



PAS à PAS

Mise en service

Machine 4U/2U

Version 1.1
17/06/08

CHARLYROBOT – B.P. 22 – 74350 CRUSEILLES ☎08.26.62.80.07 📠04.50.44.00.41

E-mail : charlyrobot@charlyrobot.com

200418



PAS à PAS

Mise en service machine 4U/2U

Dans les PAS à PAS, vous verrez comment effectuer une manipulation décomposée étape par étape.

Les sujets traités par les PAS à PAS sont des actions qui peuvent poser des problèmes si elles ne sont pas exécutées dans un ordre précis.

Nous allons traiter ici des manipulations pour la réalisation la mise en service d'une machine Charly4U/2U.

- ⇒ Branchement machine
- ⇒ Réglage de la machine
- ⇒ Surfaçage du plateau martyr
- ⇒ Paramétrage du capteur outil

Table des matières :

Déroulement d'une mise en service 4U/2U :	3
---	---



PAS à PAS

Mise en service machine 4U/2U

Déroulement d'une mise en service 4U/2U :

- ↪ A la mise en place de la machine vérifier que la table soit suffisamment solide.
- ↪ Vérifier la planéité de la machine sur son support.
- ↪ Raccordement électrique de la machine et du PC et installer un aspirateur..
- ↪ Raccordement liaison série entre PC et machine.
- ↪ Installation du CD ROM de CharlyGRAAL (*en mode administrateur*).
- ↪ Mise sous tension de la machine (*le voyant vert doit clignoter*).
- ↪ Lancement du Gpilote =>Reconnaissance machine et demande de POM (valider oui) – (*le voyant vert devient fixe*).
- ↪ Aller dans le tableau de bord et effectuer un déplacement d'axes en course maxi sur X puis Y, puis Z.
- ↪ demander un Retour parking (bouton « parking de dégagement de la broche », en bas a droite).
- ↪ Test broche.
- ↪ Enlever le capteur d'outil du plateau et mettre en place le plateau martyr (*utiliser les lardons ou du scotch double face, essuyer le plateau alu avant de coller*).

- ↪ SURFACAGE (*cf. pas à pas N°200393 – surfacage du plateau martyr**) :
 - Monter la fraise à surfacer
 - Tangenter sur le plateau martyr
 - Menu usinage/surfacage
 - ✓ Course machine : 4U : 310 x 220 – 2U : 600 x 420
 - ✓ Fraise diam 10mm
 - ✓ Avance 35 mm/s
 - ✓ Descente : 2 mm/s
 - ✓ Rotation : 13000 tr/mn
 - ✓ Profondeur de passe : 1 mm
 - ✓ Parcours concentrique avec encoche
 - Lancer l'usinage (environ 15 mm)
- ↪ Installer ensuite le capteur outil (double face ou 2 points de colle).
- ↪ Paramétrer le capteur d'outil (*cf. pas à pas N°200399 –paramétrage du capteur outil**).

Durée environ 1h30

* document sur le CD ROM