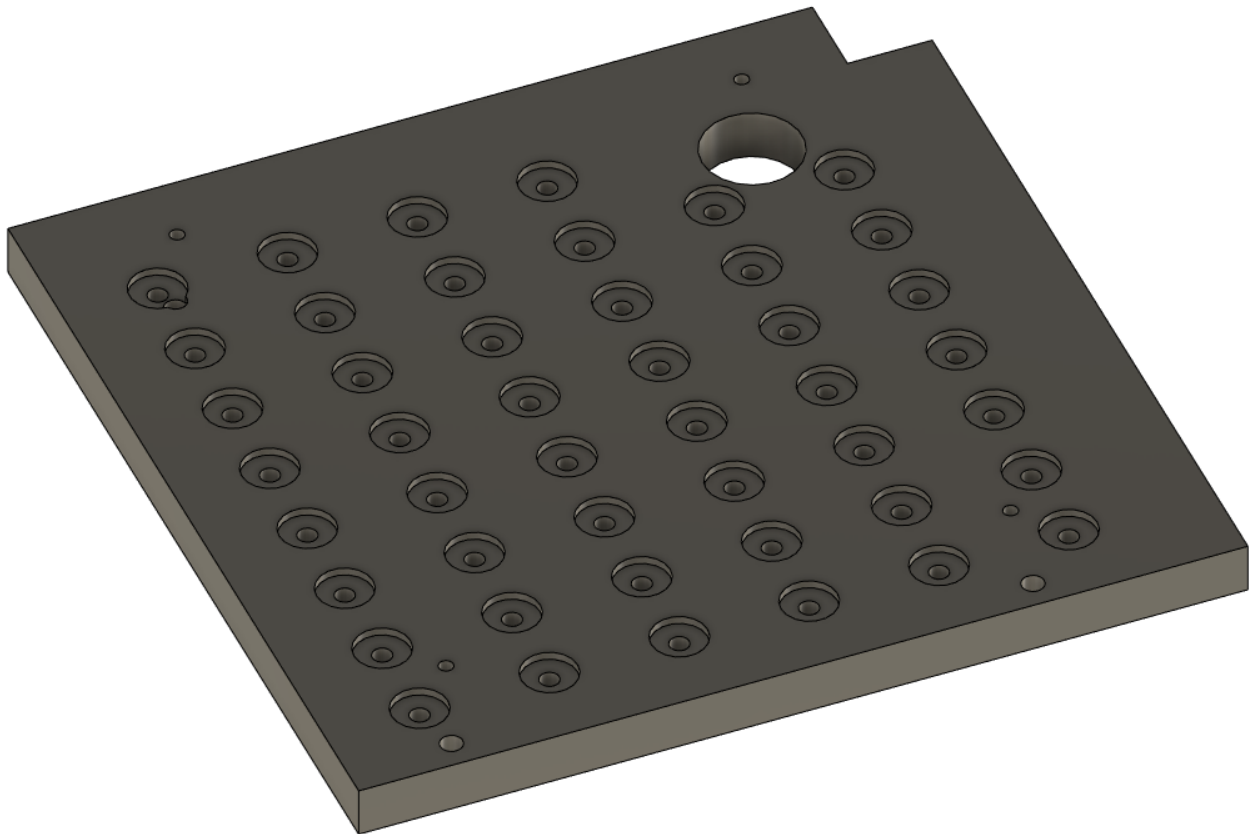


# Refaire un plateau de CNC

Les fichiers suivant peuvent être utilisés pour refaire un Plateau.

[plateau CNC v12.step](#)

[plateau CNC v12.f3d](#)



# Calculateur avancement

Nombre 1: Nombre 2: 

Additionner

Résultat:

Contenu de la balise