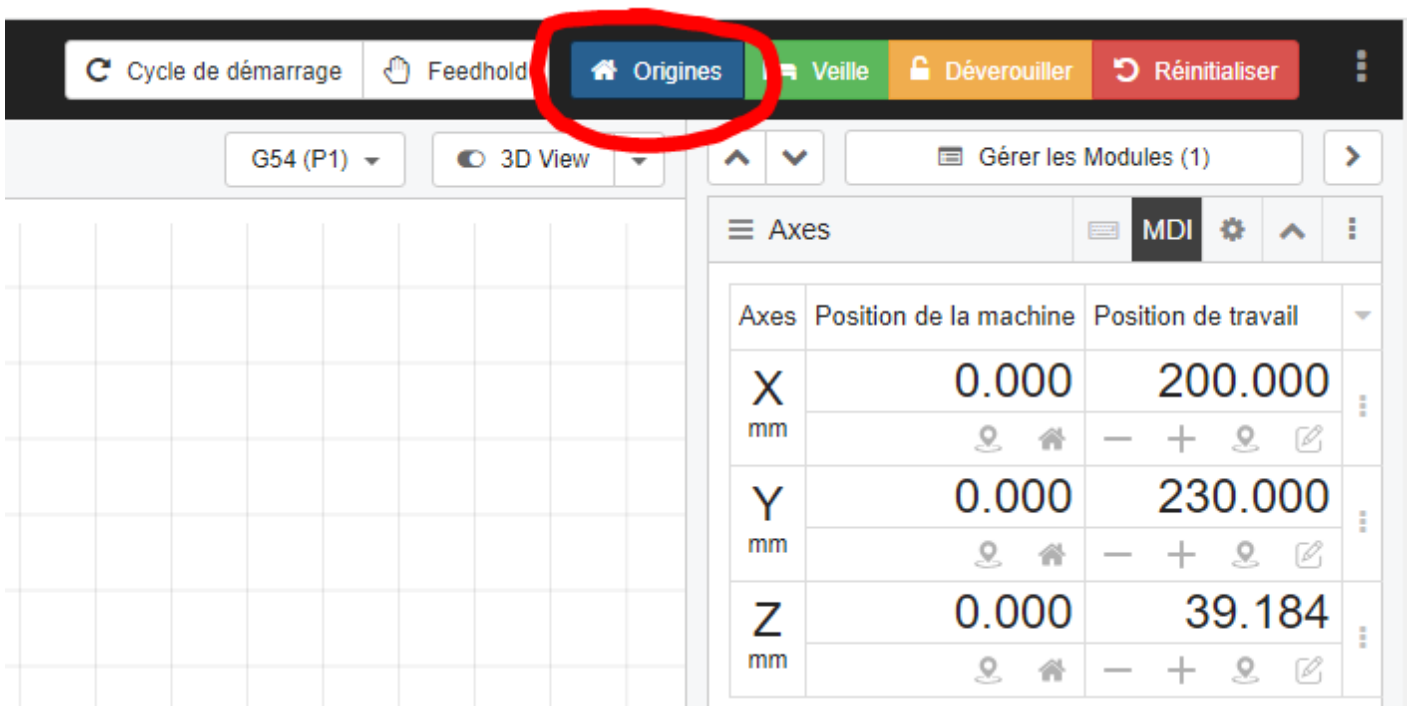


# Entretien Plateau

## Description :

Quand la surface du plateau commence à être usée 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

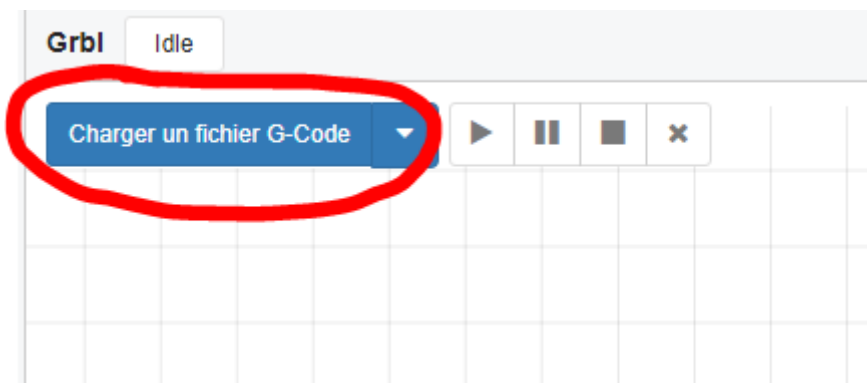
**Lancer le palp en Z**

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

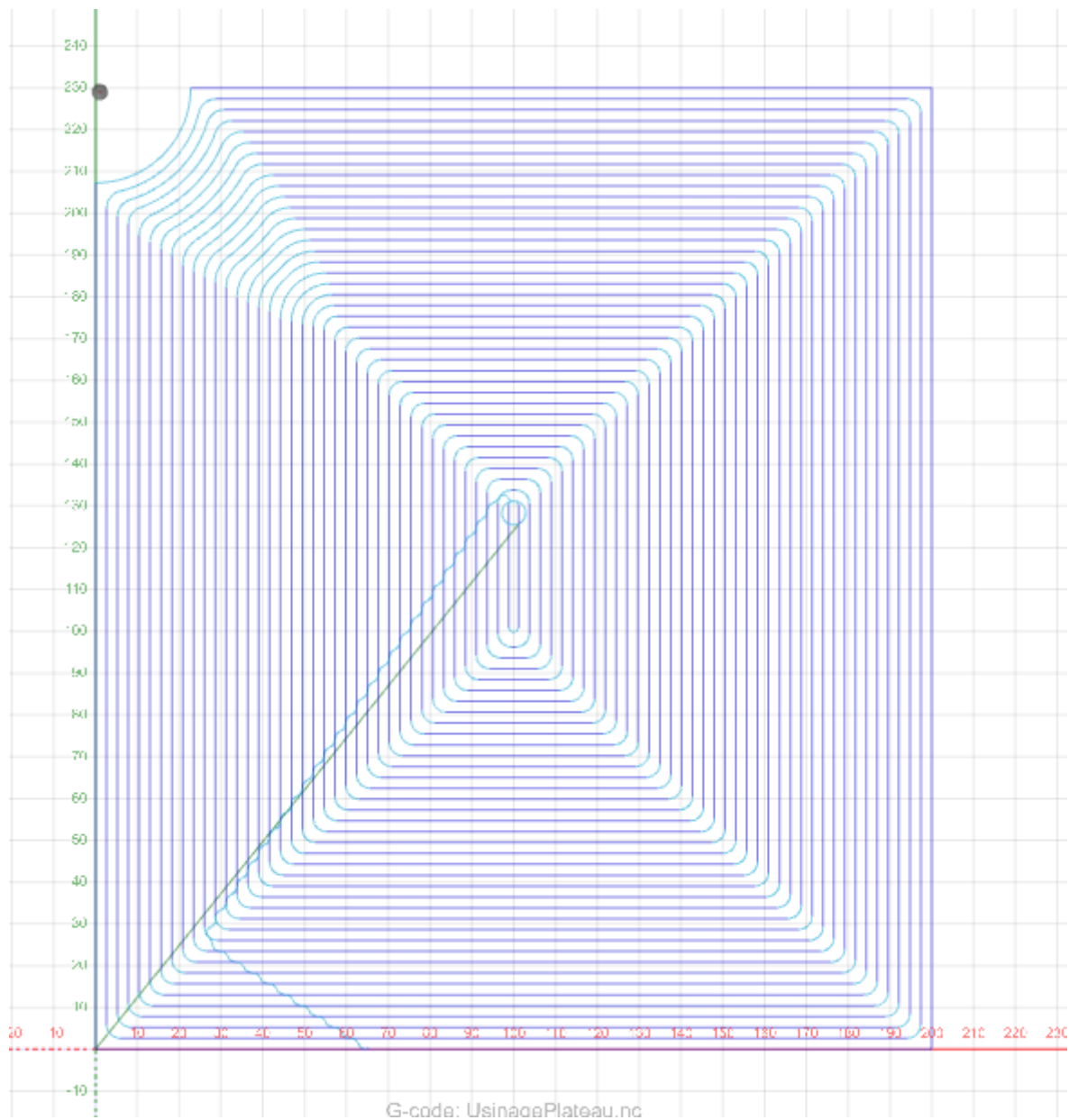
Axes	Position de la machine	Position de travail
X mm	-199.000	1.000
	 	   
Y mm	-1.000	229.000
	 	   

8) chargez le fichier suivant :

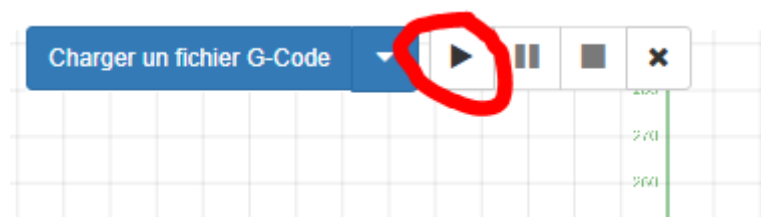
[UsinagePlateau.nc](http://UsinagePlateau.nc)



9) Vérifiez que le fichier est correctement chargé



## 10) Lancez l'usinage



Revision #2

Created 22 November 2023 09:22:37 by GuillaumeD

Updated 22 November 2023 10:30:15 by GuillaumeD