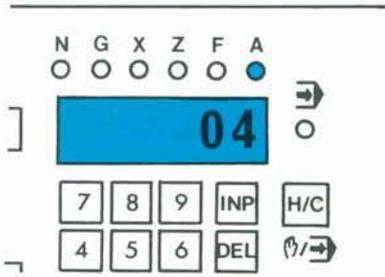


6. Signaux d'alarme

Causes – Mesures à prendre

Les signaux d'alarme



Si vous voulez introduire et mémoriser des données, que l'ordinateur ne connaît pas, il déclenchera un signal d'alarme.

Le voyant lumineux ^A s'allume et un nombre apparaît au panneau d'affichage. Ce nombre donne des indications sur la nature de l'alerte.



Signaux d'alarme mémorisés (vue d'ensemble)

AOO - PROGRAMMATION D'UNE FONCTION G NON DEFINIE

Exemple d'une entrée non définie: si vous introduisez G25, le voyant lumineux A s'allume et l'affichage digital indique 00.

AO1 - ENTREE D'UN RAYON NON DEFINI

Rayons envisageables: 50, 100, 150, 200 ... 5900. A titre d'exemple, un signal d'alarme est déclenché à l'introduction d'un rayon 1210.

AO2 - ENTREE D'UNE VALEUR X TROP IMPORTANTE

Valeur maximale pour X: ± 5999 (59,99 millimètres).

AO3 - ENTREE D'UNE VALEUR F ERRONEE

Entrées possibles 1 - 499 mm/min.

AO4 - ENTREE D'UNE VALEUR Z TROP IMPORTANTE

Valeur Z maximale programmable: ± 39.999 (399,99 mm).

AO5 - AUCUNE FIN DE PROGRAMME N'A ETE INTRODUITE

S'il vous arrive d'omettre d'introduire G22 au terme du programme et d'agir sur la touche repérée START, le voyant d'alarme s'allumera. Le panneau d'affichage quant à lui indiquera AO5.

AO6 - VITESSE DE ROTATION TROP ELEVEE DE LA BROCHE PRINCIPALE LORS DU TAILLAGE DE FILETS AU TOUR

Ce signal d'alarme ne se déclenche pas lors de l'introduction du programme, mais bien dans le cours du déroulement du programme à G33 ou G78.

AO7 - ENTREE D'UN ANGLE NON DEFINI

Pour ce qui concerne les angles, les rapports suivants peuvent être introduits: rapport X:Z (1-39): (1-39). Pour de plus amples détails, prière de se reporter au tournage conique!

SIGNAUX D'ALARME EN EXPLOITATION AVEC CASSETTES

AO8 - FIN DE BANDE EN OPERATION "SAVE"

AO9 - PROGRAMME INTROUVABLE

A10 - PROTECTION D'ENREGISTREMENT SUR BANDE PREVUE

A11 - PANNES DE CHARGEMENT

A12 - PANNES DE CONTROLE

SIGNAUX D'ALARME SEULEMENT DANS LES TOURS AVEC PASSAGE DU SYSTEME METRIQUE A LA MESURE EN POUCES

A13 - CONVERSION DE MESURES ANGLAISES EN SYSTEME METRIQUE LORSQUE LA MEMOIRE PROGRAMME EST PLEINE

A14 - UNITE DE DEPLACEMENT ERRONEE POUR PROGRAMME CHARGE

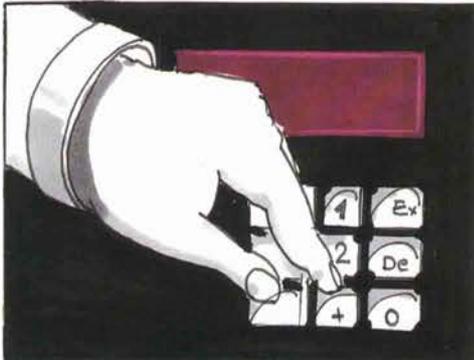
Déroulement des opérations en cas de fausse alerte lors de l'introduction des données

Nous introduisons une valeur X équivalent à 80,24, c'est-à-dire à une course de déplacement de 80,24 mm pour le chariot transversal.

1. La secrétaire (composant adaptatif) annonce:
"Ils veulent X = 80,24!"
2. Le directeur (unité centrale, microprocesseur) interroge ses spécialistes:
"Sommes-nous à même d'exécuter X = 80,24?"
3. Les spécialistes (système d'exploitation) répliquent:
"Non, monsieur le directeur!"
4. Le directeur donne alors l'ordre:
"Annoncez à ceux qui sont là dehors que nous ne sommes pas en mesure de faire cela!"

Déroulement des opérations en cas d'introduction erronée de données

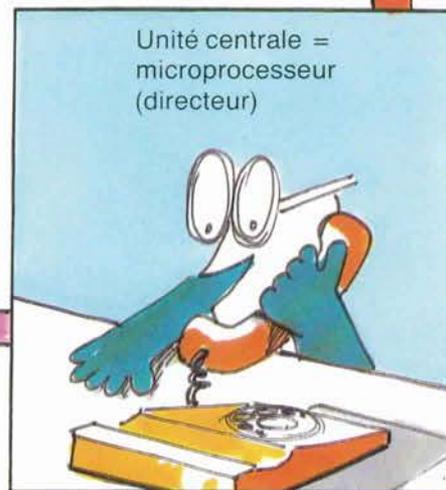
Introduction des données



Affichage des données



Composant adaptatif (secrétaire)



Unité centrale = microprocesseur (directeur)



Système d'exploitation = EPROMS (spécialistes)



Composant de sortie (attaché de presse)



Mémoire = RAM

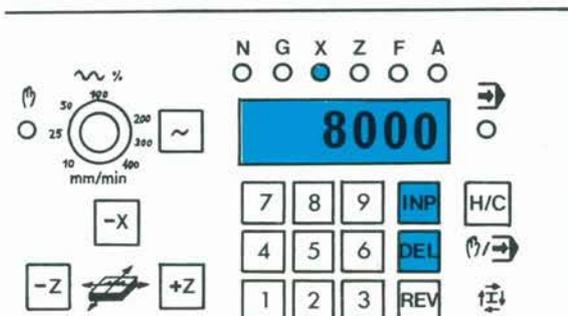
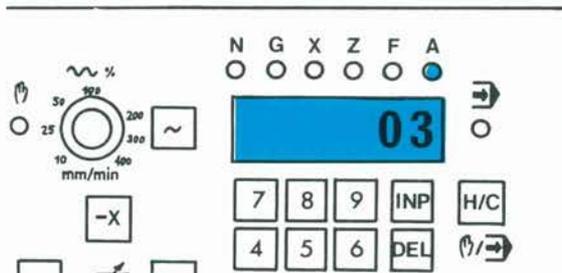
Mesures à prendre lors du déclenchement des signaux d'alarme A00/A01/A02/A03/A04/A07

Les signaux d'alarme A00/A01/A02/A03/A04/A07 se manifestent dès que vous voulez mémoriser une valeur non définie (mémoriser signifie agir sur la touche marquée INP).

Exemple: Introduisez le programme suivant:

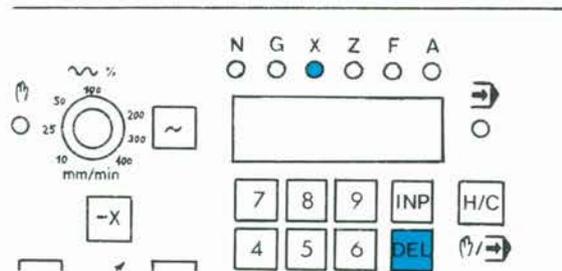
N	G	X	Z	F
00	00	8000		

La valeur X 8000 est trop importante. Le signal d'alarme se déclenche dès que vous avez introduit 8000 par impulsion au clavier et agir sur la touche marquée **INP**. Sur le panneau d'affichage apparaît la nature de l'alerte, c'est-à-dire A03 signifiant valeur X trop importante.



Mesures à prendre:

1. Enfoncer les touches marquées **INP** + **DEL** en même temps. Le signal lumineux d'alarme s'éteint. La valeur X introduite apparaît alors.



2. Manipuler la touche repérée **DEL**. La valeur X 8000 s'effacera.



3. Introduire la valeur X correcte (à titre d'exemple X = 800) et agir sur la touche marquée **INP**. La valeur X correcte est dès lors mémorisée et l'affichage de mots passe à la lettre suivante.

Signal d'alarme A05 = Aucune fin de programme n'a été introduite (instruction G22)

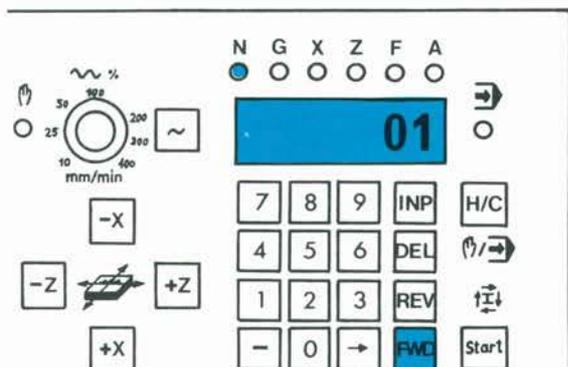
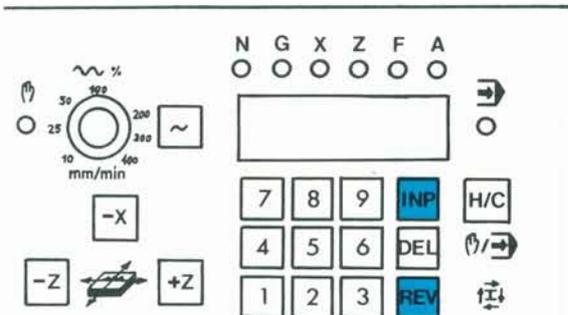
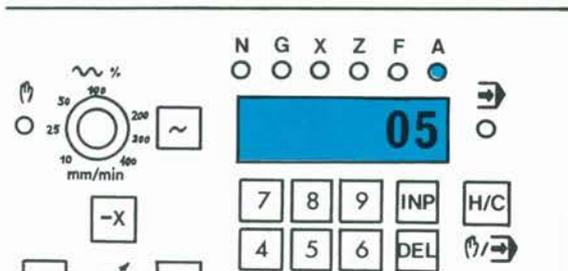
Si vous omettez de programmer la fin du programme et que vous appuyez sur la touche marquée **START** le signal lumineux d'alarme A05 apparaîtra.

Exemple

Introduisez le programme et enfoncez la touche marquée **START**.

N	G	X	Z	F
00	00	100		
01	00	0	100	

A05 apparaît.



Mesures à prendre:

1. Manipulez les touches marquées **INP** + **REV**, A05 s'éteint.
2. Enfoncez la touche marquée **FWD**. Les numéros de séquence sautent jusqu'au dernier numéro de séquence correctement introduit. Dans ce cas il s'agit de N01.
3. Effleurer la touche **→** jusqu'à l'allumage de G de la séquence N02.
4. Introduire G22, agir sur la touche repérée **INP**. Le numéro de séquence passe à N03. Le programme peut dès lors démarrer.

Signal d'alarme A06 = Vitesse de rotation trop grande de la broche principale lors du taillage de filets au tour

Le signal d'alarme A06 ne se déclenche pas lors de l'introduction du programme ou lorsqu'on manipule la touche repérée **START**, mais bien au cours du déroulement du programme.

Avant le traitement d'une séquence avec G33 ou G78, l'ordinateur interroge la vitesse de rotation de la broche principale. Si elle est trop élevée, le signal d'alarme A06 est déclenché. Dès lors les opérations de déroulement du programme sont interrompues.

Mesures à prendre:

1. Régler la vitesse de rotation plus bas (ou bien changer la position de la courroie ou bien réduire la vitesse de rotation).
2. Agir sur les touches repérées **INP** + **REV**. Le signal d'alarme s'éteint. Les opérations de déroulement du programme reprennent à nouveau.