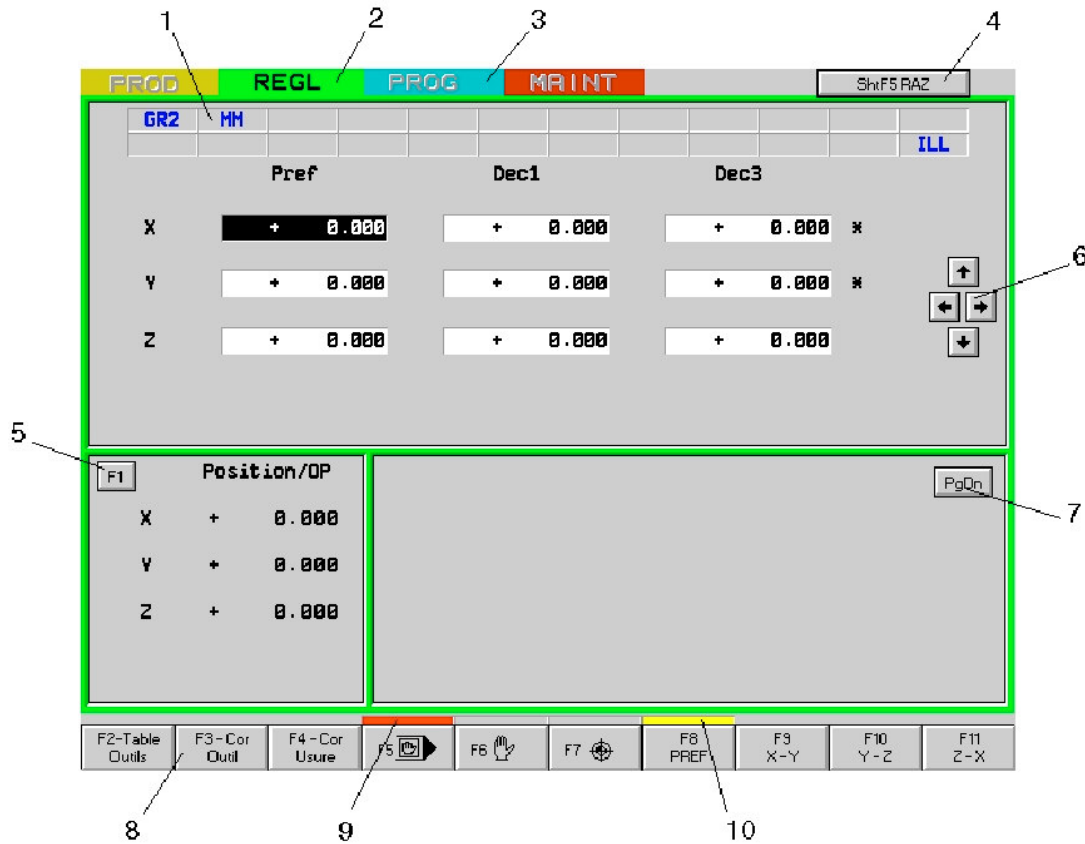


Interface Homme Machine – IHM

Présentation

L'interface Homme Machine Multicontexte permet la communication entre l'opérateur et le contrôleur NUM 1040.

Quatre contextes sont accessibles : le contexte de **Production**, le contexte de **Réglage**, le contexte de **Programmation**, le contexte de **Maintenance**.



1. zone de status (groupe, unité de mesure, voyants « CYCLE » et « ARUS » ...)
2. contexte actuel
3. contextes en second plan
4. remise à zéro des données **RAZ** par appui sur les touches **shift + F5**
5. touche de permutation entre l'origine programme et l'origine pièce pour l'affichage des coordonnées (OP/OM)
6. sélection des champs de saisie par action sur les touches flèches
7. touche de permutation entre les fenêtres (PgDn et PgUp)
8. actions par touches de fonction F2 à F11
9. témoin du mode sélectionné
10. témoin du mode de réglage sélectionné

accès direct aux contextes :

Production	Ctrl + F1
Réglage	Ctrl + F2
Programmation	Ctrl + F3
Maintenance	Ctrl + F4

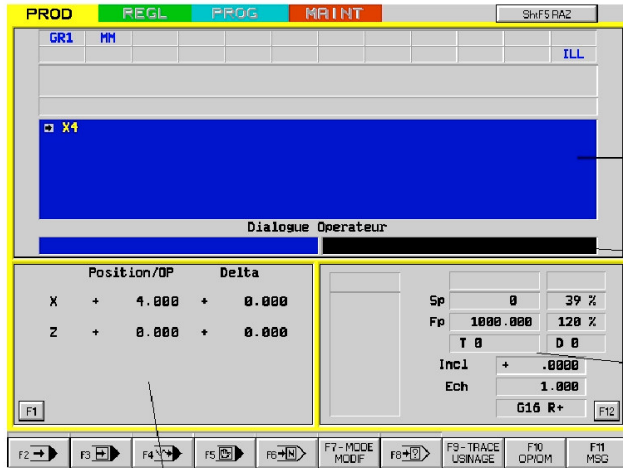
Sortie d'IHM : ALT + F4

Le contexte de **production** permet l'exécution des programmes CN

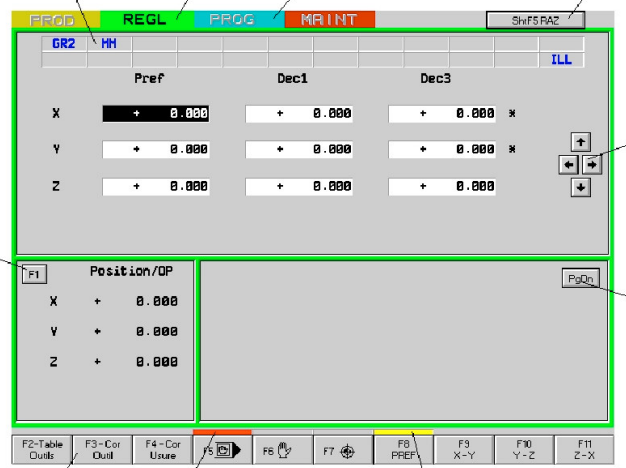
Le contexte de **réglage** permet l'introduction des PREF, DEC, jauges outils, POM

Le contexte de **programmation** permet de sélectionner le programme courant et d'accéder à l'édition et à la sauvegarde de programmes

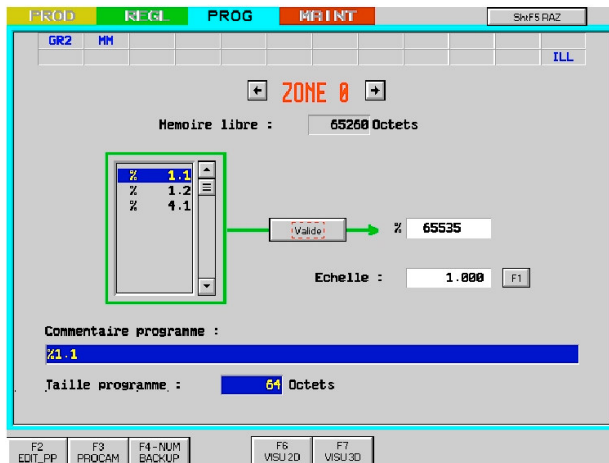
Le contexte de **maintenance** permet principalement la visualisation de variables



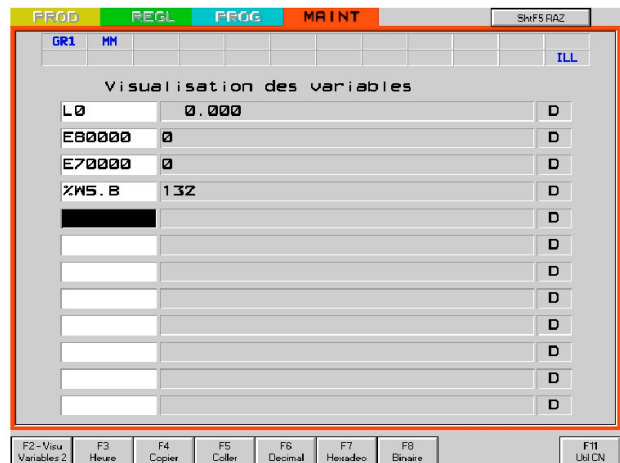
Contexte de production



Contexte de réglage



Contexte de programmation



Contexte de maintenance

FROD REGL PROG MAINT ShF5 RAZ

GR1 MM ILL

Saisie du correcteur

D	1	X	+	76.200	Z	+	457.200	R	+	2.000	C	0
D	2	L	-	1.000	R	+	603.000	R	+	0.000		
D	3	L	+	7.000	R	+	8.000	R	+	9.000		
D	4	X	+	1.000	Z	+	0.000	R	+	0.000	C	5
D	5	X	+	0.000	Z	+	0.000	R	+	0.000	C	0
D	6	X	+	0.000	Z	+	0.000	R	+	0.000	C	0
D	7	X	+	0.000	Z	+	0.000	R	+	0.000	C	0
D	8	X	+	0.000	Z	+	0.000	R	+	0.000	C	0

Numero du premier correcteur

1

Numéro du correcteur

Outil de Tournage

F2 No D F11 OUT

Table des outils

FROD REGL PROG MAINT ShF5 RAZ

GR2 MM ILL

Sélection d'un programme

Flèches haut/bas

← ZONE 0 →

Memoire libre : 65260 Octets

%	1.1
%	1.2
%	4.1

Validation par entrée

Valide

Affichage du programme en cours

% 65535

Echelle : 1.000 F1

Commentaire programme : %1.1

Taille programme : 64 Octets

F2 EDIT_PP F3 PROGRAM F4-NUM BACKUP F6 VISU 2D F7 VISU 3D

Contexte de programmation

Utilitaire de transfert de fichiers

