

GoProbe iHMI pour Fanuc CN avec iHMI

Page vide.

Avertissement – Sécurité du logiciel

Le logiciel acquis sert à commander les mouvements d'une machine-outil. Il a été conçu pour que cette machine fonctionne d'une certaine façon, sous contrôle de l'opérateur, et a été configuré pour une combinaison spécifique de matériel et de commande numérique (automate) de machine-outil.

Renishaw n'a aucun contrôle sur la configuration exacte du programme de l'automate avec lequel le logiciel sera utilisé ni sur l'implantation mécanique de la machine. De ce fait, il appartient à la personne qui met le logiciel en service :

- de s'assurer que toutes les protections de sécurité de la machine sont en place et fonctionnent correctement avant de commencer l'exploitation ;
- de s'assurer que tous les shunts manuels soient désactivés avant de commencer l'exploitation ;
- de contrôler que les étapes du programme appelées par le logiciel soient compatibles avec l'automate pour lequel le logiciel est prévu ;
- de s'assurer que tous les mouvements que la machine sera amenée à effectuer sous commande programmée ne causeront aucun dommage à l'équipement ni de blessures aux personnes se trouvant dans les environs ;
- d'être parfaitement familiarisée avec la machine et son automate, de comprendre le fonctionnement des systèmes de coordonnées, les correcteurs outil, le chargement et déchargement des programmes et de connaître la localisation de tous les arrêts d'urgence.

IMPORTANT : Ce logiciel utilise des variables de l'automate pour son fonctionnement. Pendant son exécution, la modification de ces variables, celles inscrites dans ce manuel ainsi que celles de compensation d'outil et d'origine pièce, peut amener un dysfonctionnement du logiciel. Assurez-vous que tous les numéros de variables et de programmes nécessaires et/ou utilisés par le système Renishaw ne sont pas utilisés par une autre fonction ou un logiciel déjà installé sur la machine-outil à CN.

Page vide.

Table des matières

Avant de commencer

À propos de ce manuel	1
À propos de GoProbe iHMI	1
Utilisation prévue	1
Conditions préalables	1
Désignations	2
Services client Renishaw – appeler Renishaw	2

Chapitre 1 Conditions préalables

Conditions préalables	1-2
[ROBODRILL uniquement] Option logicielle Fanuc pour Fanuc Picture Executor (A02B 0326 R644, A02B-0327-R644)	1-2
[ROBODRILL uniquement] Application ROBODRILL (47HG) (version 16 ou ultérieure)	1-3
Logiciel macro Renishaw	1-3

Chapitre 2 Installation de GoProbe iHMI

Introduction	2-2
Chargement de fichiers pour GoProbe iHMI	2-3
Installation de GoProbe iHMI	2-4
Accès à GoProbe iHMI sur l'automate CN	2-6
Configuration de GoProbe iHMI	2-8
Réglage de GoProbe iHMI en tant que favori (en option)	2-10

Chapitre 3 Démarrage avec GoProbe iHMI

Navigation avec touche programmable	3-2
Exécution d'un cycle manuel (exemple : le cycle d'alésage)	3-3
Navigation sur écran non tactile	3-7
Exemple d'écran du menu pour navigation sur écran non tactile	3-8

Page vide.

À propos de ce manuel

Ce document contient des informations de base sur l'installation de GoProbe iHMI.

- Le chapitre 1 décrit les conditions préalables à l'installation et à l'exécution de GoProbe iHMI.
- Le chapitre 2 porte sur l'installation de GoProbe iHMI.
- Le chapitre 3 décrit comment débiter avec votre application GoProbe iHMI.

À propos de GoProbe iHMI

GoProbe iHMI est une application de palpement sur machine simple et intuitive qui constitue pour les utilisateurs une solution de palpement d'emploi facile.

Avec cette application intégrée de manière transparente, les utilisateurs de tous niveaux d'expérience peuvent tirer parti des nombreux avantages offerts par les systèmes de palpement Renishaw.

Utilisation prévue

L'application GoProbe iHMI de Renishaw doit être utilisée conformément à l'usage auquel elle est destinée.

Le logiciel est uniquement destiné à être utilisé avec des macros Renishaw sur un automate iHMI Fanuc. Toute utilisation de l'application avec des macros non Renishaw n'est pas prise en charge. Cette version du logiciel est destinée à être utilisée sur un automate Fanuc avec l'interface iHMI et l'option Fanuc Picture Executor uniquement.

Conditions préalables

Pour utiliser l'application GoProbe iHMI, les éléments suivants sont requis :

- CN Fanuc avec iHMI (de plus amples informations sur ce sujet au chapitre 1).
- Logiciel macro Renishaw A-4012-0516 (version 0U ou ultérieure).
- Logiciel macro Renishaw A-4012-0584 (version 0J ou ultérieure).
- Logiciel macro Renishaw A-4012-0820 (version AL ou ultérieure).
- Logiciel macro Renishaw A-5475-8700. Pour utiliser le cycle LTS « Mesure de longueur – hors centre – positionnement automatisé », la version 0F (ou supérieure) doit être installée sur la machine.

Désignations

Tout au long de ce manuel, les désignations suivantes sont utilisées :

- Les touches programmables sont référencées en majuscules initiales et en gras, par exemple, **Sélectionner l'écran**.
- Les noms d'écran, les onglets et options de menu sélectionnables sont référencés en police italique, par exemple, *UTILITAIRE*, *Palpeur sur broche*.
- Les dossiers, les chemins d'accès et les noms de fichiers sont référencés en gras en police Courier, par exemple, **BIBLIOTHEQUE**, **Extension_Setting.xml**.
- Les code et commandes sont référencés en police Courier, par exemple, Appuyer sur n'importe quelle touche pour continuer....

Services client Renishaw – appeler Renishaw

Si vous avez des renseignements à demander sur le logiciel, consultez d'abord la documentation et les autres informations fournies avec le produit.

Si vous ne trouvez pas de solution, vous pouvez obtenir de l'aide en appelant la filiale Renishaw qui dessert votre pays.

Avant d'appeler, préparez les documents correspondant à votre logiciel. Vous faciliterez ainsi la tâche du service clientèle. Il vous faudra éventuellement donner les précisions suivantes :

- La version du logiciel que vous utilisez.
- La marque et le modèle de votre automate de machine-outil à CN.
- Le type de matériel que vous utilisez.
- L'énoncé exact de tous les messages qui s'affichent sur votre écran.
- Explication de ce qui s'est passé et de ce que vous faisiez quand le problème s'est produit.
- Comment vous avez essayé de résoudre le problème.

Chapitre 1

Conditions préalables

Sommaire

Conditions préalables	1-2
[ROBODRILL uniquement] Option logicielle Fanuc pour Fanuc Picture Executor (A02B-0326-R644, A02B-0327-R644)	1-2
[ROBODRILL uniquement] Application ROBODRILL (47HG) (version 16 ou ultérieure).....	1-3
Logiciel macro Renishaw	1-3

Conditions préalables

Les options suivantes sont requises pour exécuter GoProbe iHMI sur un ROBODRILL (série DiB ou édition ultérieure).

REMARQUE : Pour les automates non ROBODRILL, l'application Go Probe iHMI peut être installée sur n'importe quel automate muni de l'interface iHMI et de l'option Fanuc Picture Executor.

[ROBODRILL uniquement] Option logicielle Fanuc pour Fanuc Picture Executor (A02B-0326-R644, A02B-0327-R644)

Si l'option est activée, le paramètre 1126 bit 3 est défini sur 1 sur l'écran de diagnostic.

REMARQUE : Cette option ne peut être activée que par Fanuc.

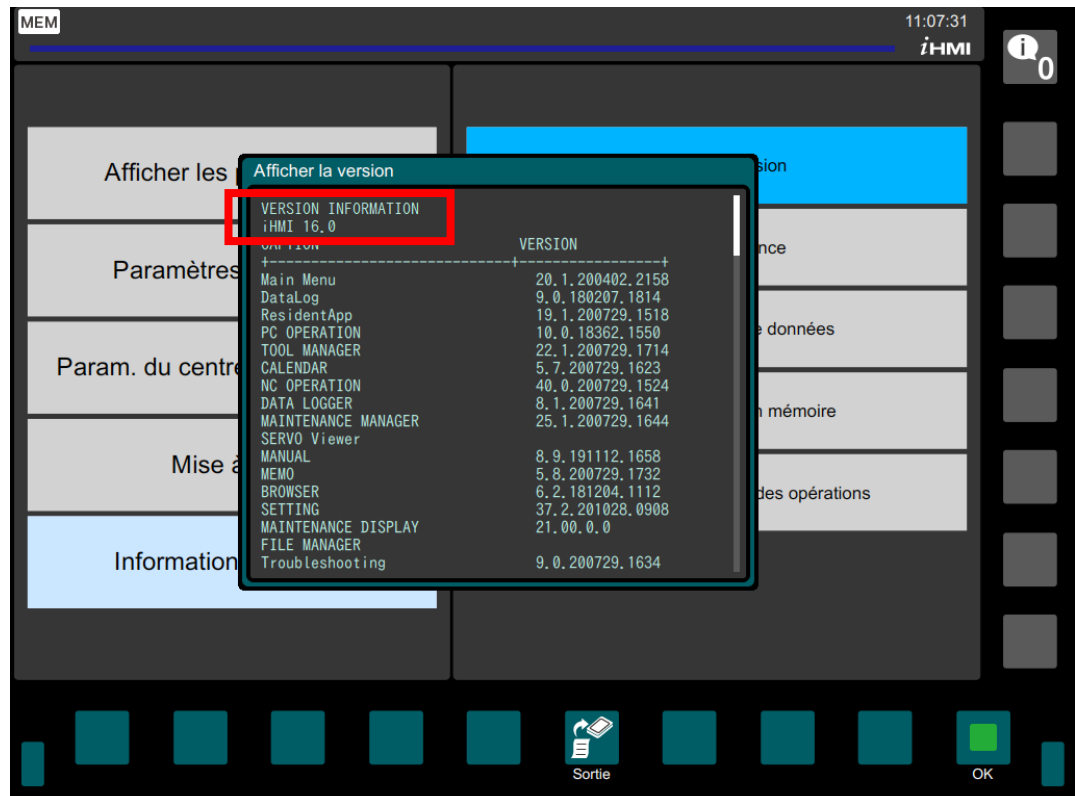
The screenshot shows the 'DIAGNOSE' screen with the address '09900 N00000' in the top right. The screen is divided into two columns of parameters. The left column shows parameters 1110 to 1124, and the right column shows parameters 1125 to 1132. Parameter 1126 is highlighted with a red box, showing its bit values. The bit values for 1126 are: 0, 0, 0, 0, 1, 0, 0, 0. The bit value 1 is highlighted in red. The bottom of the screen shows a status bar with 'HND **** *' and a time display '12:47:27'. Below the status bar are several buttons: 'PARAMETER', 'DIAGNOSIS', 'SERVO GUIDE', 'SYSTEM (OPRT)', and a '+' button.

Parameter	Value
1110	1
1111	1
1112	4
1113	1
1114	1
1115	0
1120	0 0 0 0 0 0 0 0
1121	0 0 0 0 0 0 0 0
1122	0 0 0 0 0 0 0 0
1123	0 0 0 0 1 1 1 1
1124	0 0 0 0 0 0 0 0
1125	0 0 0 0 0 0 0 0
1126	0 0 0 0 1 0 0 0
1127	0 0 0 0 0 0 0 0
1128	0 0 0 0 0 0 0 0
1129	0 0 0 0 1 0 0 0
1130	0 0 0 0 0 0 0 0
1131	0 0 0 0 0 0 0 0
1132	0 0 0 0 0 0 0 0

[ROBODRILL uniquement] Application ROBODRILL (47HG) (version 16 ou ultérieure)

Dans le menu principal iHMI, sélectionnez *PARAMÈTRE* sur le ruban *UTILITAIRE*, puis sélectionnez **Afficher la version**.

REMARQUE : Si vous disposez d'une version antérieure de l'application ROBODRILL, veuillez contacter Fanuc pour discuter de sa mise à jour.



Logiciel macro Renishaw

Le logiciel macro Renishaw suivant doit être installé et configuré sur l'automate à CN pour que GoProbe iHMI fonctionne correctement :

- Inspection Plus (A-4012-0516, avec l'option GoProbe sélectionnée)
- Réglage d'outil contact (A-4012-0584)
- Réglage d'outil sans contact (A-4012-0820)
- Réglage de longueur d'outil (LTS) (A-5475-8700)

REMARQUE : Avant d'exécuter l'un des cycles de mesure, assurez-vous que le palpeur est calibré à l'aide des cycles de calibration.

Consultez les manuels d'installation et de programmation correspondants pour obtenir de l'aide sur ce logiciel macro.

Page vide.

Chapitre 2

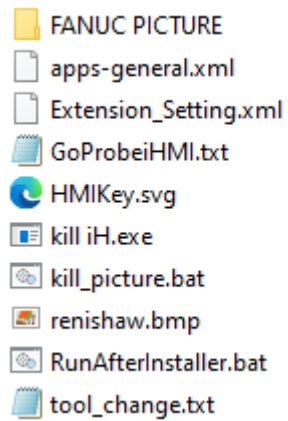
Installation de GoProbe iHMI

Sommaire

Introduction	2-2
Chargement de fichiers pour GoProbe iHMI	2-3
Installation de GoProbe iHMI	2-4
Accès à GoProbe iHMI sur l'automate CN	2-6
Configuration de GoProbe iHMI	2-8
Réglage de GoProbe iHMI en tant que favori (en option)	2-10

Introduction

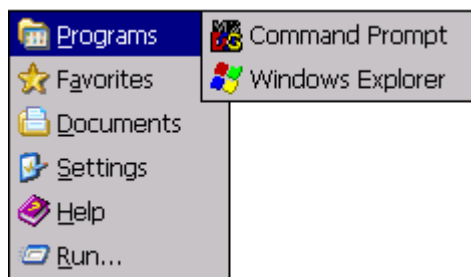
Les dossiers et fichiers suivants sont générés lors de l'exécution de l'assistant d'installation de macros. Exécutez l'assistant avant d'essayer d'installer l'application GoProbe iHMI sur l'automate :



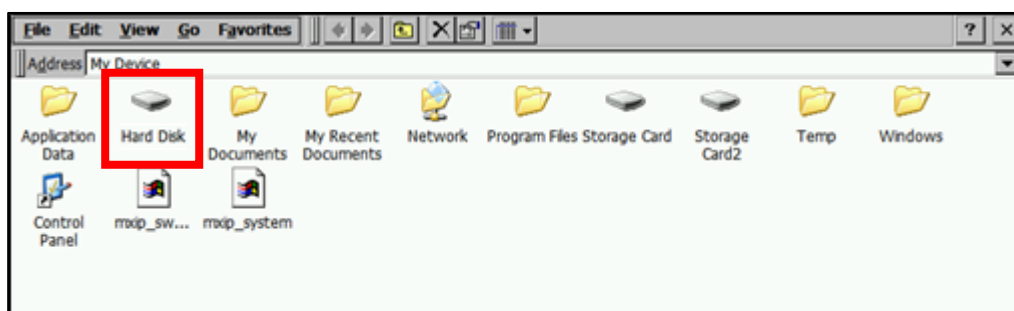
Chargement de fichiers pour GoProbe iHMI

1. A partir de l'écran principal iHMI, sélectionnez *GESTIONNAIRE DE FICHIERS* depuis l'onglet *UTILITAIRE*.

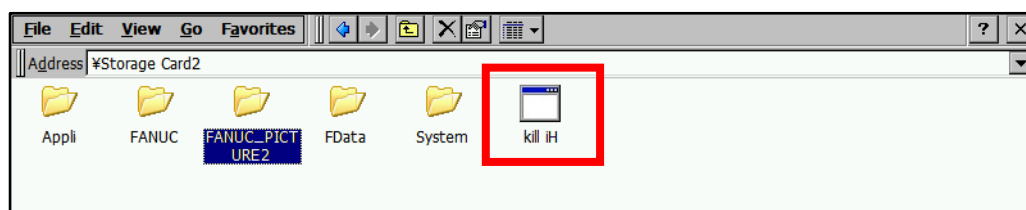
REMARQUE : Si *GESTIONNAIRE DE FICHIERS* n'est pas visible, appuyez sur **CTRL + ECHAP** et cliquez sur *Programmes | Windows Explorer*.



2. Inserez la clé USB (contenant les fichiers générés à partir de l'assistant d'installation de macros) dans l'automate et sélectionnez **Hard Disk** (Disque dur).



3. Copiez **kill iH.exe** depuis le disque dur à la base du disque **StorageCard2**.



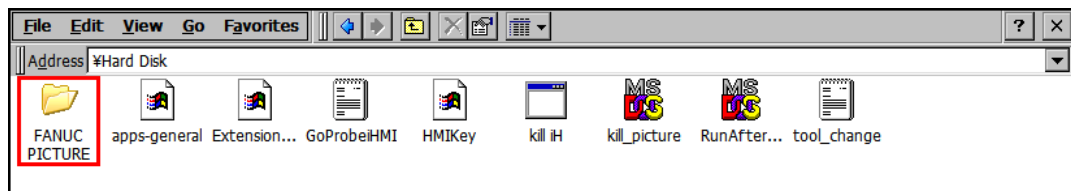
4. [ROBODRILL uniquement] Revenez sur le disque dur et copiez **Extension_Setting.xml** et **renishaw.bmp** dans le dossier **FANUC_PICTURE2** sur le disque **StorageCard2**.

Installation de GoProbe iHMI

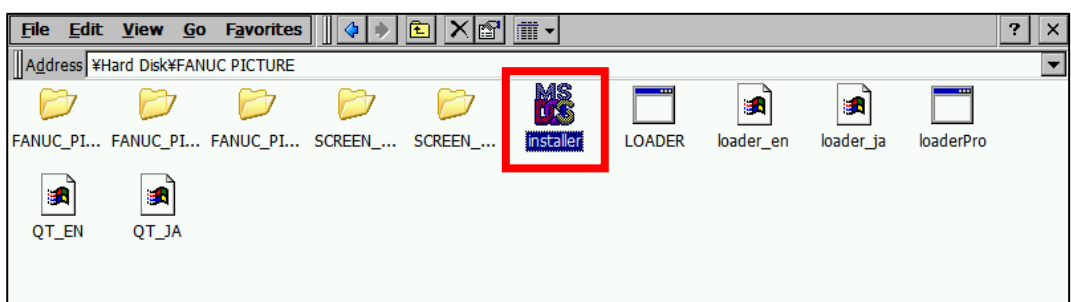
1. A partir de l'écran principal iHMI, sélectionnez *GESTIONNAIRE DE FICHIERS* depuis l'onglet *UTILITAIRE*.
2. Insérez la clé USB (contenant les fichiers générés à partir de l'assistant d'installation de macros) dans l'automate et sélectionnez **Hard Disk** (Disque dur).
3. Sélectionnez et exécutez le fichier **kill_picture.bat**.
4. Une fenêtre va apparaître. Tandis que le fichier de commande s'exécute, le texte suivant s'affiche. Permettez au fichier de commande de s'achever avant de fermer la fenêtre.

```
Pocket CMD v 7.00
\> cd storage card2
\storage card2> "kill ih" -k fpdriverapp.exe
\storage card2> "kill ih" -k fpdriverapp2.exe
\storage card2> "kill ih" -k fpdriverapp3.exe
\storage card2> pause
Press any key to continue...
```

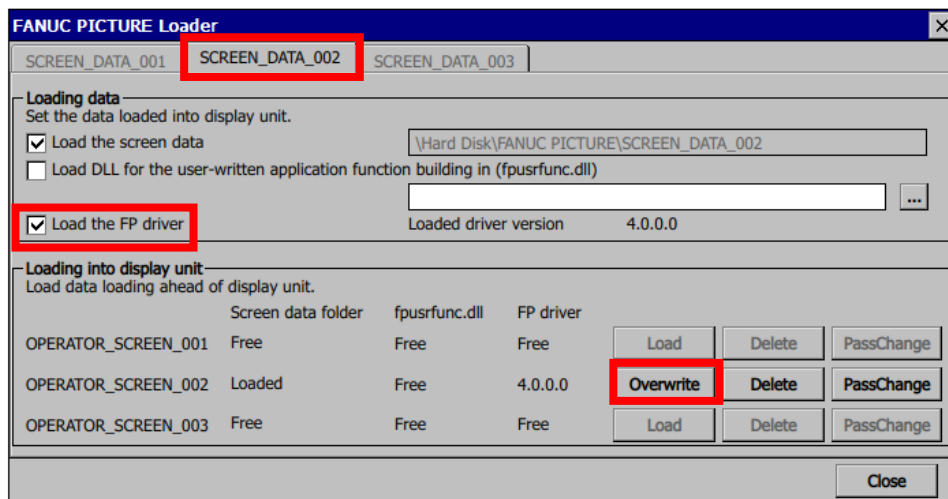
5. Sélectionnez le dossier **FANUC PICTURE**.



6. Sélectionnez et exécutez le fichier **installer.bat** (ou fichier **LOADER.exe** si **installer.bat** ne fonctionne pas).

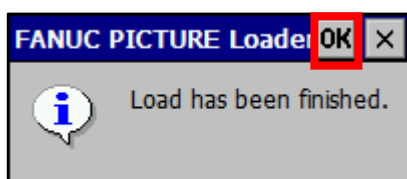


- Sélectionnez l'onglet *SCREEN_DATA_00X* dans la boîte de dialogue *FANUC PICTURE Loader*, où X est le numéro d'emplacement d'écran sélectionné dans l'assistant d'installation de macros. Par exemple, si l'emplacement 2 a été sélectionné, sélectionnez l'onglet *SCREEN_DATA_002*.



REMARQUE IMPORTANTE : Si l'emplacement sélectionné est déjà utilisé, le logiciel constructeur de la machine-outil sera écrasé.

- Veuillez cocher la case *Load the FP driver* (Charger le pilote FP) (en surbrillance ci-dessus).
- Appuyez sur le bouton *Load/Overwrite* (Charger/Écraser) (surligné ci-dessus) adjacent à *OPERATOR_SCREEN_00X*, où X est le même numéro d'emplacement d'écran que celui sélectionné dans l'assistant. Par exemple, si l'emplacement 2 a été sélectionné, appuyez sur le bouton adjacent à *OPERATOR_SCREEN_002*.
- Appuyez sur le bouton *OK* ou *X*.



- Appuyez sur le bouton *X* pour fermer la boîte de dialogue *FANUC PICTURE Loader*.
- Sélectionnez **Hard Disk** (Disque dur), puis sélectionnez et exécutez **RunAfterInstaller.bat**. Cela copiera les fichiers **GoProbeiHMI.txt** et **tool_change.txt** (s'il a été généré) à l'emplacement correct sur l'automate.
- Redémarrez l'automate avant d'exécuter l'application.

REMARQUE : [ROBODRILL uniquement] L'application est disponible dans l'onglet *UTILITAIRE* sous *GESTIONNAIRE D'EXTENSION*.

Accès à GoProbe iHMI sur l'automate CN

REMARQUE : Cette rubrique est uniquement applicable si l'icône de l'application GoProbe iHMI est nécessaire sur l'onglet *USINAGE* (automates 0i-MF Plus).

- Ouvrez le fichier **apps-general.xml** dans le dossier **FANUC\HMI** sur le lecteur **StorageCard2** et recherchez la première occurrence de `<category>Usinage</category>` (comme indiqué ci-dessous). Il s'agit de la première application représentée sur l'onglet *USINAGE* (par exemple, *OPÉRATION NC*). La position de l'application, en se référant au code xml indiqué, est mis en évidence par la case rouge sur l'illustration ci-dessous.

```
<entry option="waitregister, startup">
  <name>CNCOPERA</name>
  <category>Usinage</category>
  <caption>
    <fr>OPÉRATION NC</fr>
    ...
</entry>
```



REMARQUE : Ce fichier doit être modifié hors connexion. Prenez soin de faire une copie de sauvegarde avant l'édition. Une copie de **apps-general.xml** est fournie avec le contenu du kit à des fins de référence et ne doit pas être chargée directement sur l'automate à CN.

- Insérez un nouveau code XML d'entrée comme indiqué ci-dessous. La position de l'application, en se référant au code xml indiqué, est mis en évidence par la case rouge sur l'illustration suivante.

```
<entry option="waitregister, startup">
  <name>AppFP2</name>
  <category>Usinage</category>
  <caption>
    <en>RENISHAW</en>
    <ja>RENISHAW</ja>
    <de>RENISHAW</de>
    <fr>RENISHAW</fr>
    <es>RENISHAW</es>
    <it>RENISHAW</it>
    <pt>RENISHAW</pt>
    <chs>RENISHAW</chs>
    <cht>RENISHAW</cht>
    <ko>RENISHAW</ko>
    <nl>RENISHAW</nl>
```

```
<da>RENISHAW</da>
<pl>RENISHAW</pl>
<hu>RENISHAW</hu>
<sv>RENISHAW</sv>
<cs>RENISHAW</cs>
<ru>RENISHAW</ru>
<tr>RENISHAW</tr>
<bg>RENISHAW</bg>
<ro>RENISHAW</ro>
<sk>RENISHAW</sk>
<fi>RENISHAW</fi>
<hi>RENISHAW</hi>
<vi>RENISHAW</vi>
<id>RENISHAW</id>
<ta>RENISHAW</ta>
<sl>RENISHAW</sl>
</caption>
<file>\Storage Card2\FANUC_PICTURE2\FPDriverApp2.exe</file>
<image>\Storage Card2\FANUC_PICTURE2\HMIKey.svg</image>
<current>\Storage Card2\FANUC_PICTURE2</current>
</entry>
```



REMARQUE : Le code xml illustré ci-dessus est adapté à l’emplacement 2. Utilisez les autres valeurs suivantes pour les emplacements 1 et 3.

Emplacement 2	Emplacement 1	Emplacement 3
AppFP2	AppFP	AppFP3
FANUC_PICTURE2	FANUC_PICTURE	FANUC_PICTURE3
FPDriverApp2.exe	FPDriverApp.exe	FPDriverApp3.exe

3.
- Redémarrez l’automate si l’icône de l’application ne se voit pas dans l’onglet *USINAGE*.

Configuration de GoProbe iHMI

L'application GoProbe iHMI peut être configurée à l'aide de l'assistant d'installation du logiciel de macros ou de l'application elle-même :

- À l'aide de l'assistant d'installation du logiciel de macros, entrez les paramètres requis dans l'onglet *Configuration du logiciel* et appuyez sur le bouton *Exécuter*. Un fichier **RunAfterInstaller.bat** sera généré. Exécutez cette opération pour copier les fichiers nécessaires sur l'automate. Cette méthode doit être utilisée pour modifier les paramètres « Mode de compatibilité activé » (pour CTS) et « Palpeur sur broche programmable disponible » (pour LTS).
- À l'aide de l'application GoProbe iHMI sur l'écran d'accueil, appuyez sur la touche programmable **Configuration** pour ouvrir l'écran *Configuration*.

Les paramètres suivants peuvent être ajustés pour contrôler le comportement de l'application GoProbe iHMI.

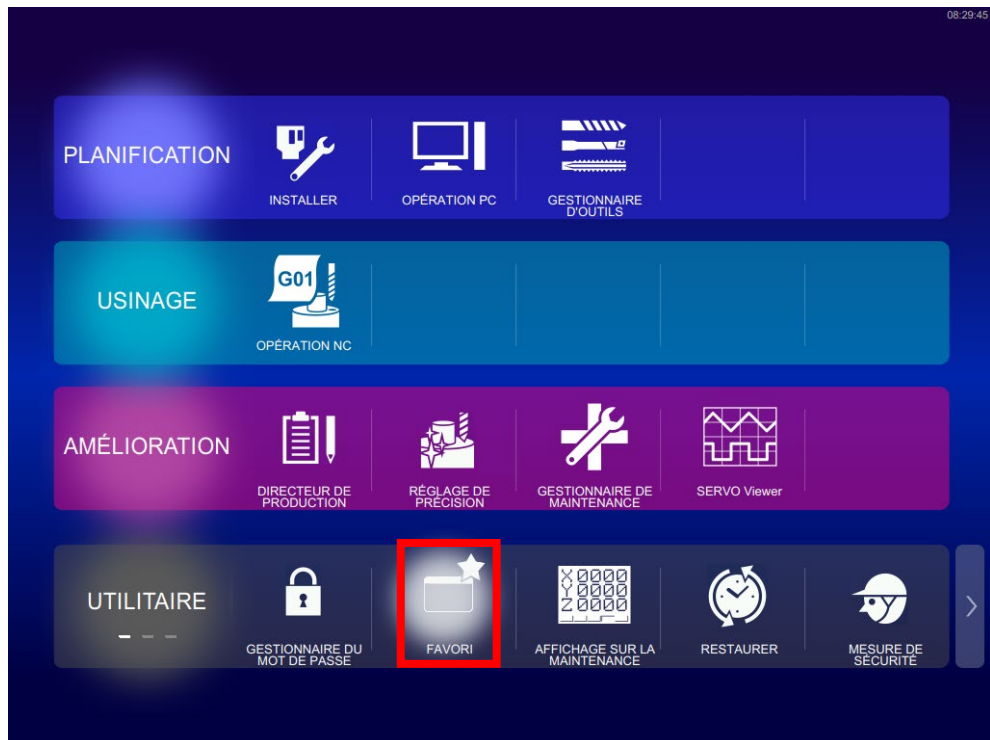
Option	Description
Numéro de base des variables	Un numéro de base des variables machine avec 25 numéros de variables consécutifs qui peut être utilisé par l'application GoProbe iHMI. Veiller à ce qu'aucune autre application (y compris les macros Renishaw) ni programme de code G n'utilise des variables de cette plage.
Système de réglage d'outils	Le type de système de réglage d'outils installé sur la machine. La modification de cette valeur modifiera les cycles sélectionnables.
Mises à jour d'axe rotatif	Sélectionnez le ou les axes utilisés pour la mise à jour d'axe rotatif.
Commandes de changement d'outil	Le code G utilisé pour effectuer un changement d'outil sur la machine-outil. Ces commandes de changement d'outil seront utilisées dans le cadre du cycle de réglage d'outils multiples, pour chaque outil qui sera mesuré.
Mode compatibilité activé ?	Lorsque le mode de compatibilité est activé, les cycles utiliseront les lettres d'entrée d'origine qui ont été utilisées dans les anciennes versions du package de réglage d'outil contact A-4012-0584, du niveau mod 0J (2008) à AG (2020). Lorsque le mode de compatibilité est désactivé, les cycles utiliseront des lettres d'entrée différentes pour activer de nouvelles fonctionnalités. Si vous sélectionnez cette option, assurez-vous qu'aucun programme pré-existant contenant des cycles de réglage d'outil ne soit utilisé avec ce logiciel. Remarque importante : Lorsque le mode de compatibilité est activé, la nouvelle fonctionnalité suivante ne sera plus disponible : ● Recherche d'outil long/court décentré

Option	Description
Orientation programmable de la broche disponible	Active le cycle « Mesure de longueur : hors centre – LTS automatisé ». Si l'orientation programmable de la broche n'est pas disponible sur la machine, mais qu'une mesure hors centre de l'outil est requise, un mode semi-automatique est disponible. Mode semi-automatique : L'outil se rétracte et, à l'aide du rayon de l'outil, positionne le bord de l'outil en X/Y sur le stylet. L'outil se déplace ensuite vers la position d'outil long en Z et s'arrête sur un arrêt de programme « M00 ». L'utilisateur doit orienter MANUELLEMENT l'outil de sorte que le bord approprié soit au-dessus du stylet. Appuyez sur Départ cycle, l'outil se déplace vers le stylet et la mesure commence.

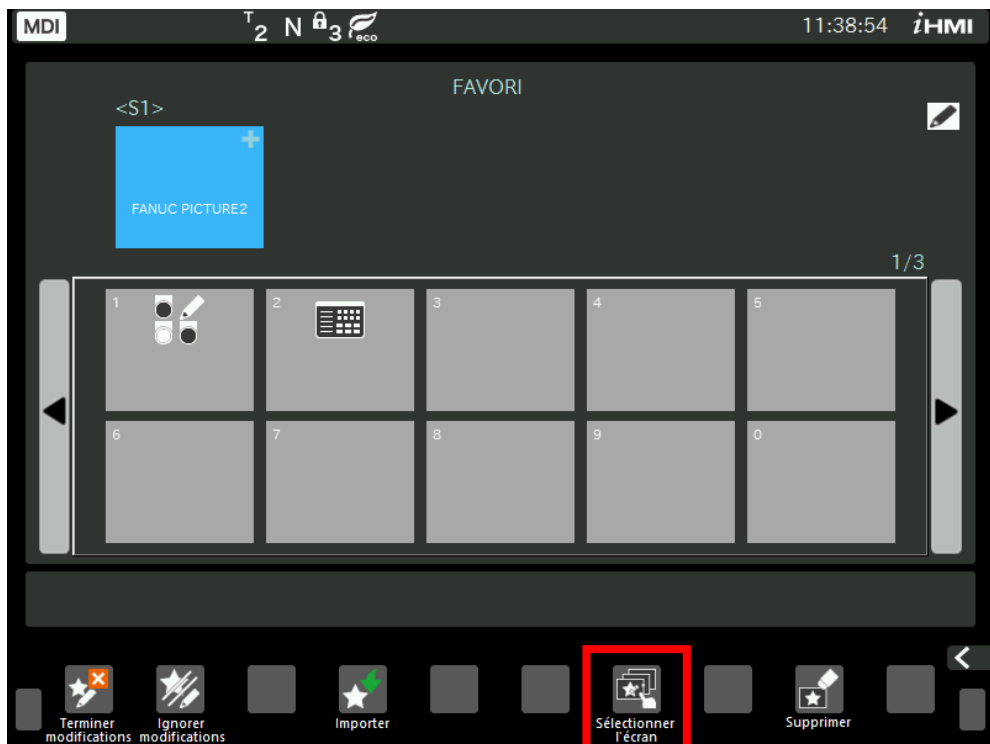
Une fois les sélections terminées, appuyez sur la touche programmable **Retour**.

Réglage de GoProbe iHMI en tant que favori (en option)

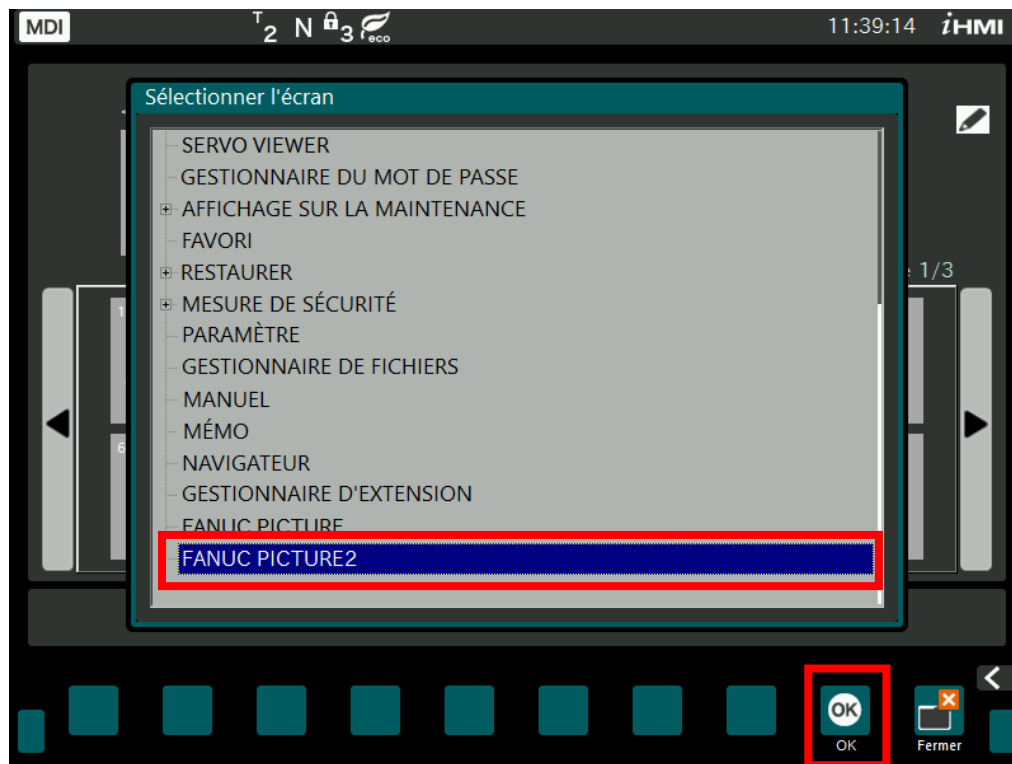
1. À partir de l'écran principal iHMI, sélectionnez *FAVORI* depuis l'onglet *UTILITAIRE*.



2. Appuyez sur la touche programmable **Modifier**.
3. Appuyez sur la touche programmable **Sélectionner l'écran**.

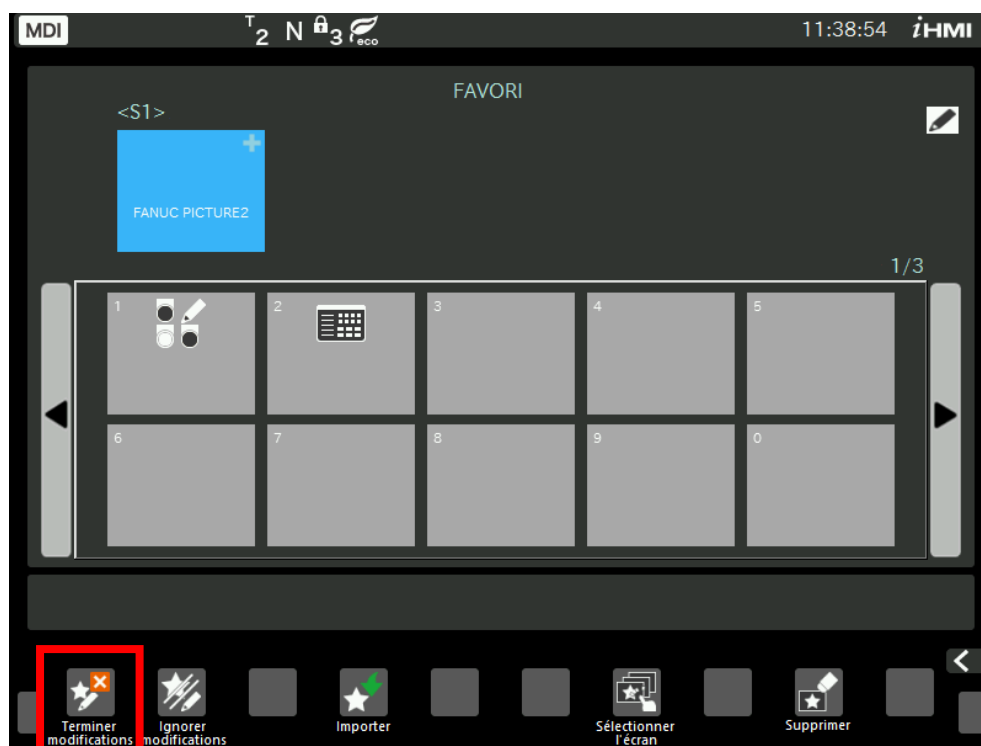


4. Faites défiler vers le bas pour trouver *FANUC PICTURE2* et appuyez sur la touche programmable **OK**.

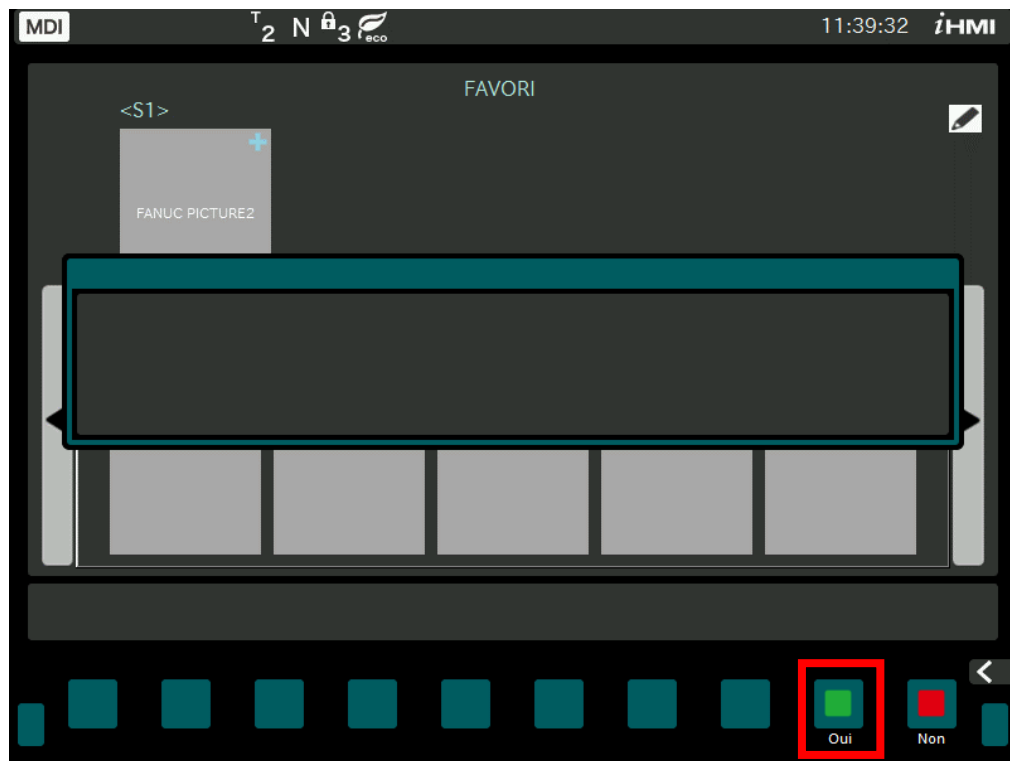


REMARQUE : Si *FANUC PICTURE2* ne figure pas dans la liste, essayez d'éteindre et de rallumer la machine.

5. Appuyez la touche programmable **Terminer modifications**.



6. Appuyez sur la touche programmable **Oui** pour confirmer l'attribution de la touche S1 MDI.



Chapitre 3

Démarrage avec GoProbe iHMI

Sommaire

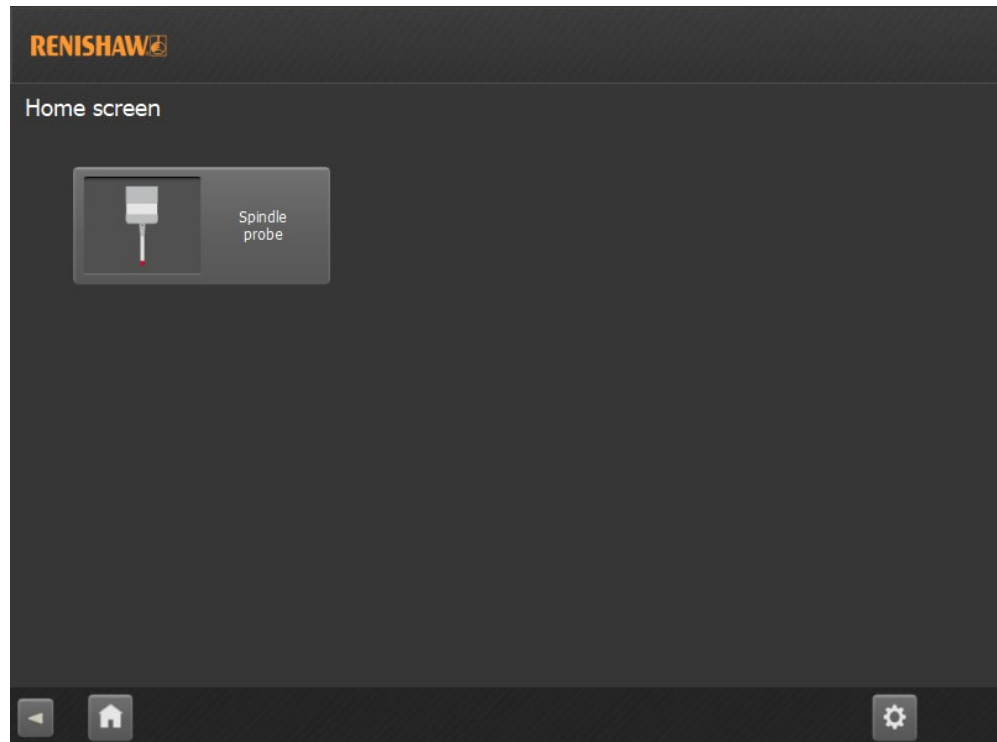
Navigation avec touche programmable	3-2
Exécution d'un cycle manuel (exemple : le cycle d'alésage)	3-3
Navigation sur écran non tactile	3-7
Exemple d'écran du menu pour navigation sur écran non tactile	3-8

Navigation avec touche programmable

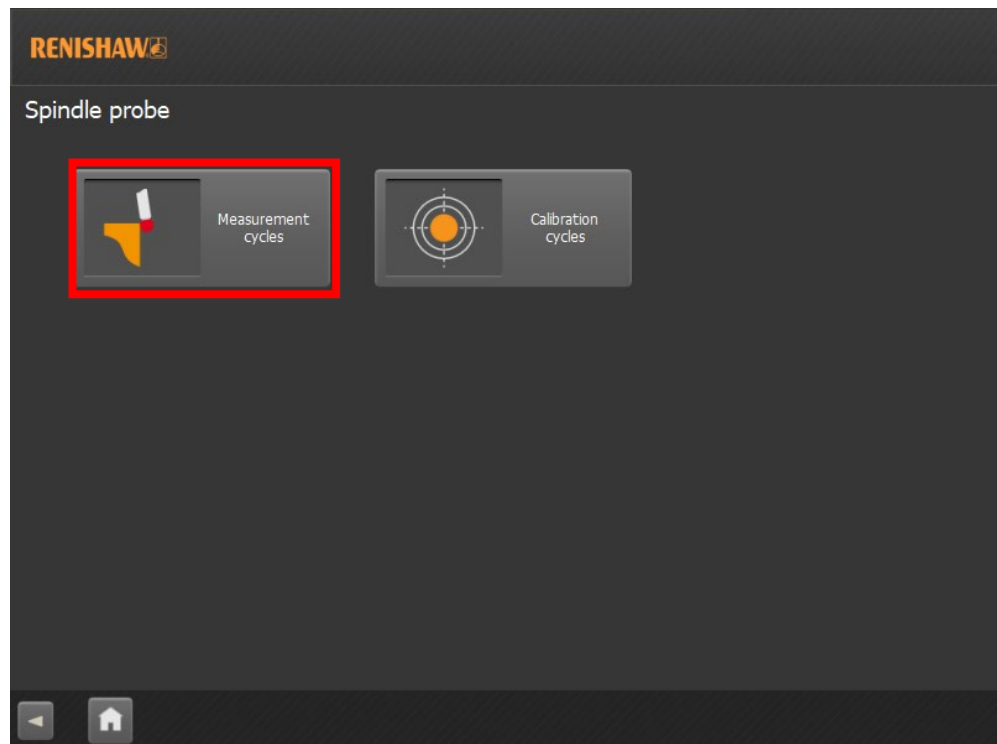
Bouton	Description
	Accéder directement à l'écran <i>Accueil</i> .
	Retourner à l'écran précédent.
	Naviguer vers l'écran suivant. Pour les écrans de menu, ce sera la page 2 du menu. Pour les écrans de cycle, ce sera l'écran <i>Envoyer</i>. Pour les écrans <i>Envoyer</i> cela envoie le code généré de macro à l'écran <i>MDI</i>.
	Accéder à l'écran <i>Configuration</i>. (Visible uniquement sur l'écran <i>Accueil</i>.)
	Afficher la boîte de dialogue À propos. (Visible uniquement sur l'écran <i>Configuration</i>.)
	Ouvrir les informations d'entrée de cycle. (Uniquement visible sur les écrans de cycle.)
	Accéder à la page suivante des entrées en option avec la barre de défilement. (Uniquement visible sur les écrans de cycle.)
	Développer une liste déroulante des valeurs. (Uniquement visible sur les écrans de cycle.)
	Fermer les informations d'entrée de cycle. (Uniquement visible sur les écrans de cycle.) REMARQUE : Les informations d'entrée de cycle doivent être fermées afin de poursuivre un fonctionnement normal de l'écran.

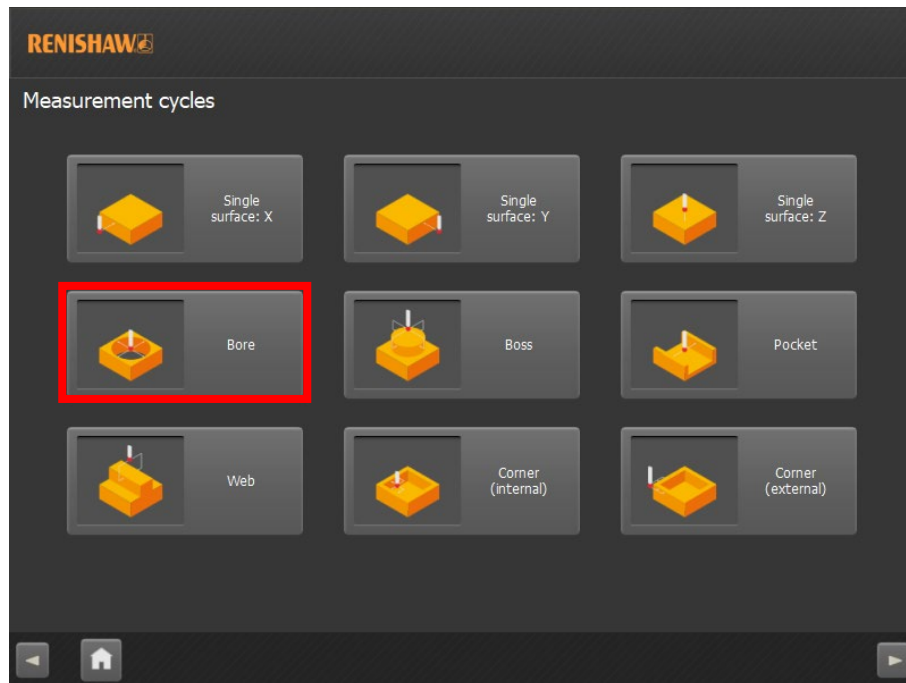
Exécution d'un cycle manuel (exemple : le cycle d'alésage)

1. Sélectionner *Spindle probe* (Palpeur sur broche).

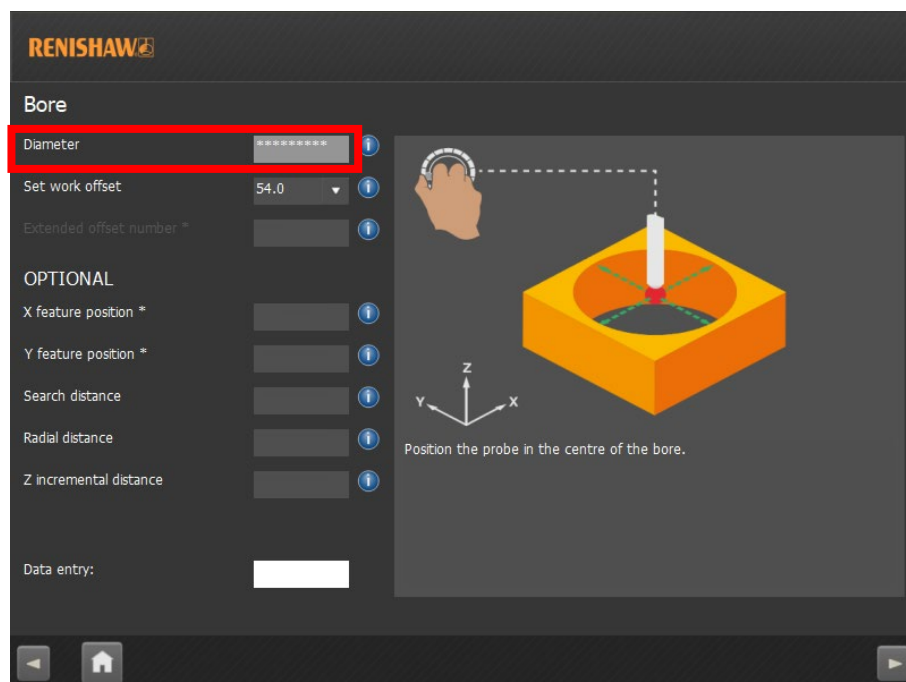


2. Sélectionner *Measurement cycles* (Cycles de mesure).

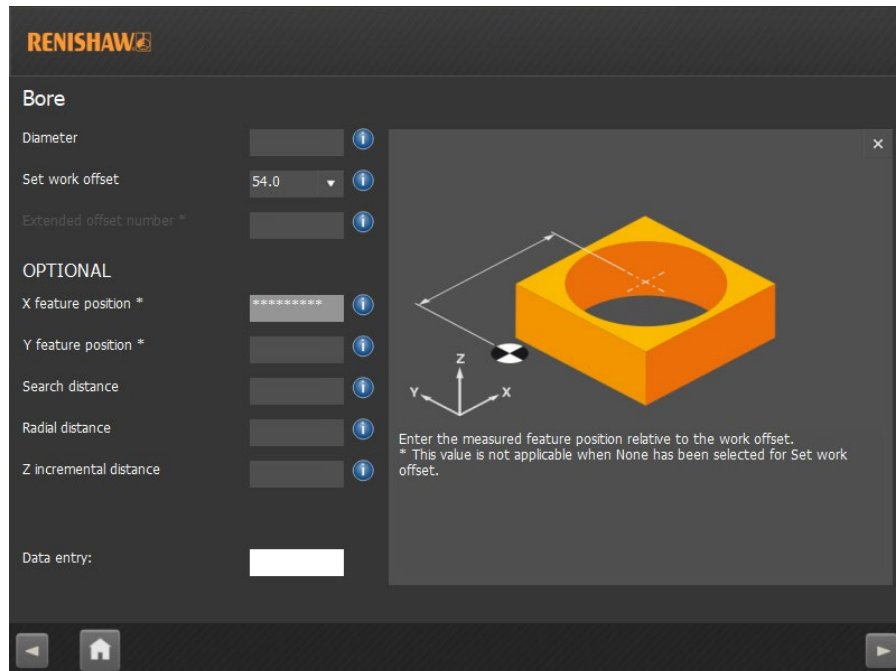


3. Sélectionner *Bore* (Alésage).4. Entrez le diamètre de l'entité dans le champ *Diamètre* et sélectionnez l'origine programme à mettre à jour avec le centre XY résultant de l'alésage.

REMARQUE : Le champ *Diamètre* contiendra des astérisques pour indiquer un champ vide (c'est-à-dire #0). Les champs d'entrée obligatoires ne doivent pas être vides. Plus de données peuvent être saisies dans le champ *OPTIONNEL* si nécessaire.

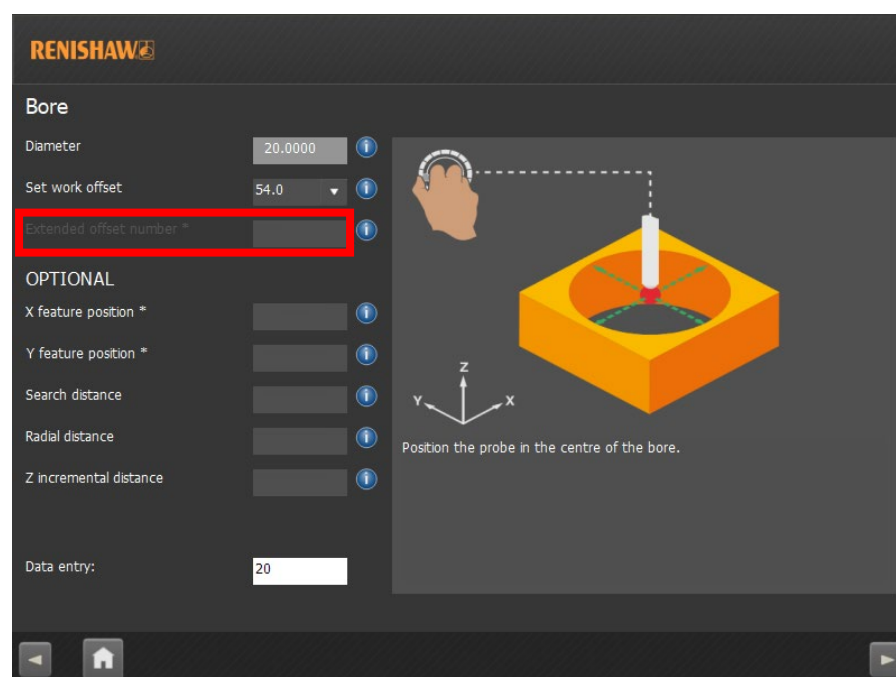


L'image d'aide et le texte d'aide (à droite de l'écran) changent lors d'un appui sur l'icône d'informations.

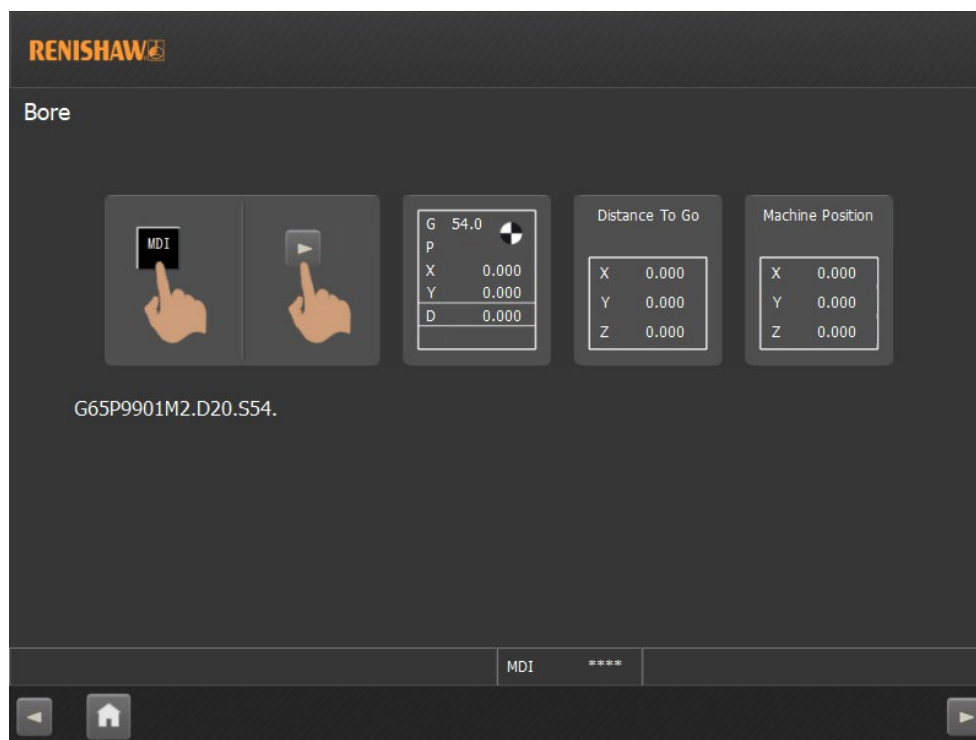


- Une fois que toutes les valeurs requises ont été entrées dans le cycle, chargez le palpeur dans la broche de la machine (si pas encore chargé). Positionnez manuellement le palpeur vers le point de départ (comme montré sur l'image d'aide), puis appuyez sur *Suivant*.

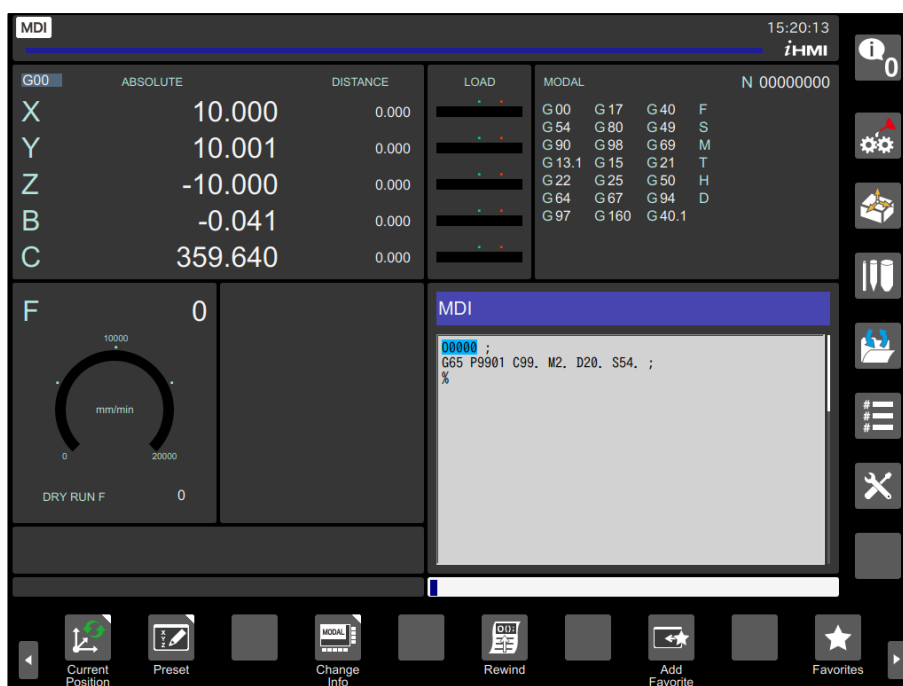
REMARQUE : L'entrée *Numéro d'origine étendu* est uniquement nécessaire si l'entrée *Régler origine programme* est réglée sur 54.1. Les entrées de position d'entité ne sont pas nécessaires si l'entrée *Régler origine programme* est *Aucune*.



6. Suivez les instructions à l'écran pour mettre l'automate en mode *MDI*, puis appuyez sur la touche programmable **Suivant**. L'appel de macro est illustré sous les instructions à l'écran. Les origines/variables qui seront mises à jour à la suite de l'exécution du cycle sont présentées à droite des instructions à l'écran. En mode *MDI*, l'appui sur la touche programmable **Suivant** envoie l'appel de macro à l'écran du programme *MDI*.



7. Accédez à l'écran du programme *MDI* (par exemple, en utilisant le bouton *OPÉRATION NC* sur l'onglet *USINAGE*) et appuyez sur Départ cycle lorsque vous êtes prêt.

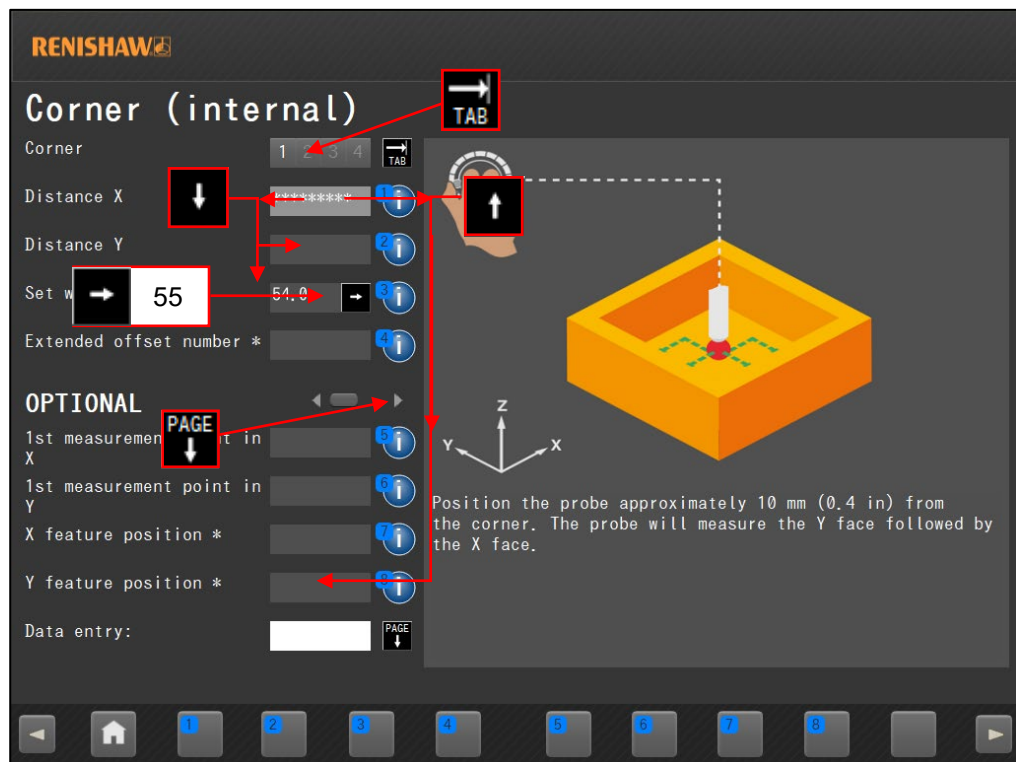
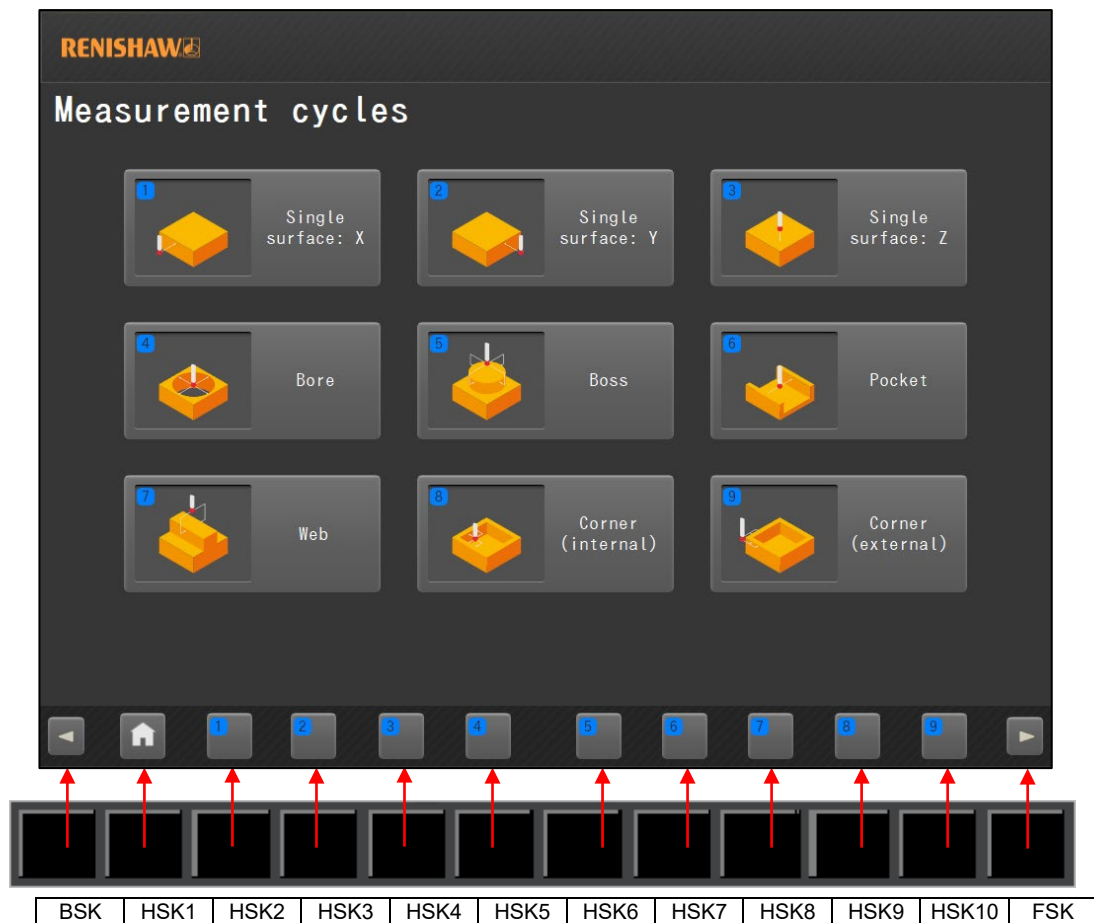


Navigation sur écran non tactile

Pour les automates sans interface d'écran tactile, une autre version de l'application peut être chargée sur l'automate CN qui affiche des graphiques d'aide supplémentaires. Dans les deux versions, les touches suivantes peuvent être utilisées pour effectuer les appuis de bouton équivalents sur l'application GoProbe iHMI.

Légende	Bouton	Écrans applicables
HSK 1		Toutes
BSK		Toutes
FSK		Menu / Cycle
HSK 10		Configuration
HSK 2–10	<i>Boutons de menu 1–9 (Cf. exemple)</i>	Menu
HSK 2–10		Cycle
		Cycle
		Cycle
	<i>Sélection de l'écran (Cf. exemple)</i>	Cycle
 	<i>Sélection de l'entrée (Cf. exemple)</i>	Cycle
 / 	<i>Cycle par les éléments de liste (Cf. exemple)</i>	Cycle
		Cycle

Exemple d'écran du menu pour navigation sur écran non tactile



Page vide.

www.renishaw.fr/contacter



#renishaw

 +33 1 64 61 84 84

 france@renishaw.com

© 2018–2024 Renishaw plc. Tous droits réservés. Le présent document ne peut être ni copié, ni reproduit, en tout ou partie, ni transféré sur un autre support médiatique, ni traduit dans une autre langue, et ce par quelque moyen que ce soit, sans l'autorisation préalable écrite de Renishaw. RENISHAW® et le symbole de palpeur sont des marques commerciales déposées appartenant à Renishaw plc. Les noms et dénominations de produits de Renishaw, ainsi que la marque « apply innovation », sont des marques commerciales de Renishaw plc ou de ses filiales. Les autres noms de marques, de produits ou raisons sociales sont les marques commerciales de leurs propriétaires respectifs. BIEN QUE DES EFFORTS CONSIDÉRABLES AIENT ÉTÉ APPLIQUÉS AFIN DE VÉRIFIER L'EXACTITUDE DU PRÉSENT DOCUMENT AU MOMENT DE SA PUBLICATION, TOUTES LES GARANTIES, CONDITIONS, DÉCLARATIONS ET RESPONSABILITÉS POUVANT SURVENIR DE QUELQUE MANIÈRE QUE CE SOIT SONT EXCLUES DANS LA MESURE AUTORISÉE PAR LA LOI. RENISHAW SE RÉSERVE LE DROIT D'APPORTER DES MODIFICATIONS AU PRÉSENT DOCUMENT AINSI QU'AU MATÉRIEL ET/OU AU(X) LOGICIEL(S) ET À LA SPÉCIFICATION TECHNIQUE DÉCRITE AUX PRÉSENTES SANS AUCUNE OBLIGATION DE DONNER UN PRÉAVIS POUR LESDITES MODIFICATIONS. Renishaw plc. Société immatriculée en Angleterre et au Pays de Galles. N° de société : 1106260. Siège social : New Mills, Wotton-under-Edge, Gloucestershire, GL12 8JR, Royaume-Uni.

Référence : H-2000-6996-07-A
Édition : 03.2024