

# CNC

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

# Connexion

1) Allumez la machine

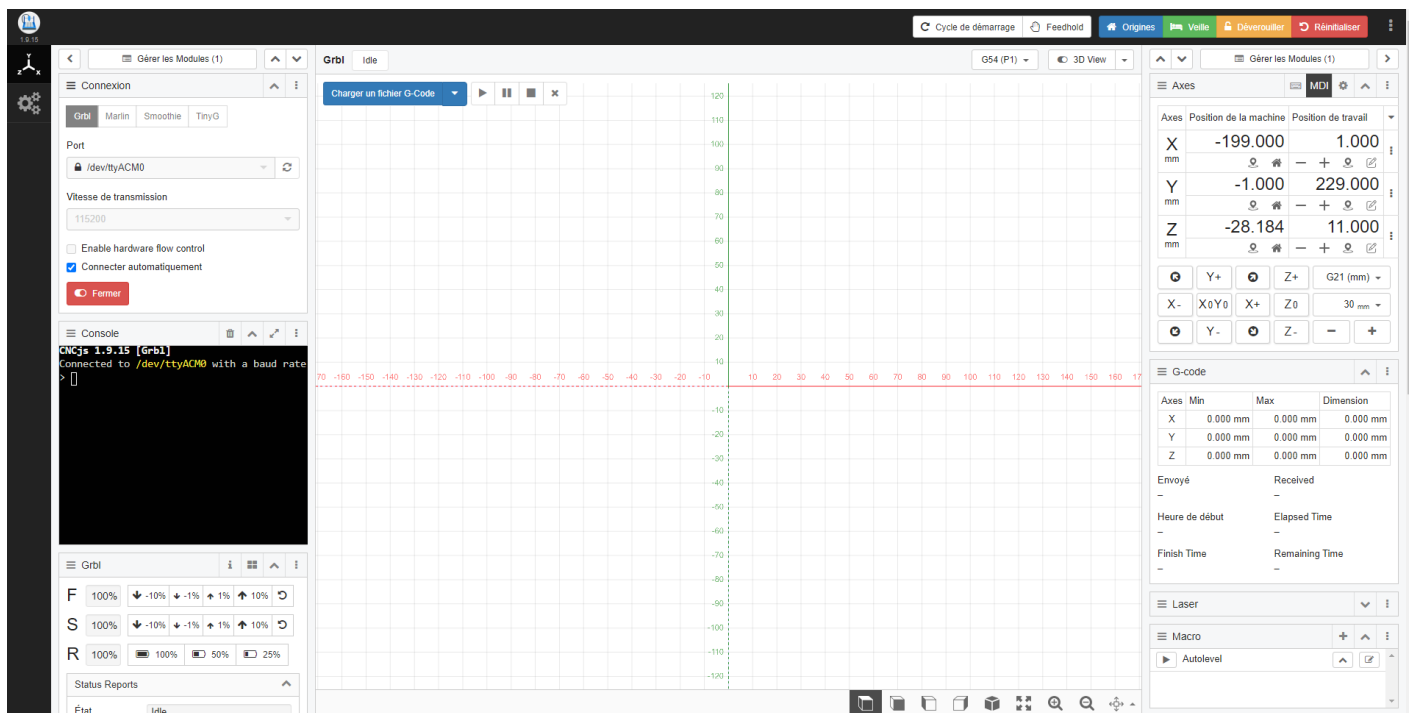
2) Connectez-vous au réseau wifi Gisel

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 :



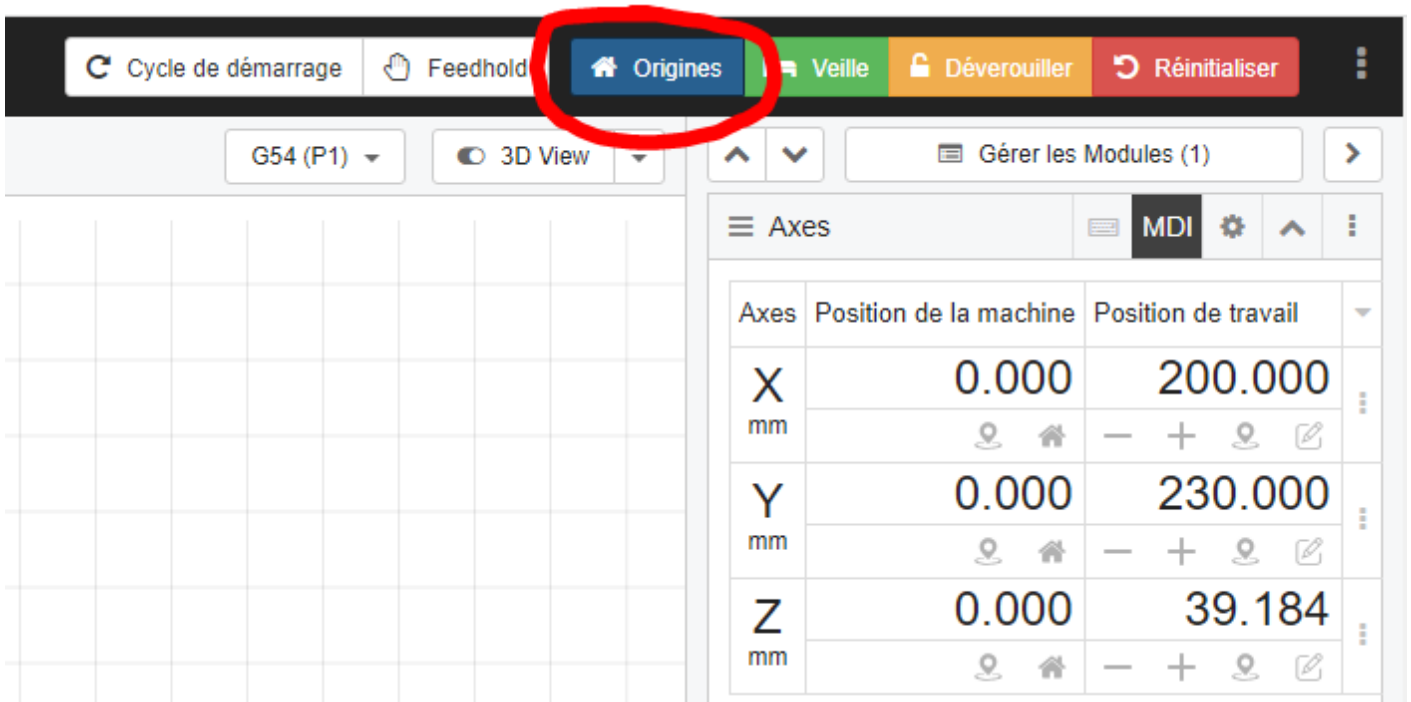
# Prise en main

# 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 palp

G38.2

**G38.3**

G38.4

G38.5

G38.3 palper vers la pièce, stopper au contact

Résolution de palp

Vitesse de palp

70

mm

100

mm/min

Largeur du palpeur

Distance de retrait

1

mm

10

mm

Z-Probe

## 6) Lancer le palp

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

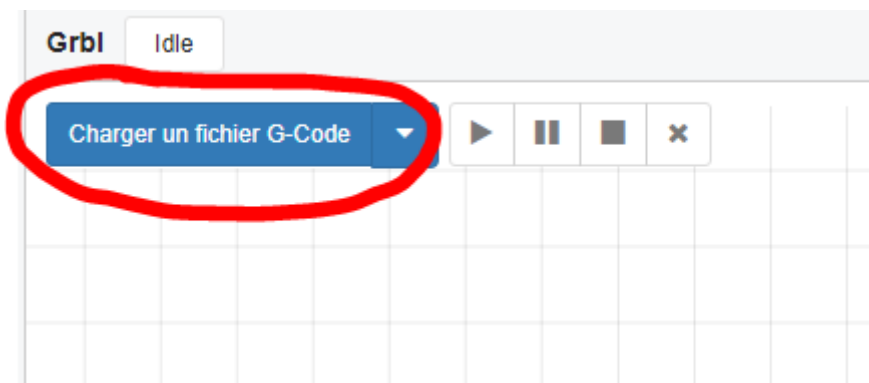
**Lancer le palp en Z**

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

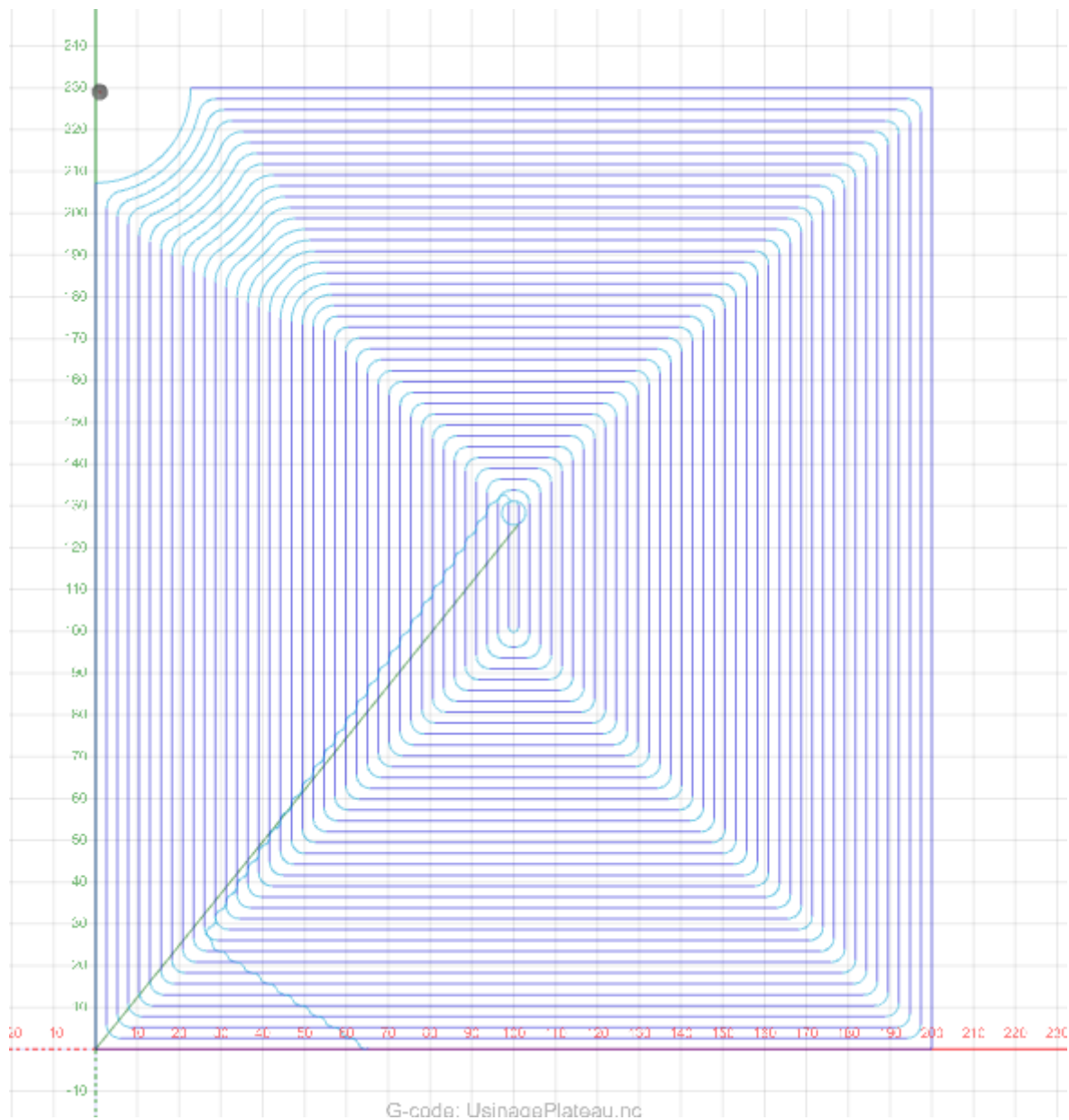
Axes	Position de la machine	Position de travail
X mm	-199.000	1.000
	 	   
Y mm	-1.000	229.000
	 	   

8) chargez le fichier suivant :

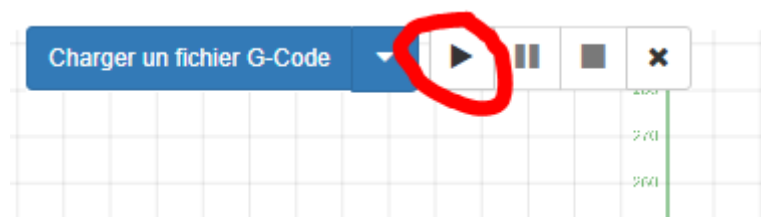
[UsinagePlateau.nc](http://UsinagePlateau.nc)



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](#)

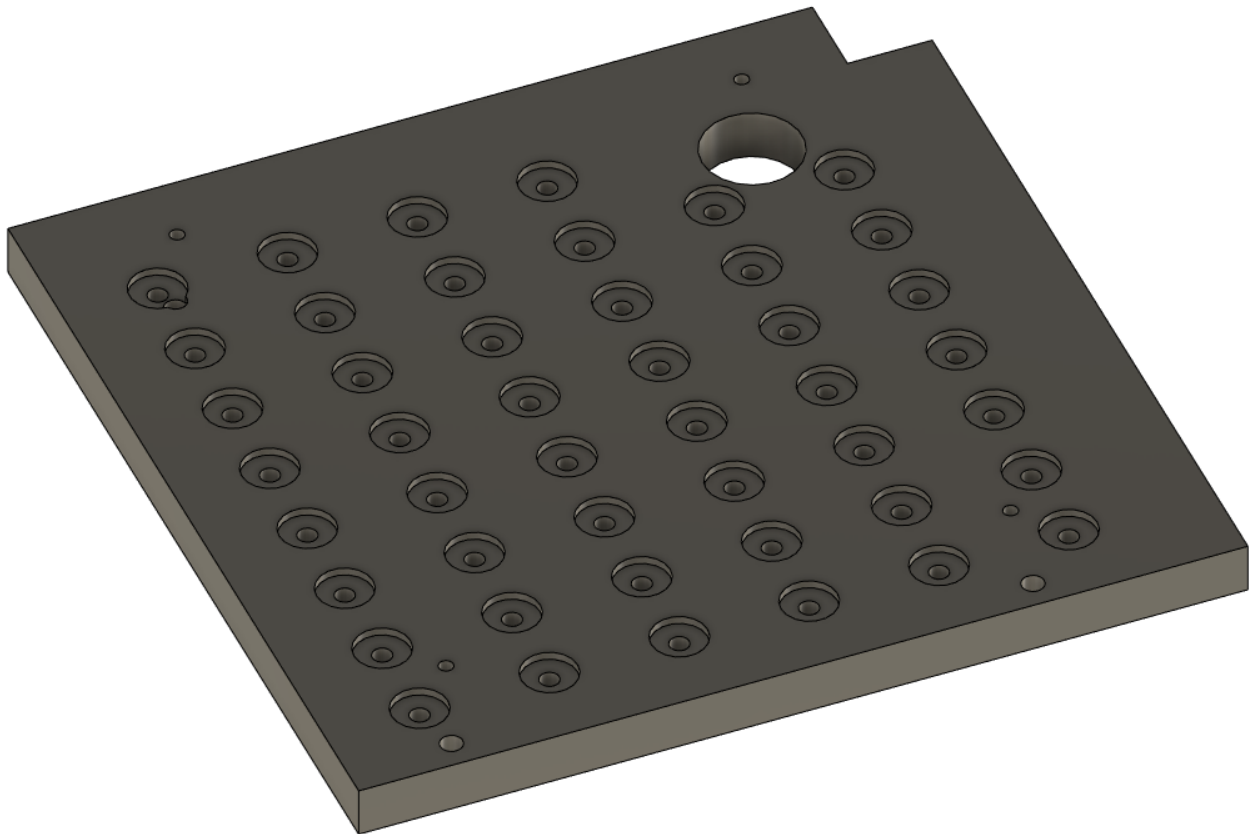


# Refaire un plateau de CNC

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