

Configuration du simulateur :

**Minimum requis :**

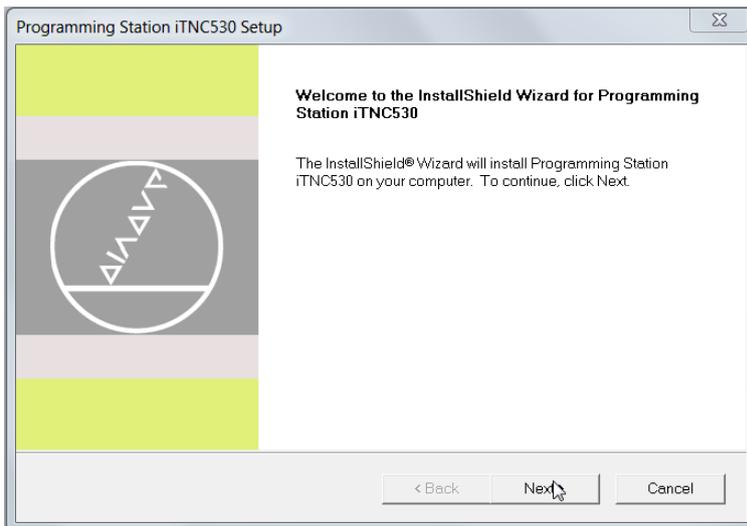
PC : windows 7 / 500MO libre sur le disque dur / config écran : 1280/1024 / 4Go de Ram

Une fois que vous avez téléchargé le simulateur, décompressez le fichier avec le logiciel WINRAR par exemple.

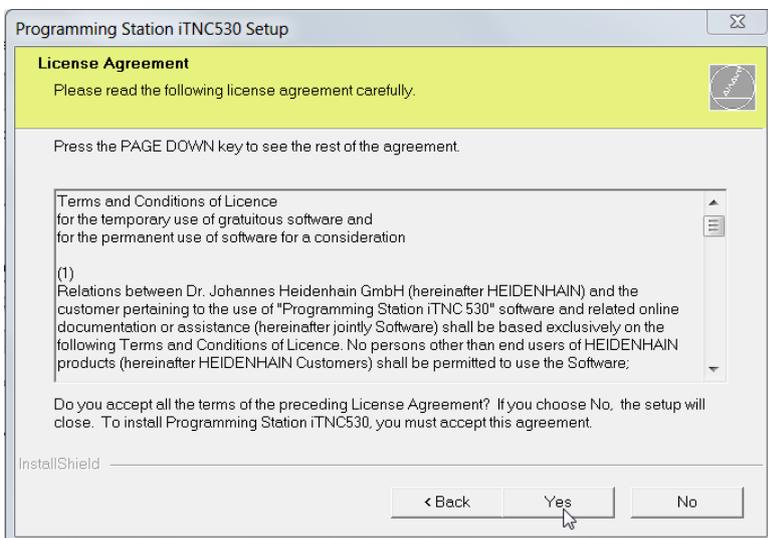
Enter dans le dossier 60642404-. Double cliquer



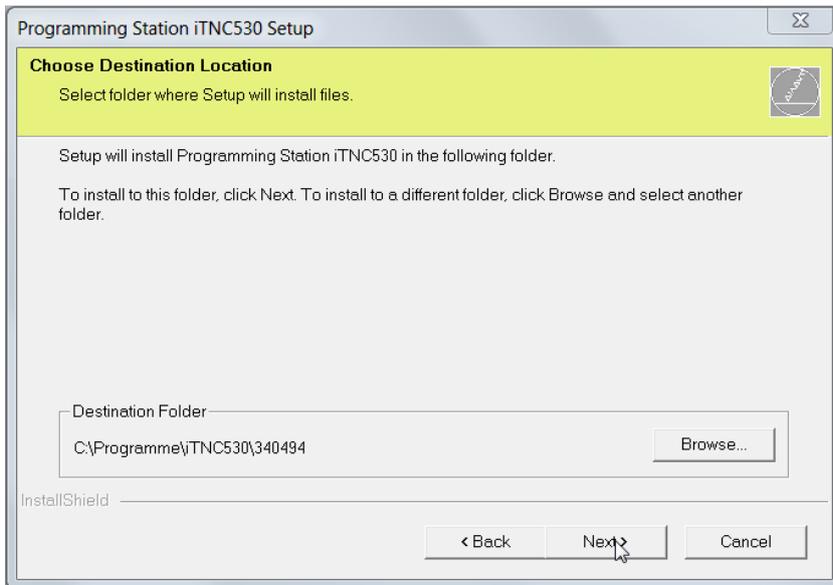
OK



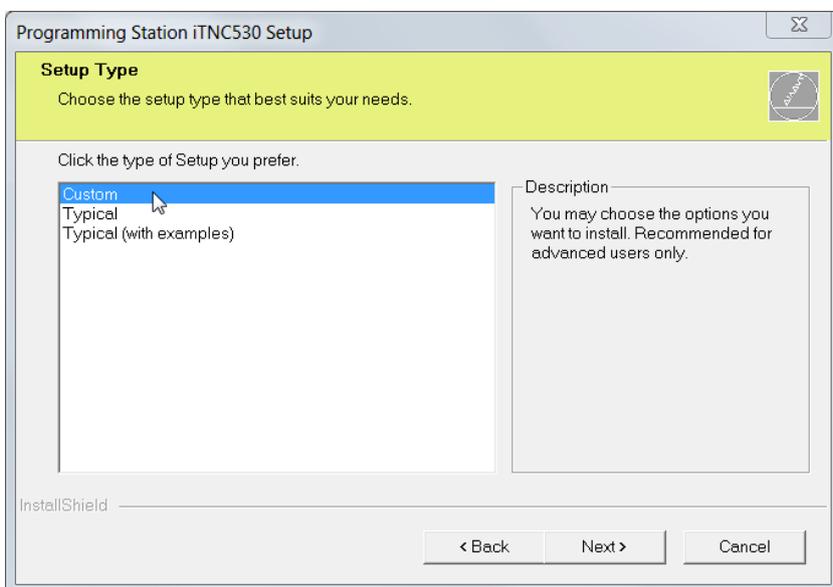
NEXT



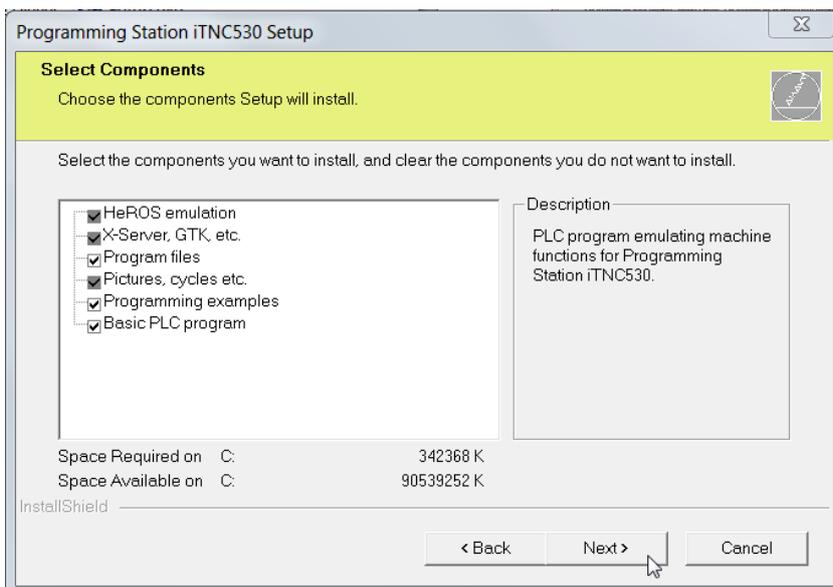
YES



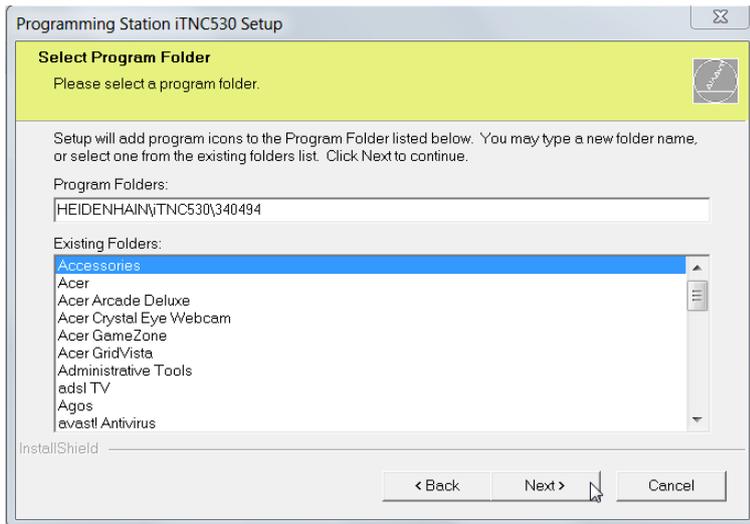
NEXT



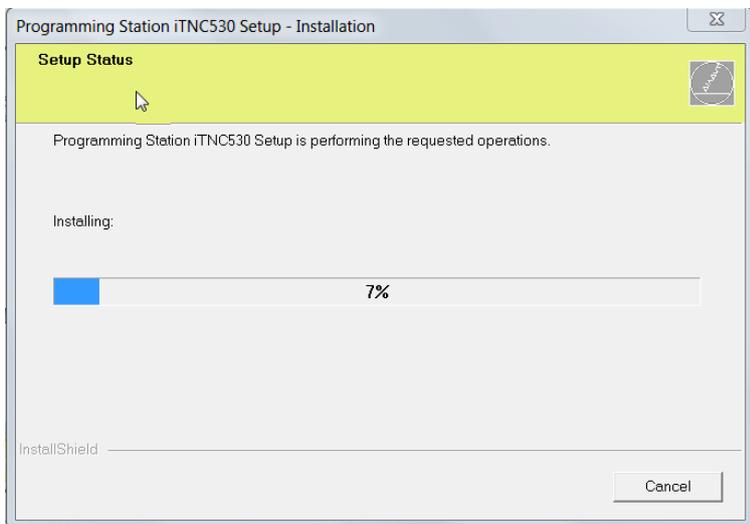
select « custom » puis NEXT



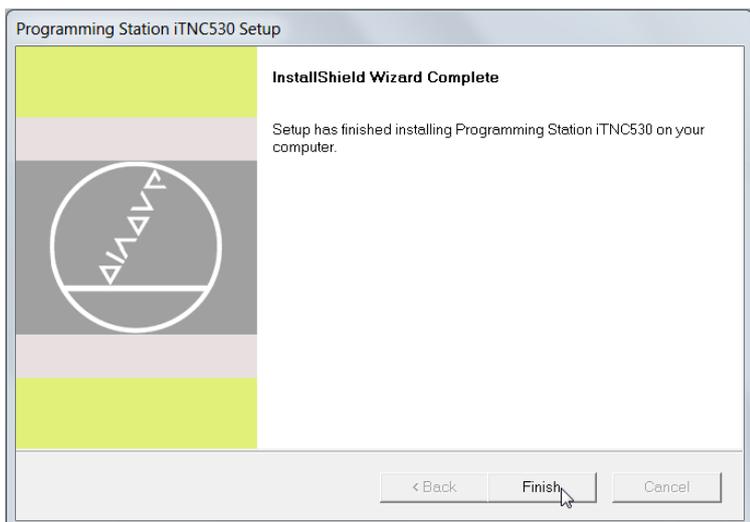
tout cocher puis next



NEXT



LA CN S'INSTALLE



Install terminée cliquer FINISH.

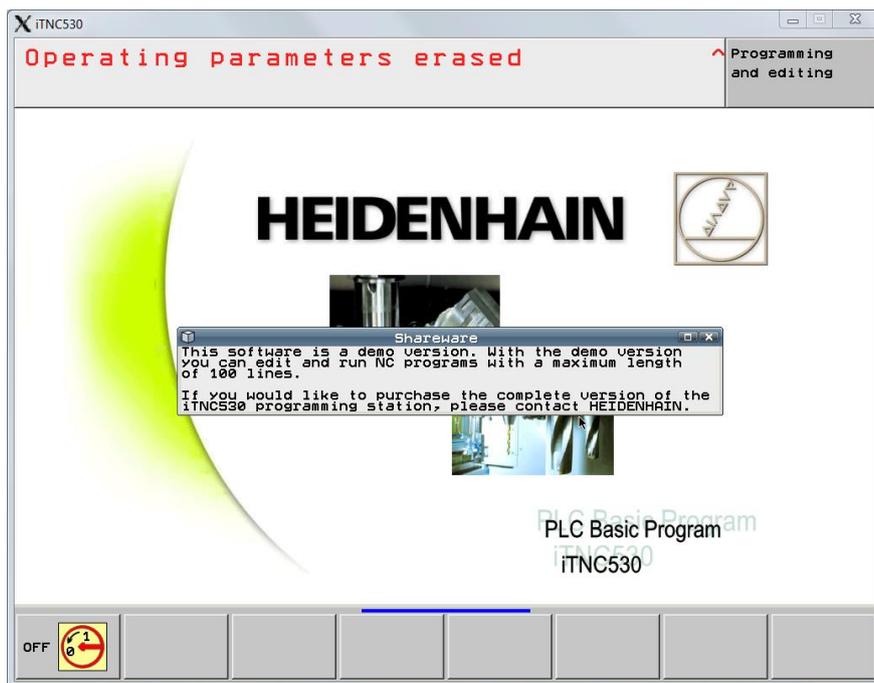
# Lancement de la Commande numérique

Double cliquer sur l'icône de démarrage de la CN



La CN se lance et converti ses fichier (cela peut prendre un peu de temps).

A la fin elle marque ceci :



Dans la barre des taches située en bas à droite de l'écran vous trouverez l'icône de lancement de



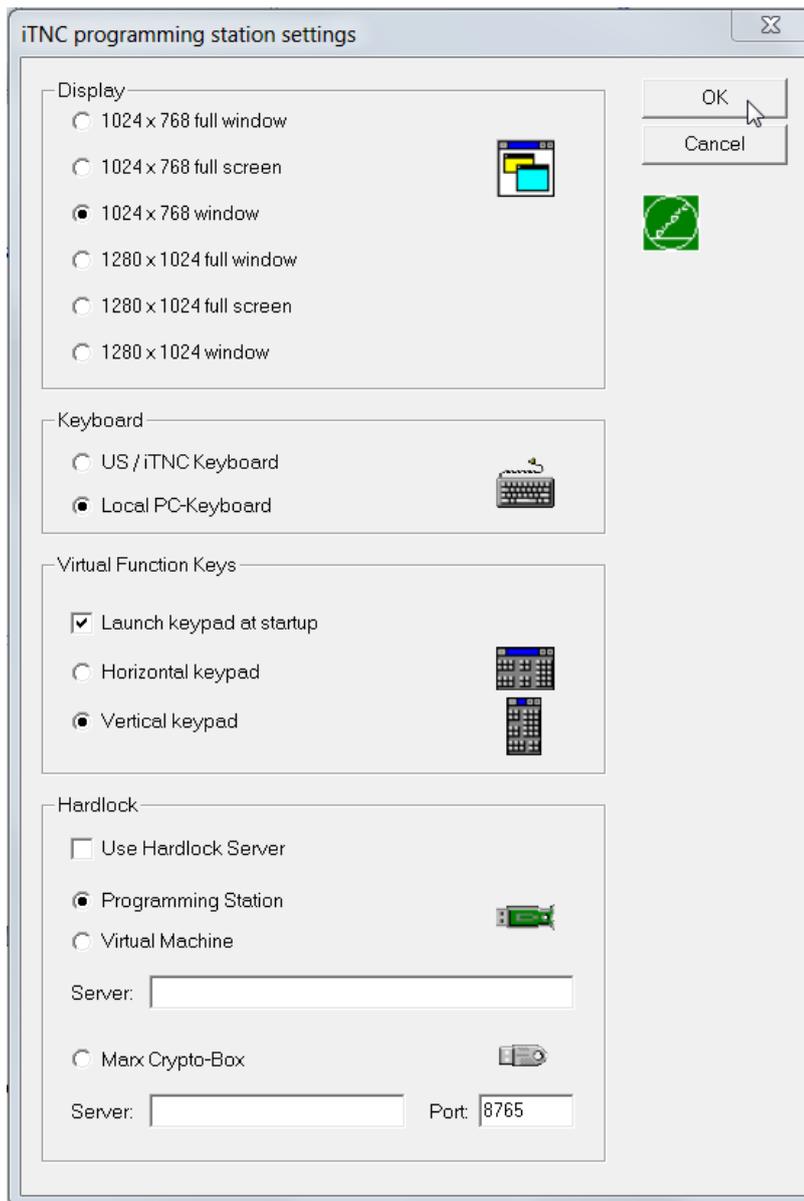
Double cliquez sur cet icône et cliquez

« more »

« Settings »

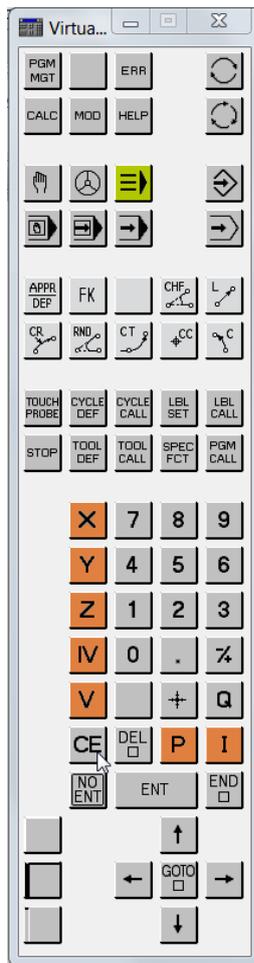
Selectionner comme suit :

Choisissez votre résolution d'écran en fonction de vos paramètres d'affichage

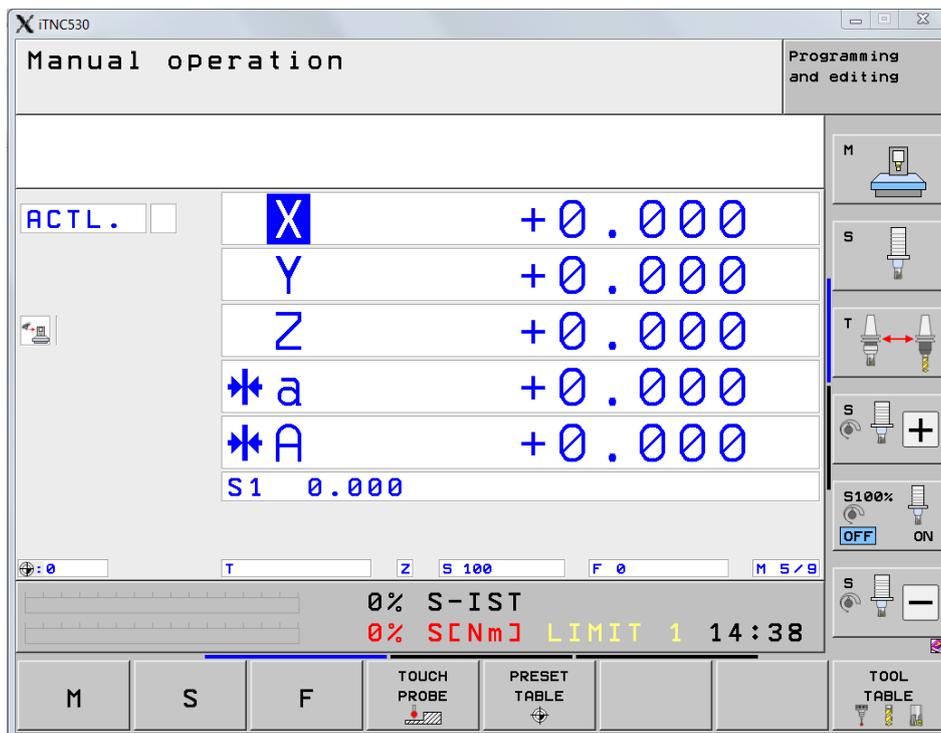


puis « OK »

## Utilisation de l'ITNC 530



Appuyer sur « CE » jusqu'à obtenir cet écran



### Passer la CN en Français :

Sur le Keypad sélectionner les touches suivantes :



Tapper le code **123** puis



```
File: MP123.MP          Line: 82      Column: 15  OVERWR
MP 7230.0  : 3          ;NC dialogs
MP 7230.1  : 3          ;PLC dialogs (user cycle, user parameter)
MP 7230.2  : 3          ;PLC error message
MP 7230.3  : 3          ;Help files
```

Mettre à 3 les 4 paramètres en vous déplaçant avec les flèches du KEYPAD



**MP 7310 : %01000000**

Mettre le Bit 6 à 1 afin d'avoir la représentation graphique en plan incliné dans le mode exécution de programme continu (en mode Programme + graphisme)



Puis

```
MP 7281.0  : 1          ; Programming & Editing
MP 7281.1  : 1          ; Program Run
```

Ces paramètres servent à rembobiner vos cycles afin qu'ils ne tiennent que sur une ligne au lieu d'être ouvert tout le temps. On a une meilleure visibilité de la globalité du programme.

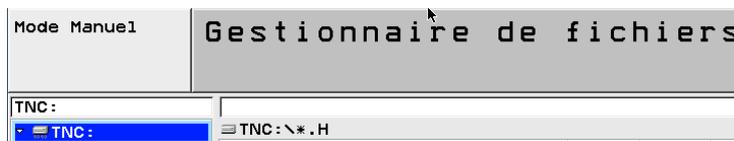
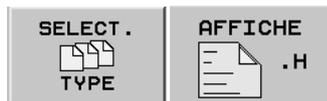
MP 7281.0 : 1	MP 7281.0 : 0
<pre>3 TOOL CALL 13 Z S2000 F200 4 L Z+200 R0 FMAX M3 5 CYCL DEF 200 PERCAGE Q200=+2</pre>	<pre>3 TOOL CALL 13 Z S2000 F200 4 L Z+200 R0 FMAX M3 5 CYCL DEF 200 PERCAGE   Q200=+2 ;DISTANCE D'APPROCHE   Q201=-20 ;PROFONDEUR   Q206=+150 ;AVANCE PLONGEE PROF.   Q202=+5 ;PROFONDEUR DE PASSE   Q210=+0 ;TEMPO. EN HAUT   Q203=+0 ;COORD. SURFACE PIECE   Q204=+50 ;SAUT DE BRIDE   Q211=+0 ;TEMPO. AU FOND</pre>
Le cycle se rembobine on peut voir plus de lignes	Le cycle reste ouvert en permanence

puis  pour sortir des paramètres machine.

## Selection dy type de fichier :



Au démarrage la CN n'a pas d'extention de fichier (\*.\*), il faut lui dire de travailler en fichier conversationnel HEIDENHAIN \*.H



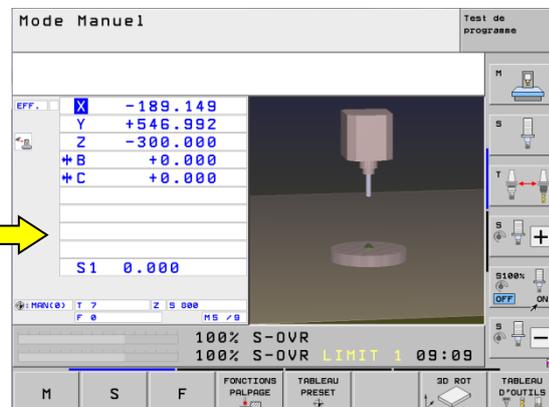
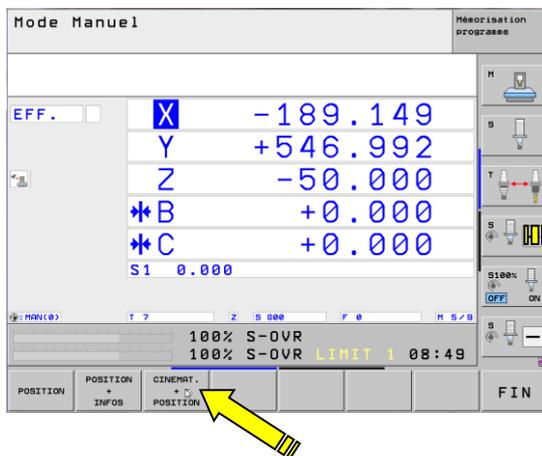
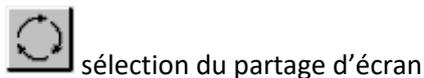
Maintenant la CN creera automatiquement des fichiers en conversationnel.

## Le partage d'écran :

Par défaut la CN va être en mode **manuel / manivelle** avec l'affichage des **positions**

**Pour configurer les 2 écrans (gauche et droite) procéder comme suit :**

Dans chacun des modes de travail vous pouvez partager votre écran comme vous le voulez par exemple faite ceci :



En **mémo programme** sélectionner un programme puis sélectionner le partage d'écran comme ci-dessus et prendre **programme + graphisme**

En **test graphique** : **Graphisme** par exemple. Etc...

## Pour éteindre la CN



En mode Manuel cliquez sur la dernière page de softkey puis sélectionnez la softkey

Puis répondre « **OUI** » à la question : « voulez vous réellement mettre la CN hors tension ? »

Amusez vous bien !