

ML-R2512

Exécution du programme G-Code

1^{ère} étape : Mise en place de la matière

2 méthodes peuvent être utilisées pour mettre en place la matière sur la table.

- Par bridage : poser la matière à usiner sur la table, placer les brides et serrer.
- Par dépression (dans le cas de pièce avec une surface de contact avec la table supérieure à une A4) : poser la matière à usiner sur la table, actionner les moteurs à dépression. Tester la prise de la matière sur la table.

ATTENTION : Vérifier qu'aucun élément ne provoque de collision avec la broche ou l'outil.

2^{ème} étape : Définition de l'origine pièce (X=0 ; Y=0 ; Z=0) → avec l'outil 1

Dans un premier temps, placer l'outil proche de la position d'origine souhaité. Passer en mode MPG (déplacement à l'aide du volant), et ajuster la position. Dans le menu 'COORD', sélectionner le système de coordonnées utilisé, en mode JOG, appuyer sur le bouton 'EOB' et confirmer pour mettre à zéro les coordonnées.

3^{ème} étape : Chargement programme

Insérer la clé USB dans le port USB du panneau de contrôle, attendre quelques secondes. Appuyer sur le bouton 'FILE'. Dans le disque amovible USB, sélectionner le programme et charger le dans l'espace de travail.

4^{ème} étape : Accessoires

Mettre en route l'aspiration.

5^{ème} étape : Mise en route du programme

(appuyer sur auto)

Appuyer sur le bouton 'START' pour lancer le programme. A tous moment, appuyer sur 'PAUSE' pour suspendre le programme, puis sur 'START' pour reprendre. Appuyer sur 'RESET' pour mettre fin au programme et le rembobiner.

ML-R2512

Préparation du programme G-Code

- I. Déterminer les paramètres de coupe
 1. Formule de vitesse de rotation de la broche

$$N = \frac{1000 * v_c}{\pi * \emptyset}$$

N : Fréquence de rotation de la broche en tr/min

v_c : Vitesse de coupe en m/min

\emptyset : Diamètre de l'outil en mm

2. Formule de vitesse d'avance

$$v_f = N * f_z * Z$$

v_f : Vitesse d'avance en mm/min

N : Fréquence de rotation de la broche en tr/min

f_z : Avance par tour en mm/dent

Z : Nombre de dent de l'outil

3. Vitesse de coupe

La vitesse de coupe est la distance en mm parcourue par une dent de l'outil en 1 min.

4. Avance

L'avance est la distance de pénétration dans la matière d'une dent par tour.

5. Profondeur de passe

La profondeur de passe est la hauteur de matière pouvant être travaillé en une seul passe ou au-delà de laquelle il faut effectuer une opération de déburrage.