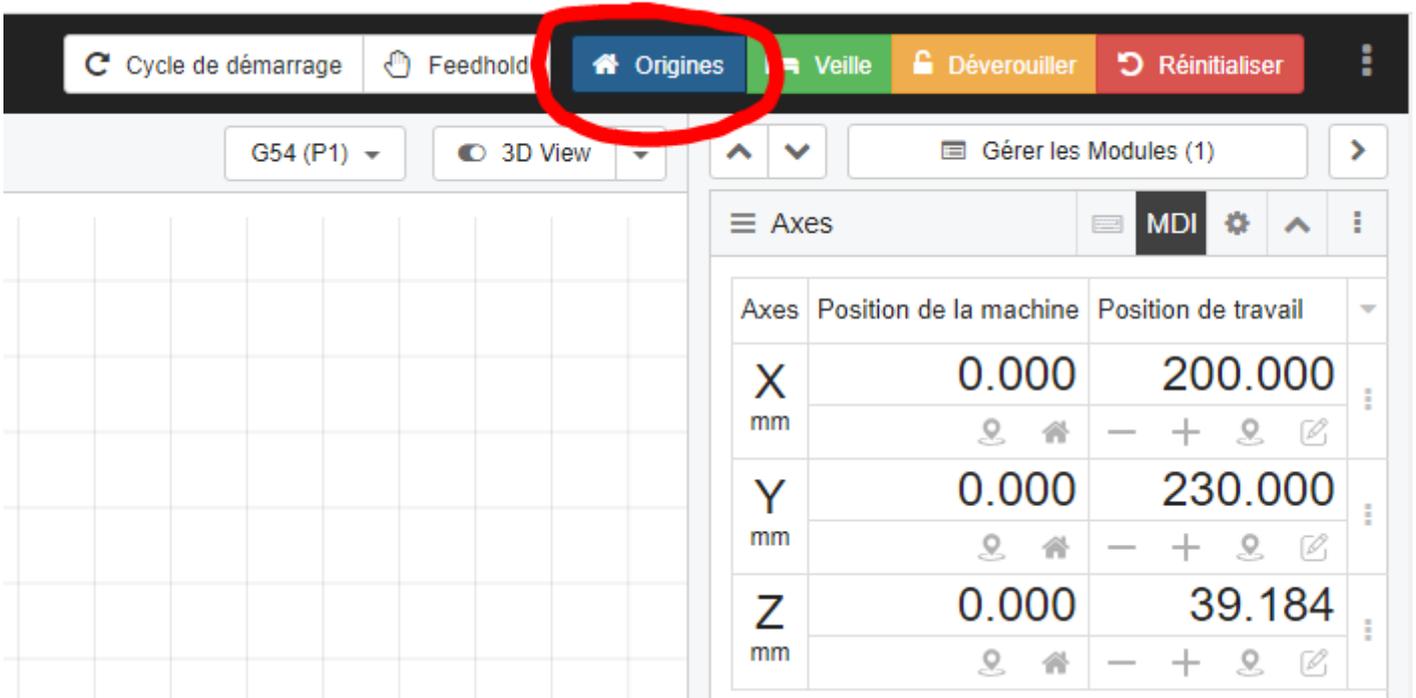


Entretien Plateau

Description :

Quand la surface du plateau commence à être usée et à ne plus être droite, il est possible de réusinier 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: 70 mm

Vitesse de palpation: 100 mm/min

Largeur du palpeur: 1 mm

Distance de retrait: 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
```

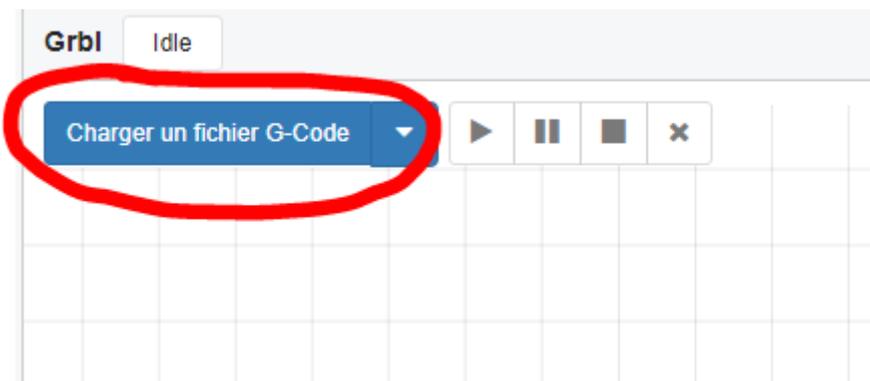
Annuler Lancer le palpation en Z

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

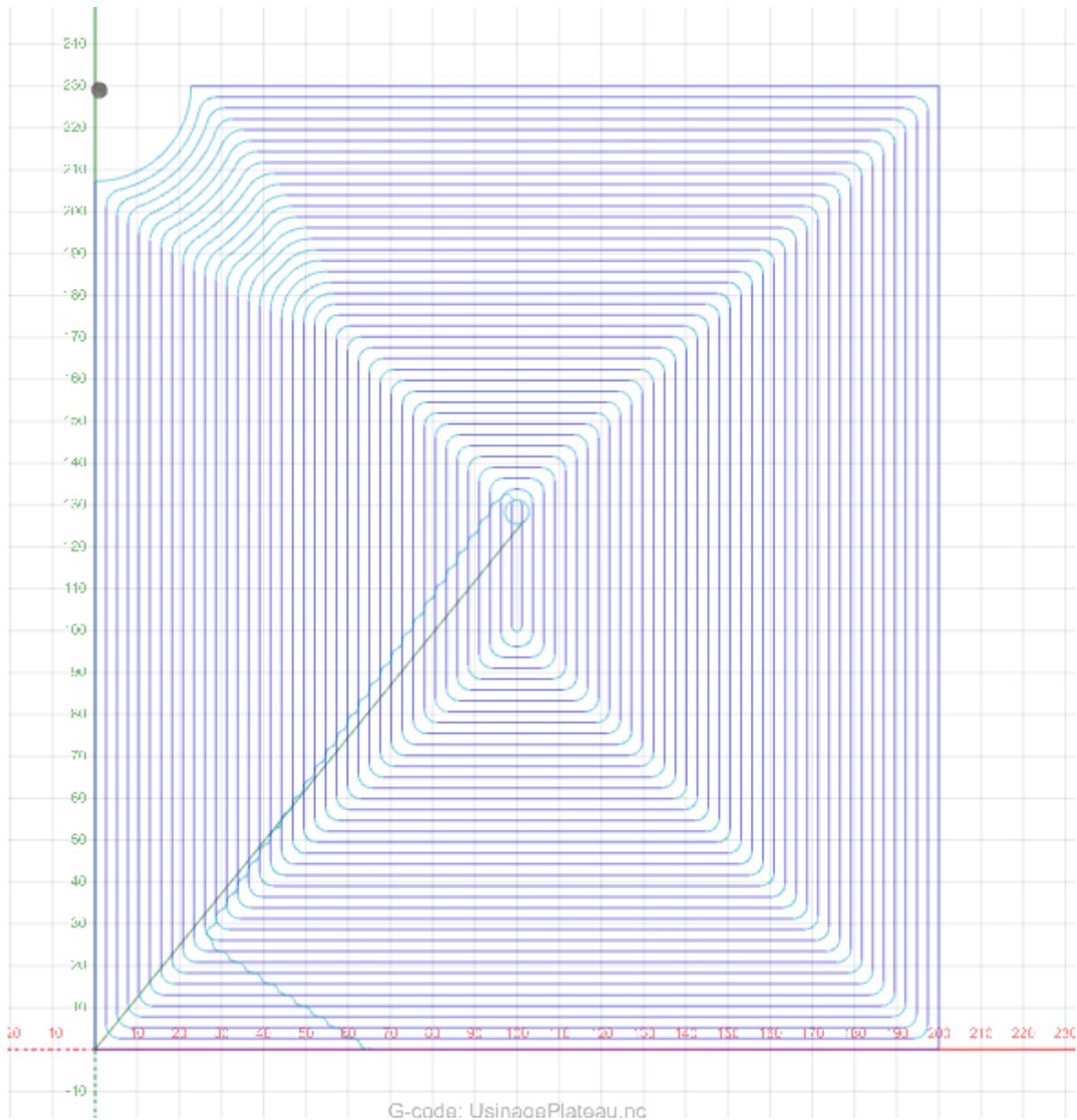
Axes	Position de la machine	Position de travail
X mm	-199.000	1.000
	 	- +  
Y mm	-1.000	229.000
	 	- +  

8) chargez le fichier suivant :

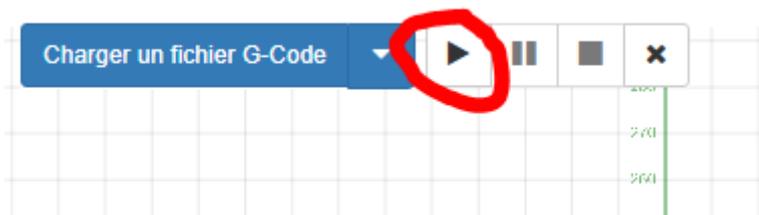
UsinagePlateau.nc



9) Vérifiez que le fichier est correctement chargé



10) Lancez l'usinage



Revision #2

Created 22 November 2023 09:22:37 by GuillaumeD

Updated 22 November 2023 10:30:15 by GuillaumeD