TUTORIAL PILOTE



CHARLYROBOT SA BP22 – 192, route de l'usine F74350 CRUSEILLES Tél. 0450328016 - Fax 0450440041 HotLine 0826628007 E-mail : charlyrobot@charlyrobot.com Internet : www.charlyrobot.com

CONSIGNES DE SECURITE

<u>Avant le montage et la mise en service, lire et observer le mode d'emploi et les consignes de sécurité qui y figurent !</u>

Le mode d'emploi doit être lu, compris et observé par le personnel opérateur compétent.

Outre les indications qui figurent dans le présent mode d'emploi, observez également les règles générales de sécurité et de prévention des accidents en vigueur au plan national !

Tous les travaux d'installation, de mise en service et de maintenance doivent être effectués par un personnel qualifié. Observer les règles nationales de prévention des accidents, de même que les normes EN et IEC.

Les personnes qualifiées dans le sens de ces consignes de sécurité fondamentales sont les personnes connaissant l'installation, le montage, la mise en service et le fonctionnement du produit et disposant d'une qualification en rapport avec leur activité.

Observer les consignes de transport, de stockage et de manutention. Les dommages constatés lors de la livraison doivent être signalés immédiatement au transporteur. Informer le cas échéant le fournisseur avant de procéder à la mise en service de l'équipement.

Les conventions suivantes sont utilisées pour les consignes de sécurité dans ce manuel. Le non respect de ces consignes peut entraîner des blessures graves, voire mortelles ou endommager les produits, les équipements et systèmes connexes.

●[™]DANGER	Indique les consignes qui, si elles ne sont pas respectées, risquent d'entraîner des blessures graves, voir mortelles.				
ATTENTION	Indique des consignes importantes				
	Indications et conseils				
	Indique les actions à ne jamais réaliser				
© Charlyrobot 2005					

Tous droits réservés. Aucun élément de cette publication ne peut être reproduit, stocké dans un système de documentation ou transmis, sous quelle que forme que ce soit ou par quel que moyen que ce soit, mécanique, photocopie, enregistrement ou autre, sans l'autorisation écrite préalable de Charlyrobot SA. Aucune responsabilité en matière de brevets ne sera assumée en ce qui concerne l'utilisation des informations données dans la présente. De plus Charlyrobot SA poursuivant inlassablement l'évolution de ses produits de haute qualité et les adaptant toujours aux toutes dernières connaissances, les informations contenues dans cette notice peuvent à tout moment faire l'objet de modifications sans aucun préavis. La présente notice a été réalisée avec le plus grand soin. Néanmoins, Charlyrobot SA décline toute responsabilité en cas d'erreurs ou d'omissions. Charlyrobot SA décline également toute responsabilité pour tous dommages dus à l'utilisation des informations contenues dans la présente notice se publication des informations contenues dans la présente notice se d'erreurs ou d'omissions. Charlyrobot SA décline toute responsabilité en cas d'erreurs ou d'omissions. Charlyrobot SA décline toute responsabilité pour tous dommages dus à l'utilisation des informations contenues dans la présente publication.

1- Installation du pilote:

Insérez le CD sur votre ordinateur et suivez les instructions. Copier les fichiers « *SecuriteDegagementHorizontale.reg* » et « *Gpilote.exe* » dans le répertoire du pilote



Double cliquez sur le fichier « SecuriteDegagementHorizontale.reg »

2- Démarrer la machine:

Déverrouillez le bouton d'arrêt d'urgence et appuyez sur bouton lumineux vert.

3- Démarrer le pilote:



Depuis le bureau double cliquez sur l'icône Gpilote.lnk pour démarrer le pilote

Depuis le buleau double enquez sur l'ieu

La fenêtre suivante apparaît :



4- Le tableau de bord:

Cliquer sur le bouton d'accès au tableau de bord



Le tableau de bord apparaît il permet:

- de bouger les axes en manuel
- d'effectuer les POP (prise origine pièce)
- d'effectuer une POM (prise origine machine)
- d'effectuer un retour parking
- d'effectuer une mesure d'outil
- définir la position du capteur d'outil
- Démarrer la broche



5- Déplacement des axes:

- Par défaut, il est en mode continu, déplacement des axes en appuyant sur les boutons.

- En mode *Incréments*, le déplacement se fait en fonction de la valeur saisie dans le champ « Incrément ».

- En mode 1mm - 0.1mm - 0.01mm, le déplacement se fait de la valeur sélectionnée.



6-Zone de position :

La *position broche(PB)* indique la position effective de la broche en temps réel.

L'origine pièce(OP) indique le réglage de l'origine pièce.

Nouvelle OP (NOP) indique le réglage de l'origine pièce et permet de saisir manuellement les coordonnées de l'origine pièce.

Le champs *Épaisseur du Brut(ajouté à OP Z)* est identique au bouton sur la <u>barre d'usinage</u>. Cette valeur est transmise automatiquement par la Fao de charlyGRAAL. Elle est modifiable par l'opérateur.

	×	Y	Z	A	C.		
Position Broche (PB):	0	220	160	0	0		
Origine Piece (OP) :	0	0	0	0	0		
Nouvelle OP (NOP) :	0		0	ő T	0		
	Copier PB dans NOP sur tous les axes (POP X,Y Z,A,C)						
	POPX	POPY	POPZ	POPA	POP C		
	Epaisseur di	u Brut (ajouté à OP Z) :	0				

7- Charger un fichier:

Dans le menu « fichier » cliquez sur « ouvrir »



8- Lancer un usinage:

Après avoir chargé un fichier lancer l'usinage en cliquant sur bouton « lancement d'usinage »

Pour plus d'informations se reporter à la « rubriques de l'aide » du Gpilote à la rubrique : « interface utilisateur » \rightarrow « la barre d'usinage »



9- L' usinage:

Pendant l'usinage la fenêtre suivante apparaît. Elle permet :

- d'arrêter l'usinage,
- de suspendre l'usinage,
- de réduire ou d'augmenter la vitesse de broche,
- de réduire la vitesse d'avance,
- de visualiser l'avancement d'usinage.

