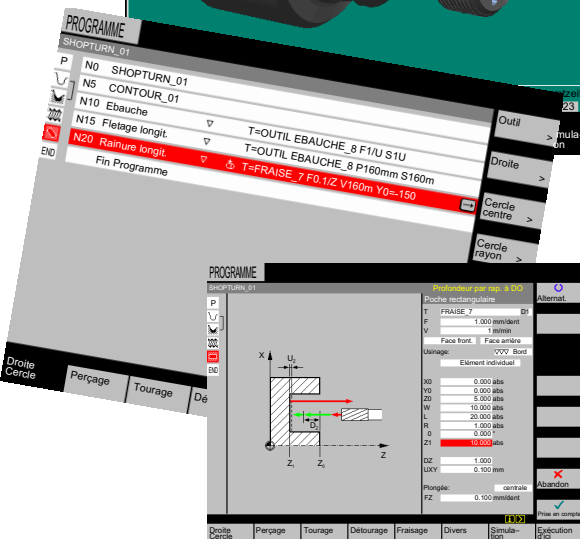
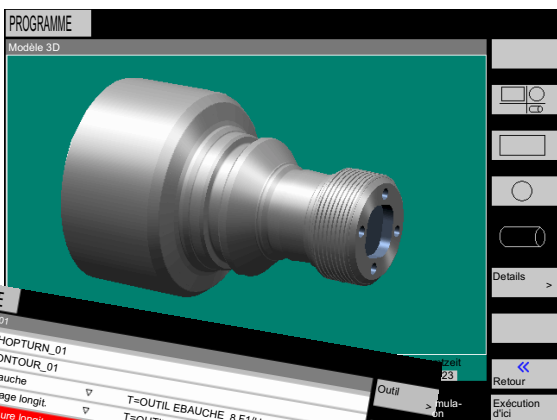


SIEMENS

SINUMERIK ShopTurn

Description succincte



Vue d'ensemble des touches



Appeler le menu de base

Messages
Alarme

Appeler la zone "Messages/Alarme"

Outils
Décalage

Appeler la zone "Outils/Décalage"

Programme

Appeler la zone "Programme"

Gestion.
de progr.

Appeler la zone "Gestionnaire de programme"

Machine
Manuel

Appeler la zone "Machine Manuel"

Machine
Auto

Appeler la zone "Machine Auto"



Étendre la barre de menu horizontale



Déplacer le curseur



Choisir entre des paramètres alternatifs



Prendre en compte des val. uniq. / Appeler une sélec.



Éditer les champs d'introduction



Basculer vers un autre affichage



Acquitter Messages/Alarme



Démarrer l'usinage



Arrêter l'usinage

 Abandon

Fermer le masque de saisie sans enregistrer

 Alternat.

Choisir entre des paramètres alternatifs

 Prise en compte

Fermer le masque de saisie après enregistrement

<i>Page 4</i>	Groupes fonctionnels
<i>Page 6</i>	Vues à l'écran
<i>Page 7</i>	Gamme opératoire
<i>Page 8</i>	Réglage de la machine
<i>Page 10</i>	Gestion d'outils
<i>Page 12</i>	Création d'un programme
<i>Page 14</i>	Droite/Cercle
<i>Page 16</i>	Perçage
<i>Page 18</i>	Tournage
<i>Page 20</i>	Tournage de contour
<i>Page 22</i>	Fraisage
<i>Page 24</i>	Fraisage de contour
<i>Page 26</i>	Simulation
<i>Page 28</i>	Éditeur de programme
<i>Page 29</i>	Gestion de programme
<i>Page 30</i>	Test d'un programme
<i>Page 32</i>	Conseils

Groupes fonctionnels



Menu de base

Machine Manuel	Machine Auto	Gestion. de progr.	Programme
----------------	--------------	--------------------	-----------

Groupes fonctionnels

Machine Manuel

Machine Manuel

MANUEL

Reset

WKS	Position [mm]	T, F, S
X	45.917	T OUTIL_EBAUCHE D1
Z	18.500	F 0.000 75% 0.000 mm/min
		S1 0.000 80% 0.000

Bord Arrête outil

Z₀

DO. base

Z0 0.000 abs

DO. base

Z0 15.000

Abandon

Régler DO

T,S,M... Réglér DO base Origine pièce Mesure outil MDA Positionner

Machine Auto

Machine Auto

AUTO

Reset / N WKS DIR/ N SHOPTURN WPD

N PIÈCE 0304 MPF

SCP	Position [mm]	T, F, S
X	45.917	T
Z	18.500	F 0.400 100% 0.400
		S 0.000 100% 0.000

P N0 PIÈCE_0304

- N10 Ebauche ▾ T=OUTIL_EBAUCHE_80N
- N20 Contour_1
- N30 Contour_2
- N40 Ebauche ▾ T=OUTIL_EBAUCHE_80N
- N50 Matière rest. ▾ T=CHAMPIGNON_8N
- N60 Ebauche ▾ T=OUTIL_EBAUCHE_35

Influence programme Recherche bloc Suivi graphique Correction programme

Gestionnaire de programme

Gestion. de progr.

RÉPERTOIRE

Nom	Type chargé	Taille	Date/heure	Exécuter
SHOPTURN.WPDL..				
FLUG_22_TMZ	INI x	655	20.01.2001 17:28	Nouveau
FLUG_22	MPF x	822	20.01.2001 10:23	
AN_6_33	MPF x	270	13.03.2001 11:17	Renommer
AN_6_54	MPF x	4589	14.03.2001 14:08	Marquer
				Copier
				Insérer
				Couper
				Autres >

Mémoire disponible Disque dur: 221216768 NC: 929824

CN Sauvegarde

Programme

PROGRAMME		
SHOPTURN_01		
P	N0	SHOPTURN_01
	N5	CONTOUR_01
	N10	Ebauche ▾ T=OUTIL_FINITION_8 F1/U S1U
	N15	Filetage longit. ▾ T=OUTIL_FINITION_8 P160mm S160m
	N20	Rainure longit. ▾ ⚠ T=FRIASE_7 F0.1/Z V160m Y0=-150
END Fin Programme		

Droite cercle	Perçage	Tournage	Détournage	Fraisage	Divers	Simulation	Exécution d'ici
---------------	---------	----------	------------	----------	--------	------------	-----------------

Programme

Messages/Alarme

MESSAGES		
N°	Heure	Message/Alarme
107059 NCK	11:45:15:92 13.02.01	Transfert du programme de déplacement interrompu.
105017 NCK	11:03:32:12 13.02.01	Sélection uniquement après déblocage ou a l'état Reset.

Messages/ Alarme							
---------------------	--	--	--	--	--	--	--

Messages/
Alarme

Outils

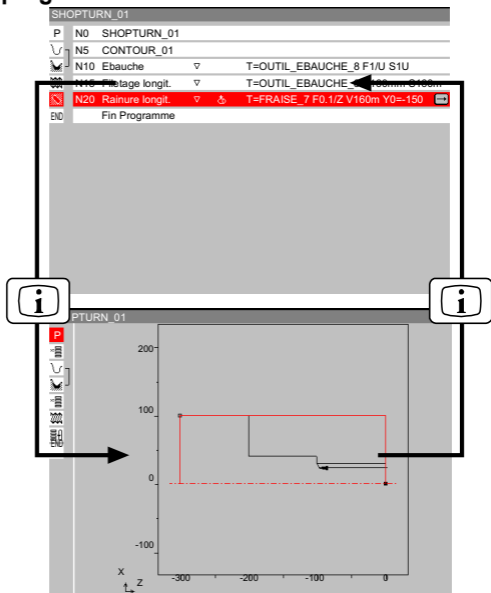
OUTILS										
Liste d'outil										
Pl.	Type	Nom outil	DP 1 ^{er} arrête	Long. X	Long. Z	Rayon		Long. plaq.	1 2	Alternat.
1	🔴	OUTIL_EBAUCHE_80N	1	78.057	37.260	0.800	+80	93.0	15.0	🔍
2	🔍	CHAMPIGNON_8N	1	83.546	26.109	4.000				🔍
3										🔍
4	🔍	FORET_5N	1	0.000	119.689	5.000		118.0		🔍
5	🔍	OUTIL_FINITION_35	1	86.687	37.666	0.100	+30	92.0	14.0	🔍
6										🔍
7	🔍	OUTIL_PLONGE_4N	1	84.694	37.361	0.000		4.0	5.0	🔍
8										🔍
9	🔍	TARAUD_3N	1	86.592	36.697	0.000				🔍
10										🔍
11	🔍	FRAISE_8N	1	0.000	113.150	8.000	4			🔍
12	🔍	OUTIL_EBAUCHE_70	2	80.657	35.687	0.700	↓85	93.0	14.0	🔍
13	🔍	OUTIL_EBAUCHE_20	1	78.011	33.599	0.200	↓80	95.0	12.0	🔍
14	🔍	OUTIL_FINITION	1	83.440	36.194	0.000		4.0	5.0	🔍

Liste outil	Usure outil	Magasin	DO	Param. R			
-------------	-------------	---------	----	----------	--	--	--

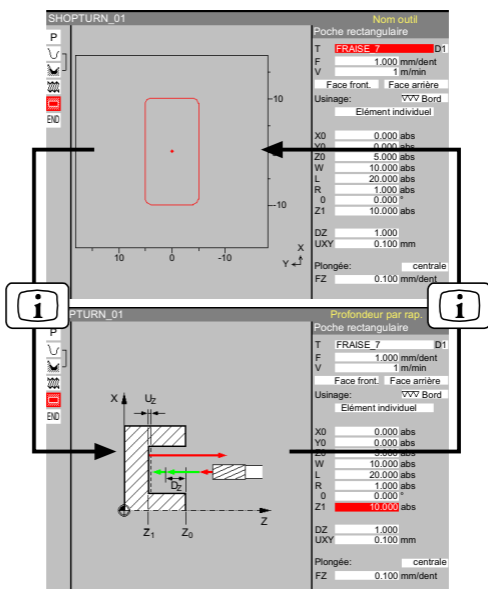
Outils/
Décalage

Changement de vue à l'écran

- 1 Dans la vue générale du programme, passer de la gamme d'usinage au graphique de programmation:



- 2 Dans le masque des paramètres, passer du graphique de programmation à l'image d'aide:



Gamme opératoire

Gamme opératoire de référence



- 1 Accostage du point de référence
- 2 Mesure des outils
- 3 Définition de l'origine pièce
- 4 Création d'un programme
- 5 Simulation d'un programme
- 6 Test d'un programme

Références

- i** Le manuel d'utilisation ShopTurn décrit, de manière détaillée, avec des titres similaires, les sujets présentés dans cette description succincte.

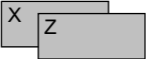
Réglage de la machine






Accostage du point de référence

- 1 Appuyer sur et 
- 2 Définir la direction de l'axe en cliquant sur ...
L'axe choisi se déplace vers le point de référence et s'arrête. L'axe est représenté par le symbole .

Mesure des outils

i Condition : les dimensions de la pièce doivent être connues.

- 1 Appuyer sur , et
- 2 Sélectionner la longueur de l'outil

- 3 Appuyer sur
- 4 Sélectionner l'outil à mesurer.

11		FRAISE_10	
12		OUTIL_EBAUCHE_70	
13		OUTIL_FINITION_20	

- 5 Appuyer sur
- 6 Effleurer la pièce dans la direction à mesurer.
- 7 Saisir la position de l'arête de la pièce en indiquant X0 ou Z0.
- 8 Appuyer sur
La longueur de l'outil est calculée et reportée automatiquement dans la liste d'outils.

Définition de l'origine de la pièce

i Condition : un outil dont la longueur est connue, se trouve en position d'usinage.

1 Appuyer sur et sur

2 Appuyer sur

3 Sélectionner le champ de décalage dans lequel l'origine doit être mémorisée.

4 Appuyer sur

5 Effleurer la pièce dans la direction indiquée par la valeur Z


6 Saisir la valeur de consigne de position pour l'arête de la pièce Z0.

Déc. Orig.	<input type="text" value="Base"/>
Z0	<input type="text" value="0.000"/> abs
Déc. Orig.	Base
Z0	15.000

7 Appuyer sur

L'origine de la pièce est calculée et mémorisée dans le champ de décalage.

Tournage transversal/longitudinal de la pièce

1 Appuyer sur et sur 

2 Saisir le paramètre approprié et appuyer sur






3 Démarrer l'usinage: 

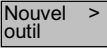
Gestion des outils

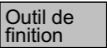

Création d'un nouvel outil

1 Appeler la liste d'outils: Outils/
Décal. orig. Liste
d'outils

2 Sélectionner un champ vide dans la liste
d'outils.

1		OUTIL_EBAUCHE_80	
2		CHAMPIGNON	
3			

3 Appuyer sur 

4 Appuyer sur un type d'outil, p. ex. ,
et sur une pos. pour cet outil, p. ex. 

5 Donner un nom précis à l'outil.

6 Saisir les données de correction
pour cet outil.

3		OUTIL_FINITION	1	86.687	37.666	0.100	← 30	92.0	14.0	
---	---	----------------	---	--------	--------	-------	------	------	------	---

  Section principale (direction de
référence pour l'angle de positionnement)








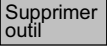
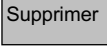
Angle de positionnement

Suppression d'un outil

1 Appeler la liste d'outils: Outils/
Décal. orig. Liste
d'outils

2 Sélectionner l'outil à supprimer.

11		FRAISE_10	
12		OUTIL_EBAUCHE_70	
13		OUTIL_FINITION_20	

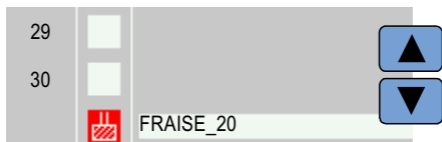
3 Appuyer sur  et sur 

L'outil et les données de correction corres-
pondantes sont supprimés de la liste d'outils.

Chargement d'un outil dans le magasin d'outils

- 1 Appeler la liste d'outils:

- 2 Sélectionner l'outil à charger dans le magasin.



- 3 Appuyer sur

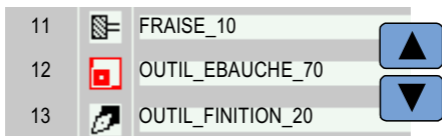
- 4 Saisir le numéro d'emplacement souhaité et appuyer sur .

Les données concernant l'outil chargé sont affichées à l'emplacement désigné du magasin.

Déchargement d'un outil du magasin d'outils

- 1 Appeler la liste d'outils:

- 2 Sélectionner l'outil à décharger.



- 3 Appuyer sur .

Les données concernant l'outil sont supprimées du magasin et mémorisées à un emplacement sans numéro dans la liste d'outils.

Création d'un programme

Création d'un nouveau programme

1 Appuyer sur **Gestion. de progr.**, **Nouveau** et **Programme ShopTurn**

2 Saisir le nom du programme et appuyer sur **OK** ✓.

3 Saisir les paramètres du programme.
Ces paramètres sont valables pour l'ensemble du programme.

i La zone de retrait correspond à la zone qui, lors du positionnement, n'est traversée que dans le sens de pénétration.

4 Appuyer sur **Prise en compte** ✓

La gamme d'usinage s'affiche.

P	N0 6_Arrête
END	Fin programme

Création de blocs de programme

i Condition : la gamme d'usinage du programme est affichée.

1 Dans la gamme d'usinage, marquer les lignes à la suite desquelles un bloc de programme doit être inséré.


2 Sélectionner la fonction souhaitée:


Droite cercle Perçage Tournage Tournage d'un coin Fraisage Détournage

(Se reporter aux pages suivantes)

3 Appuyer sur **Outils**

4 Sélectionner un outil dans la liste d'outils.

5 Appuyer sur 








6 Saisir les paramètres appropriés et appuyer sur 


i Dans le cas où Droite/Cercle est sélectionné, l'outil doit être programmé dans un bloc séparé.

Modification des blocs de programme

i Condition : la gamme d'usinage du programme est affichée.


1 Sélectionner le bloc de programme à modifier.

P	N0	SHOPTURN_01		
	N5	CONTOUR_01		
	N10	Chariotage	▽	
	N15	Filetage longitudinal	▽	
	N20	Rainure longitudinal	▽	
END		Fin programme		

2 Ouvrir le bloc de programme : 


Le masque des paramètres du bloc de programme sélectionné s'affiche.

3 Saisir les modifications.

4 Appuyer sur 

Procédure

- i** Appuyer sur un outil dans un bloc séparé, puis programmer une trajectoire en ligne droite ou en cercle.




T	N5	En bout C	
→	N10	RAP. X120 Z0	
→	N15	F0.1/U X-0.5	

Choix d'un outil

- 1 Appuyer sur , et >

- 2 Appuyer sur

- 3 Appuyer un outil dans la liste d'outils.

11		FRAISE_10	<input type="button" value="▲"/>
12		OUTIL_EBAUCHE_70	<input type="button" value="▼"/>
13		OUTIL_FINITION_20	

- 4 Appuyer sur

- 5 Saisir les paramètres appropriés et appuyer sur

Programmation droite ou cercle

1 Appuyer sur et sur

2 Sélectionner le type de trajectoire :


3 Saisir les paramètres et appuyer sur 

i Une droite trajectoire en ligne droite peut être exécutée avec ou sans correc. du rayon.


Coordonnées polaires

1 Appuyer sur et sur

2 Appuyer sur et sur

3 Définir le pôle et appuyer sur 







4 Appuyer sur le type de trajectoire :

5 Saisir les paramètres et appuyer sur 

Perçage

Procédure

- i** Programmer les opérations de perçage, puis, dans des blocs séparés, les positions.

	N35	Centrage	
	N40	Perçage	
	N45	001: Cercle de trous	

Opérations de perçage

- 1 Appuyer sur **Programme** et **Perçage**

- 2 Appuyer sur le type de trajectoire :

Perçage centré >

ou

Filetage centré >

ou

Perçage Alésage >

et

Centrage

Perçage

Alésage

ou

Perçage de trous prof. >

ou

Filetage >

et

Taraudage

Fraisage de filetages

- 3 Saisir les paramètres appropriés et appuyer sur **Prise en compte**

Schémas d'usinage

1 Appuyer sur **Programme**, **Perçage** et **Schéma**

2 Sélectionner le schéma d'usinage :



Ligne ou réseau de traits



Cercle ou arc de cercle

3 Saisir les paramètres appropriés et appuyer sur **Prise en compte**

Schémas successifs

i ShopTurn attribue automatiquement à chaque schéma un numéro que est affiché dans la gamme d'usinage à côté du numéro de bloc.

1

	N20	Centrage	
	N25	Perçage	
	N30	001: Série de trous	
	N35	Centrage	
	N40	Perçage	
	N45	002: Cercle de trous	
	N50	Taroudage	
	N55	Répéter position 001: Série de trous	

2 Appuyer sur **Programme**, **Perçage** et **Répéter schéma**

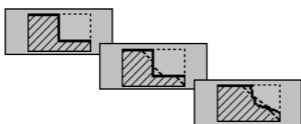
3 Saisir le numéro du schéma à répéter et appuyer sur **Prise en compte**

Chariotage

i Charioter les contours externes ou internes de manière longitudinale ou transversale.

2 Appuyer sur , et

3 Sélectionner le cycle de chariotage :



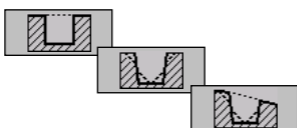
4 Saisir les paramètres appropriés et appuyer sur ✓

Plongée

i Procéder à des saignées symétriques ou asymétriques sur les éléments de contour droits souhaités.

2 Appuyer sur , et

3 Sélectionner le cycle de plongée :



4 Saisir les paramètres appropriés et appuyer sur ✓

Dégagement

i Exécuter des dégagements sur les formes E ou F ou des dégagements de filetage.

2 Appuyer sur **Programme**, **Tournage** et **Dégagem.**

3 Sélectionner un dégagement :

Dégagem.
Forme E

Dégagem.
Forme F

Dégagem.
Filét. DIN

Dégagem.
Filetage

4 Saisir les paramètres appropriés et appuyer sur **Prise en compte**

Fraisage de filetages

i Fraiser un filetage externe ou interne avec un pas constant ou variable.

2 Appuyer sur **Programme**, **Tournage** et **Tronçonnage**

3 Sélectionner un filetage :

Filetage
Longitud.

Filetage
sur cône

Filetage
Transversal

4 Saisir les paramètres appropriés et appuyer sur **Prise en compte**

Tronçonnage

i Tronçonnage des pièces ayant une symétrie de révolution.






2 Appuyer sur **Programme**, **Tournage** et **Tronçonnage**

3 Saisir les paramètres appropriés et appuyer sur **Prise en compte**

Tournage d'un contour

Procédure

i Définir un contour, puis le charioter.

	N10	Pièce brute	
	N15	Pièce finie	
	N20	Chariotage	▽
	N25	Enlev. mat. rest.	▽
	N30	Chariotage	▽▽▽

Création d'un contour

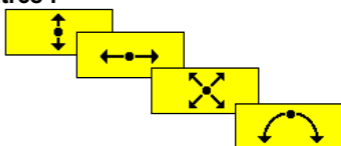
i Lors du chariotage d'un contour, il est possible de prendre en compte la forme d'une pièce brute. Il faut indiquer une surépaisseur d'usinage ou un cylindre.

1 Appuyer sur **Programme**, **Tournage d'un cont.** et **Nouveau contour >**

2 Saisir le non du contour et appuyer sur **OK ✓**

3 Saisir le point de départ du contour et appuyer sur **Prise en compte ✓**

4 Programmer les éléments de contour les uns après les autres :




5 Saisir les paramètres appropriés et, pour chaque élément, terminer en appuyant sur **Prise en compte ✓**

6 Lorsque le contour est prêt, terminer en appuyant sur **Prise en compte ✓**

Chariotage d'un contour

1 Appuyer sur **Programme**, **Tournage d'un cont.** et **Chariotage >**


2 Saisir les paramètres appropriés et appuyer sur **Prise en compte** 

i Lorsqu'il est nécessaire de procéder d'abord à une ébauche puis à une finition, le cycle de chariotage doit être appelé deux fois.

Chariotage des restes (Option logicielle)

i Lors du chariotage d'un contour, ShopTurn détecte automatiquement la présence de matière restante. Celle-ci peut être enlevée à l'aide d'un outil approprié sans qu'il soit nécessaire d'exécuter à nouveau l'ensemble du contour.




1 Appuyer sur **Programme**, **Tournage d'un cont.** et **Matière restante**

2 Saisir les paramètres appropriés et appuyer sur **Prise en compte** 

Fraisage

Procédure

- i** Programmer l'usinage et la position dans un même bloc; des positions multiples dans des blocs différents.

	N15 Poche rectangulaire ▾
	N20 001: Série de trous 

Opération de fraisage

- 1 Appuyer sur **Programme** et **Fraisage**

- 2 Sélectionner le type d'usinage :

Poche > et Poche rectang. Poche circulaire

ou


Tourillon > et Tourillon rectang. Tourillon circulaire

ou

Rainure > et Rainure longitud. Rainure sur cercle

ou

Polygone >

- 3 Saisir les paramètres appropriés et appuyer sur **Prise en compte** 

Positions multiples

- i** Condition : dans le cycle de fraisage, appuyer sur schéma d'usinage.

T	FRAISE_7	D1
F	0.100	mm/dent
V	160	m/min
	En bout	Avant
Usinage.		▼
	Schéma usinage	←

- 1** Appuyer sur , et

- 2** Sélectionner le schéma :



Ligne ou réseau de traits

Cercle ou arc de cercle




- 3** Saisir les paramètres appropriés et appuyer sur

Détourage






Procédure

i Définir un contour, puis le fraiser.

Contour quelconque :

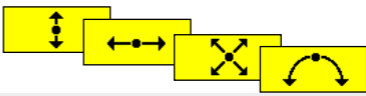
	N25	Contour_1
	N30	Fraisage en cont. ▾
	N35	Fraisage en cont. ▽ ▽ ▽

Poche de contour :

	N25	Poche contour
	N30	llot contour
	N35	Evidement ▾
	N40	Matière restante ▾
	N45	Evidement ▽ ▽ ▽ R

Création d'un contour

i Les contours de poches et d'îlots doivent être fermés, c'est-à-dire que leurs points de départ et d'arrivée doivent être identiques. Le contour de la poche doit toujours être défini avant celui de l'îlot.

- 1** Appuyer sur
et sur
- 2** Saisir le nom du contour
- 3** Saisir le plan d'usinage et le point de départ du contour et appuyer sur
- 4** Programmer les éléments de contour les uns après les autres :

- 5** Saisir les paramètres appropriés et, pour chaque élément, terminer en appuyant sur
- 6** Lorsque le contour est prêt, terminer en appuyant sur

Fraisage en contournage

1 Appuyer sur , ,
et sur

2 Saisir les paramètres appropriés et appuyer sur

i Lorsqu'il est nécessaire de procéder d'abord à une ébauche puis à une finition, le cycle de fraisage doit être appelé deux fois. (1er bloc = ébauche, 2e bloc = finition)

Évidement d'une poche de contour

1 Appuyer sur , ,
et sur

2 Saisir les paramètres appropriés et appuyer sur

i Lorsque l'on doit procéder à une ébauche puis à une finition, le cycle d'évidement doit être appelé deux fois. (1er bloc = ébauche, 2e bloc = finition)

Résidus (Option logicielle)

i Lors de l'évidement d'une poche, ShopTurn détecte automatiquement la présence de matière restante. Celle-ci peut être enlevée à l'aide d'un outil approprié sans qu'il soit nécessaire d'usiner à nouveau l'ensemble de la poche. L'enlèvement de matière restante doit toujours être effectué après l'ébauche de la poche de contour.

1 Appuyer sur , ,
et sur

2 Saisir les paramètres appropriés et appuyer sur

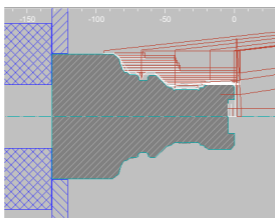
i Condition : la gamme d'usinage du programme est affichée.

1 Appuyer sur 

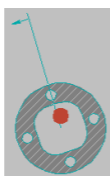
La simulation démarre automatiquement.

2 Modifier la vue :

Vue latérale 



Vue en bout 

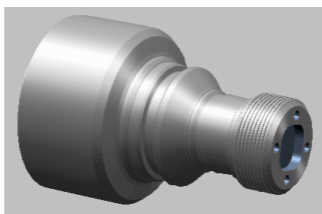


Décaler la coupe transversale sur Z

Coupe Z
+

Coupe Z
-

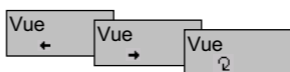
Modèle 3 D (Option logicielle) 



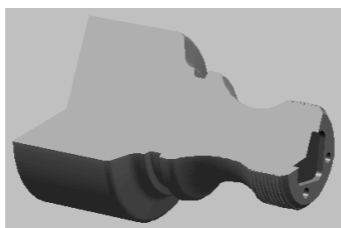
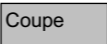
(Le modèle 3 D n'est pas actualisé automatiquement.

Appuyer à nouveau sur ).

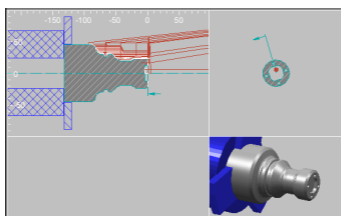
**Tourner la pièce dans le plan X/Z
ou autour de Z :**



Couper la pièce :

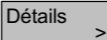


Affichage 3 fenêtre



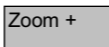
Modification d'un secteur

i Condition : la simulation du programme doit être active.

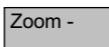
1 Appuyer sur 

2 Modifier le secteur:

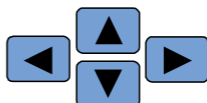
Agrandir le secteur:



Rétrécir le secteur:



Décaler le secteur vers la gauche, la droite,
le haut ou le bas :




Éditeur de programme

Copie et insertion d'un bloc de programme

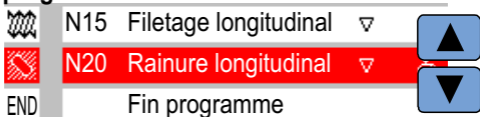
i Condition : la gamme d'usinage du programme est affichée. Se reporter à "Gestion de programme".

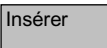
1 Appeler l'Éditeur de programme. 

2 Sélectionner le bloc de programme souhaité.

3 Appuyer sur 

4 Dans la gamme d'usinage, sélectionner les lignes à la suite desquelles le bloc de programme doit être inséré.




5 Appuyer sur 

Le bloc de programme est inséré dans la gamme d'usinage.

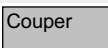
i Les blocs de programme peuvent également être copiés et insérés entre des programmes.

Suppression d'un bloc de programme

i Condition : la gamme d'usinage du programme est affichée. Se reporter à "Gestion de programme".

1 Appeler l'Éditeur de programme : 

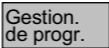


2 Sélectionner le bloc de programme souhaité.

3 Appuyer sur 

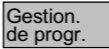
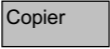
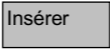
Le bloc de programme est supprimé de la gamme d'usinage et sauvegardée dans la mémoire tampon.

Gestion de programme

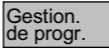
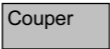
Ouverture d'un programme existant

- 1 Appeler le gestionnaire de programme : 
- 2 Sélectionner le répertoire à ouvrir.
- 3 Appuyer sur 
- 4 Sélectionner le programme à ouvrir.
- 5 Appuyer sur . La gamme d'usinage du programme s'affiche.

Copie et insertion d'un programme

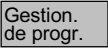
- 1 Appeler le gestionnaire de programme : 
- 2 Sélectionner le programme à copier.
- 3 Appuyer sur 
- 4 Sélectionner le répertoire dans lequel le programme copié doit être inséré.
- 5 Appuyer sur . Le programme est inséré dans le répertoire.

Suppression d'un programme


- 1 Appeler le gestionnaire de programme : 
- 2 Sélectionner le programme à supprimer.
- 3 Appuyer sur 
Le programme est supprimé et sauvegardé dans la mémoire tampon.

Test d'un programme

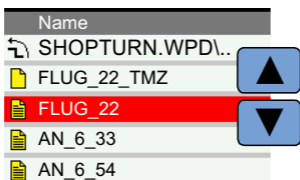
Exécution d'un programme

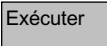
1 Appeler le gestionnaire de programme : 

2 Appuyer sur le répertoire à ouvrir.

3 Appuyer sur 

4 Appuyer sur un programme.



5 Appuyer sur 

ShopTurn se met automatiquement en mode "Machine Auto" et charge le programme.

6 Commencer l'usinage de la pièce : 

Exécution d'un programme bloc par bloc

i Le programme est chargé en mode "Machine Auto".

1 Appuyer sur 

2 Appuyer sur 
Le premier bloc est exécuté, puis l'usinage s'arrête.

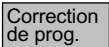
3 Appuyer sur 
L'usinage du bloc suivant commence.

Correction d'un programme

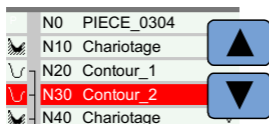
i Condition : le programme doit être en cours d'exécution.

1 Arrêter l'usinage :



2 Appuyer sur 

3 Appuyer sur le bloc de programme à modifier.



4 Ouvrir le bloc de programme :



5 Saisir les corrections et

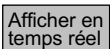
appuyer sur 

6 Appuyer sur 

Le programme est à nouveau chargé en mode "Machine Auto".

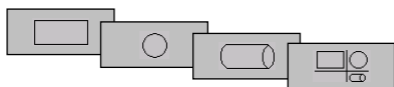
Affichage en temps réel de l'usinage à l'écran (Option logicielle)

i Condition : le programme doit être en cours d'exécution.

1 Appuyer sur 

L'usinage de la pièce est représenté à l'écran.

2 Modifier les vues :



(Se reporter à la page "Simulation")

Conseils

Calculatrice

- 1 Placer le curseur sur le champ d'un paramètre.

X0 0.000 abs

- 2 Appuyer sur 

La calculatrice est active.

- 3 Introduire l'opération (symboles, chiffres ou virgules).

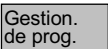
X0 30-8.5 abs

- 4 Appuyer sur 

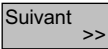

La nouvelle valeur s'affiche et la calculatrice est fermée.

X0 21.500 abs

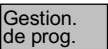
Sauvegarde des données concernant l'outil et l'origine

- 1 Appeler le gestionnaire de programme : 

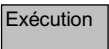

- 2 Appuyer sur le programme dont les données concernant l'outil et l'origine doivent être sauvegardées.

- 3 Appuyer sur  et sur 

Chargement des données concernant l'outil et l'origine

- 1 Appeler le gestionnaire de programme : 

- 2 Sélectionner le programme contenant les données sauvegardées.

- 3 Appuyer sur  ou sur 

La présente documentation a été créée avec Designer V 7.0.

Toute communication à des tiers, reproduction ou utilisation et toute divulgation de son contenu sont interdites sauf autorisation expresse. Tout manquement à cette règle est illicite et expose son auteur au versement de dommages et intérêts. Tous nos droits sont réservés, notamment pour le cas de la délivrance d'un brevet ou celui de l'enregistrement d'un modèle d'utilité.

© Siemens AG 2001. All Rights Reserved.

La commande numérique peut posséder des fonctions qui dépassent le cadre de la présente description. Le client ne peut toutefois pas faire valoir de droit en liaison avec ces fonctions, que ce soit dans le cas de matériels neufs ou dans le cadre d'interventions du service après-vente.

Nous avons vérifié que le contenu de la présente documentation correspondait bien au matériel et logiciel décrits. Des différences peuvent cependant subsister de sorte que nous ne pouvons assumer la responsabilité d'une concordance totale. Le contenu de cette documentation est contrôlé régulièrement et les corrections nécessaires sont intégrées aux éditions ultérieures. Il sera réservé le meilleur accueil à toute suggestion visant à améliorer la présente documentation.

Sous réserve de modifications.

N° de référence 6FC5298-6AF20-0DP0
Printed in the Federal Republic of Germany

Propositions/Corrections

Destinataire
SIEMENS AG
A&D MC BMS
Postfach 3180
D-91050 Erlangen
(Tel. +49 180 / 5050-222 [Hotline]
Fax +49 9131 / 98-2176
email: motioncontrol.docu@erlf.siemens.de)

Expéditeur

Nom

Adresse de votre société/service

Rue

Code postal: Ville:

Tél./Fax:

SINUMERIK 810D/840D
ShopTurn – Description succincte
Numéro de référence: 6FC5298-6AF20-0DP0
Version: 07.01

Propositions et/ou corrections

Sommaire

<i>Page 4</i>	Groupes fonctionnels	Généralités
<i>Page 6</i>	Vues à l'écran	
<i>Page 7</i>	Gamme opératoire	
<i>Page 8</i>	Réglage de la machine	Réglage de la machine
<i>Page 10</i>	Gestion des outils	
<i>Page 12</i>	Création d'un programme	Programme
<i>Page 14</i>	Droite/Cercle	
<i>Page 16</i>	Perçage	
<i>Page 18</i>	Tournage	
<i>Page 20</i>	Tournage d'un contour	
<i>Page 22</i>	Fraisage	
<i>Page 24</i>	Fraisage d'un contour	
<i>Page 26</i>	Simulation	
<i>Page 28</i>	Éditeur de programme	
<i>Page 29</i>	Gestion de programme	
<i>Page 30</i>	Test d'un programme	Usinage d'une pièce
<i>Page 32</i>	Conseils	Conseils

Publié par Siemens AG
Automation and Drives
Motion Control Systems
Postfach 3180, D-91050 Erlangen

© Siemens AG 2001 Tous droits réservés.
Droits de modifications réservés.

Siemens Aktiengesellschaft

Numéro de référence: 6FC5298-6AF20-0DP0
Imprimé en République fédérale d'Allemagne
A5E00115492