



PAS à PAS

Surfaçage du plateau martyr

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

N° 200393



PAS à PAS

Surfaçage du plateau martyr

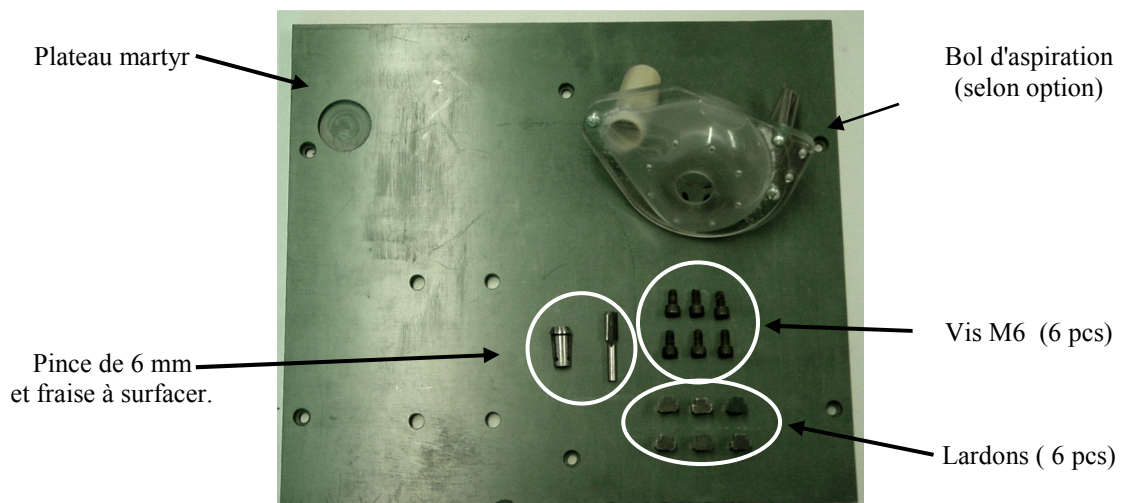
Dans les PAS à PAS, vous verrez comment effectuer une manipulation décomposée étape par étape grâce à des photographies.

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 du surfaçage du plateau martyr.

- ⇒ Mettre un plateau martyr en position sur le charlyrobot
- ⇒ Installer la fraise à surfer et la mesurer, démonter la fraise
- ⇒ Paramétrer le menu de surfaçage
- ⇒ Utilisation du bol d'aspiration sur les charlyrobots Charly4U (selon option)
- ⇒ Précautions à prendre
- ⇒ Liste du matériel nécessaire

Outillage nécessaire :



1 clef hexagonale de 5 mm



PAS à PAS

Surfaçage du plateau martyr

Table des matières :

Mettre le plateau martyr en place.....	4
Mettre la pince de 6 mm dans l'écrou.....	5
Retirer l'outil.....	6
Tangenter sur le plateau martyr (Prendre les bonnes origines).....	6
Générer le fichier de surfaçage.....	7
Mettre en place le bol d'aspiration (charly4U et charly2U uniquement).....	8
Retirer le bol d'aspiration (charly4U et charly2U uniquement).....	9
Récapitulatif avant de lancer.....	10
Précautions à prendre.....	10
Liste du matériel disponible.....	12



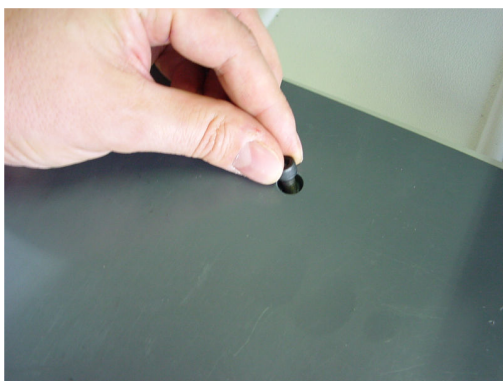
PAS à PAS

Surfaçage du plateau martyr

Mettre le plateau martyr en place

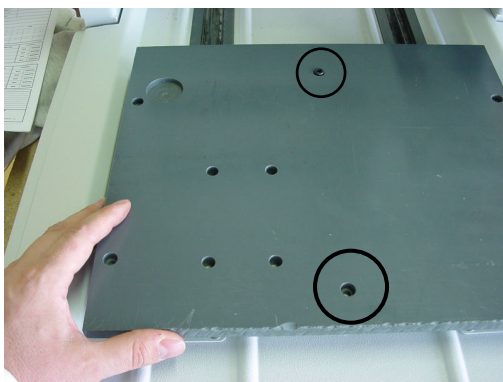


Glisser les lardons dans les rainures



Prendre le plateau et le poser

Positionner la vis centrale du haut et commencer à la visser sans la serrer.



Déplacer le plateau légèrement pour positionner le trou de la vis centrale du bas et la mettre en place.

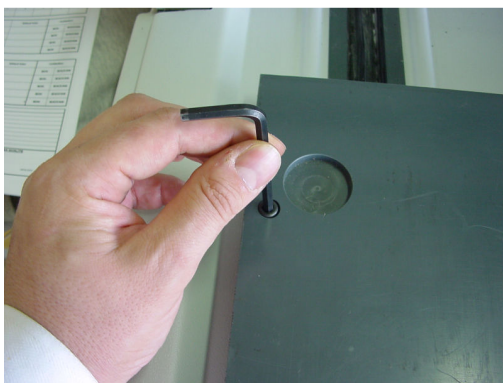


PAS à PAS

Surfaçage du plateau martyr



Positionner les lardons des extrémités pour les aligner avec les trous du plateau



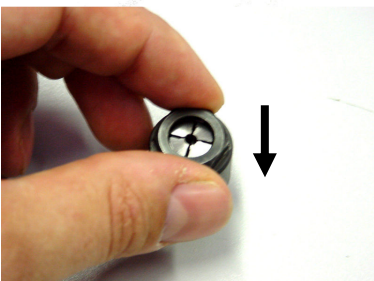
Positionner les vis, puis serrer en tournant avec la clef hexagonale. Finir le serrage.

Mettre la pince de 6 mm dans l'écrou

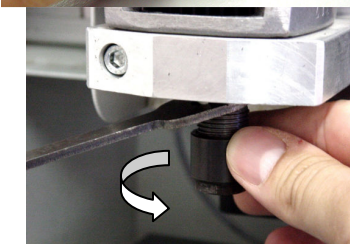


Prenez l'écrou et venez le placer au dessus de la pince de 6 mm.

La pince est posée sur la table.



Puis, appuyez l'écrou sur la pince



Venez ensuite visser l'ensemble pince + écrou en maintenant la clef de 14 immobile, sur le nez de broche.

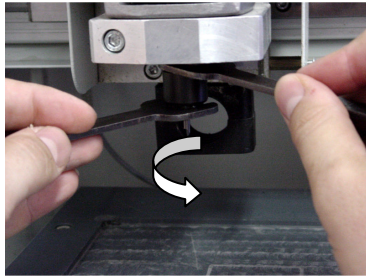
Vissez la pince légèrement sans forcer.

Mettez l'outil "fraise à surfacer" de 10 mm en place puis serrez manuellement.



PAS à PAS

Surfaçage du plateau martyr

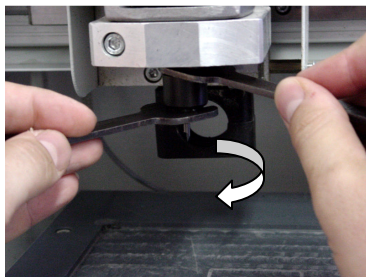


Quand le serrage manuel ne peut plus s'effectuer, prenez la clef de 17 mm pour terminer le serrage.

Il est inutile de serrer fortement, vous ne feriez qu'abîmer le pas de vis.

Votre outil est en place !

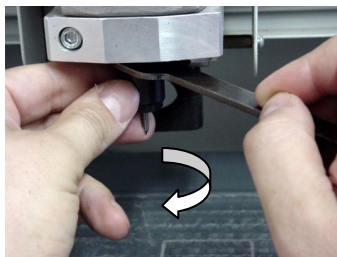
Retirer l'outil.



Prenez la clef de 14 mm et placez-la sur la partie haute de l'écrou.

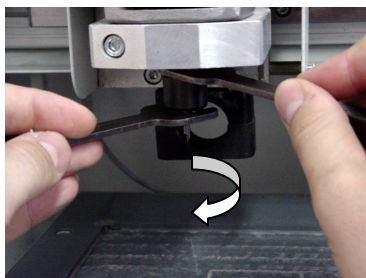
Prenez la clef de 17 mm et mettez la sur l'écrou.

Desserrez.



Continuez manuellement de desserrer l'écrou tout en bloquant l'arbre de la broche avec la clef de 14 mm.

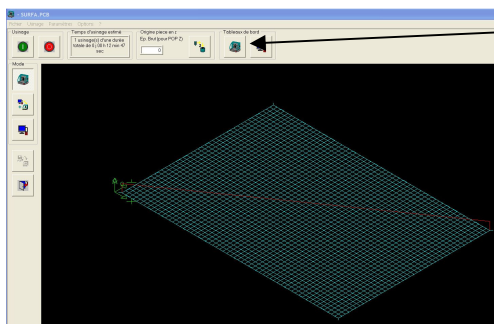
Vous allez arriver sur un point dur.



Reprenez la clef de 17 mm pour continuer de desserrer l'écrou.

Attention, l'outil peut tomber à ce moment, donc desserrez lentement.

Tangenter sur le plateau martyr (Prendre les bonnes origines).



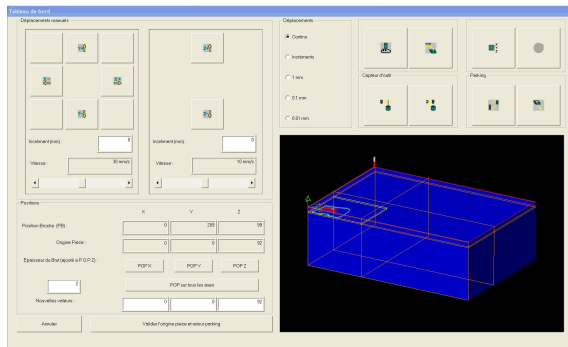
Ouvrir Gpilote

Cliquer sur le bouton "Tableau de bord"



PAS à PAS

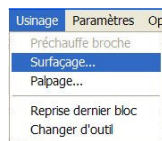
Surfaçage du plateau martyr



Mettre la valeur zéro pour X et Y
Déplacer la broche pour qu'elle se trouve au milieu du plateau...

Descendre la broche jusqu'à ce que l'outil affleure le plateau. Vous pouvez mettre la broche en marche
Vous vous arrêter quand vous avez un mini copeau ou quand vous entendrez un changement dans le bruit...
Cliquez sur le bouton "POP Z"
Cliquez sur "enregistrer la nouvelle valeur".

Générer le fichier de surfaçage.



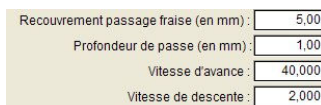
Allez dans le menu "usinage", puis "surfaçage"



Mettre les dimensions de la machine
Pour un CRA4 T2 à T10 : X = 300, Y = 210
Pour un charly4U : X = 310, Y = 220
Pour un CRA2 ou un charly2U : X = 600, Y = 420
Mettre le diamètre de la fraise à surfacier. Ici, celui-ci sera de 10 mm



Vérifier que "prévoir les encoches dans les angles" soit coché



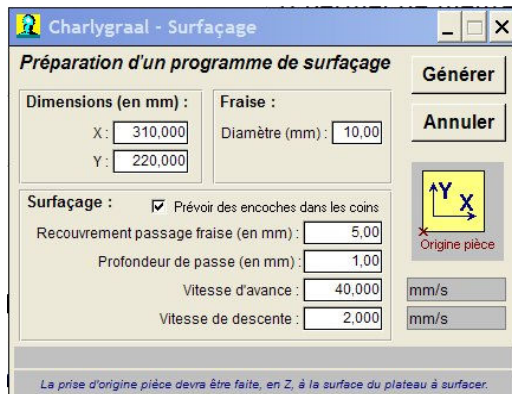
Le recouvrement se met automatiquement à 5 mm
La profondeur de passe est de 1 mm
La vitesse d'avance sera de **40 mm/s**
La vitesse de descente sera de 2 mm/s

Remarque : pour un entretien du plateau, 0,1 mm 0,2 mm de profondeur de passe suffira.
Cliquez sur générer.



PAS à PAS

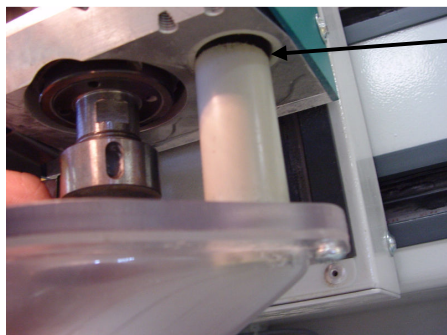
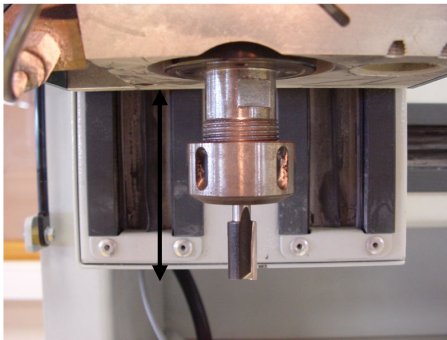
Surfaçage du plateau martyr



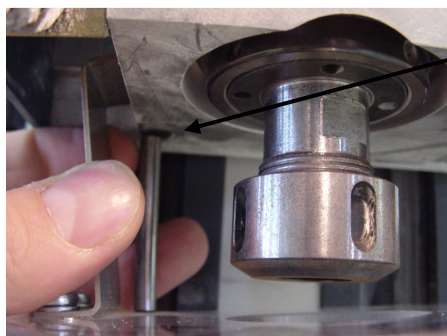
Important : ne pas interrompre cet usinage, car il devra alors être repris au début !

Mettre en place le bol d'aspiration (charly4U et charly2U uniquement).

Avant de mettre en place le bol d'aspiration pour le surfaçage, l'outil doit avoir été tangenté (voir page 6). Prévoir de faire sortir l'outil suffisamment...



Prendre le bol, et écarter la lamelle souple
Aligner le tube d'aspiration avec le conduit pour l'aspiration

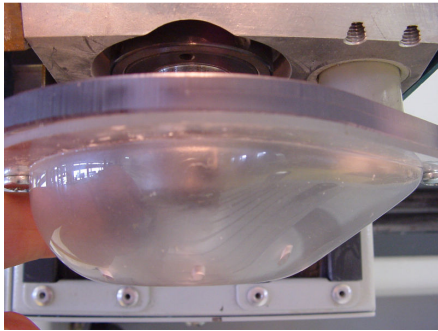


Aligner la tige d'acier avec le trou situé au fond...

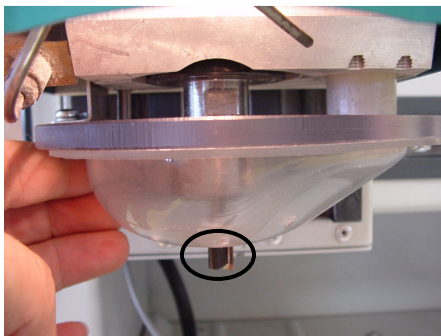


PAS à PAS

Surfaçage du plateau martyr

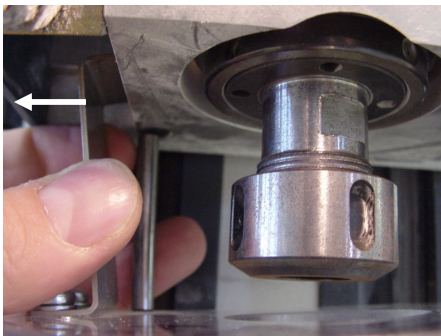


Puis enfoncer le bol vers le haut...
Le bol va se clipser.



Vérifier que l'outil dépasse suffisamment, sinon retirer le bol et redescendre l'outil, retangenter l'outil sur le plateau avant de remettre le bol en place.

Retirer le bol d'aspiration (charly4U et charly2U uniquement).



Ecarter la lamelle souple

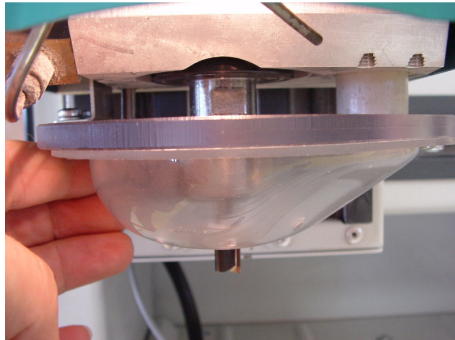
Tirer le bol vers le bas



PAS à PAS

Surfaçage du plateau martyr

Récapitulatif avant de lancer...



Vérifiez que vous avez :

- mis l'outil en place
- tangenté
- mis en place le bol d'aspiration



- Paramétré le surfaçage.



Alors vous pouvez cliquer sur l'icône pour le lancement.

Le surfaçage va prendre quelques minutes...

Précautions à prendre



L'état de surface dépend de la qualité et de l'usure de l'outil.



PAS à PAS

Surfaçage du plateau martyr



Ne pas prendre une trop grande profondeur de passe avec une broche de 600W et une fraise de 10 ou 15 mm de diamètre.

(maxi : 1,5 mm).



Enlever le capteur d'outil avant de surfer.



Pour un bon état de surface et une bonne qualité de la planéité, prendre un outil de gros diamètre (de préférence 10 ou 15 mm). Si celui-ci est trop petit, il y a un risque d'avoir des vagues.

Attention, si l'outil est trop gros, il va soumettre beaucoup d'efforts à la broche et il y a un risque de vibration si l'outil n'est pas équilibré correctement.

Le copeau de PVC est extrêmement électrostatique. Ne pas le souffler, uniquement l'aspirer.

Pour les personnes sensibles à l'électricité statique, mettre une bague reliée à la masse au début de l'aspirateur. Toucher le plateau martyr ou une surface reliée à la terre avant de toucher ou d'aspirer ce type de copeau.

L'importance du surfaçage :

Le surfaçage permet d'avoir un plateau corrigé selon les axes de la machine sur X et sur Y.

Il montre la surface totale utile de la machine (ou de la zone surfacé).

Il permet de mettre les pièces en butée X et Y de façon automatique.



PAS à PAS

Surfaçage du plateau martyr

Liste du matériel disponible

Le matériel que vous pouvez commander chez charlyrobot, sur notre catalogue outillage :

Celui-ci est disponible sur notre site Internet <http://www.charlyrobot.fr> puis "Produits".

Désignation	référence charlyrobot.
Fraise à surfacer Ø 15 mm	60006
Fraise à surfacer Ø 10 mm	60032 <i>(livrée d'origine avec les charlyrobots)</i>
Pince Ø 6 mm	23214 <i>(livrée d'origine avec les charlyrobots)</i>
Plateau martyr PVC (330x375x12)	PLA540732B <i>(livrée d'origine avec les charlyrobots CRA4 et charly4U)</i>
Plateau martyr PVC (680x625x12)	5110 <i>(livrée avec les charly2U et CRA2, livré non percé)</i>
Jeu de fixation pour plateau martyr	5107 <i>(livré d'origine avec les charlyrobots)</i>
Capteur d'aspiration pour charly4U et 2U	910116
Centrale d'aspiration pour charly4U et 2U	910117 <i>(livrée complète avec capteur d'aspiration pour charly4U et 2U)</i>
Double face largeur 50 mm long 33 m	60013
Double face largeur 19 mm long 33 m	60036