**Configuration de CharlyGRAAL en fonction de la machine Charlyrobot utilisée**

**Premier cas : utilisation d'un CRA4 Type 2 ou Type 3**

 

**Charger le module de pilotage**

**Vérifier les courses :**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  **Axe** | **Fin usinage** | **Changement outil** | **Sens positif** | **Sens négatif** |
| Axe X | 1 | 1 | 300 | -1 |
| Axe Y | 208 | 1 | 210 | -1 |
| Axe Z | 98 | 98 | 100 | -1 |

**Vérifier la distance par pas moteur :**

|  |  |
| --- | --- |
|  Numérateur | 5 |
| Dénominateur | 400 |

**Vérifier Contact Porte : actif doit être coché**

**Vérifier Capteur d'outil : actif doit être coché**

**Deuxième cas : utilisation d'un CRA2 Type 1**



**Charger le module de pilotage**

Cliquer sur **Paramètres** puis **Machine**

Cliquer sur **Parcourir ...**

Sélectionner le fichier **cra2\_1.fpr** puis cliquer sur **OK**

Cliquer sur **Robot**

    Vérifier que **Commentaire** soit **CRA2 type 1**

    Vérifier que **Type de machine** soit **CRA2 / CRA3 / CRA4**

    Cliquer sur Entrées / Sorties

        **Contact Porte : actif doit être coché**

        **Vérifier Capteur d'outil : actif doit être coché**

        Les autres cases ne doivent pas être cochées

        Cliquer sur **OK**

**Vérifier les courses :**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  **Axe** | **Fin usinage** | **Changement outil** | **Sens positif** | **Sens négatif** |
| Axe X | 1 | 1 | 600 | -1 |
| Axe Y | 418 | 373 | 375 | -1 |
| Axe Z | 98 | 88 | 90 | -1 |

**Vérifier la distance par pas moteur :**

|  |  |
| --- | --- |
| Numérateur | 5 |
| Dénominateur | 400 |

 **Troisième cas : utilisation d'un CRA2 Type 3**

 ou 

**Charger le module de pilotage**

**Vérifier les courses :**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  **Axe** | **Fin usinage** | **Changement outil** | **Sens positif** | **Sens négatif** |
| Axe X | 1 | 1 | 600 | -1 |
| Axe Y | 418 | 418 | 420 | -1 |
| Axe Z | 98 | 98 | 100 | -1 |

**Vérifier la distance par pas moteur :**

|  |  |
| --- | --- |
|  Numérateur | 5 |
| Dénominateur | 400 |

**Vérifier Contact Porte : actif doit être coché**

**Vérifier Capteur d'outil : actif doit être coché**

**Quatrième cas : utilisation d'une Minifraiseuse (CR10) Type 2**



**Charger le module de pilotage**

Cliquer sur **Paramètres** puis **Machine**

Cliquer sur **Parcourir ...**

Sélectionner le fichier **minifr\_2.fpr** puis cliquer sur **OK**

Cliquer sur **Robot**

    Vérifier que **Commentaire** soit **Mini Fraiseuse 2° génération**

    Vérifier que **Type de machine** soit **Rack V4 / V5**

    Cliquer **Paramètre CN**

   **Interpolation limitée à 2D**ne doit pas être coché

        **Commande impulsionnelle** ne doit pas être coché

        **Pas de commande de broche** ne doit pas être coché

        **Minifraiseuse** doit être coché

        Cliquer sur **OK**

    Cliquer sur Entrées / Sorties

        **Contact Porte : actif doit être coché**

        **Vérifier Capteur d'outil : actif doit être coché ou pas, selon la machine**

        Les autres cases ne doivent pas être cochées

        Cliquer sur **OK**

**Vérifier les courses :**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Axe** | **Fin usinage** | **Changement outil** | **Sens positif** | **Sens négatif** |
| Axe X | 1 | 1 | 200 | 0 |
| Axe Y | 238 | 1 | 240 | 0 |
| Axe Z | 113 | 113 | 115 | 0 |

**Vérifier la distance par pas moteur :**

|  |  |
| --- | --- |
|  Numérateur | 4 |
| Dénominateur | 400 |

**Vérifier Contact Porte : actif doit être coché**

**Vérifier Capteur d'outil : actif doit être coché ou pas, selon la machine**

**Cinquième cas : utilisation d'un Portique Fixe avec Rack V4 / V5**

 Le rack V4 / V5 Le capteur d’outil 

**Charger le module de pilotage**

Cliquer sur **Paramètres** puis **Machine**

Cliquer sur **Parcourir ...**

Sélectionner le fichier **rackv4v5.fpr** puis cliquer sur **OK**

Cliquer sur **Robot**

    Vérifier que **Commentaire** soit **Rack V4 / V5**

    Vérifier que **Type de machine** soit **Rack V4 / V5**

    Cliquer **Paramètre CN**

   **Interpolation limitée à 2D** doit être coché

        **Commande impulsionnelle** doit être coché

        **Pas de commande de broche** doit être coché s'il n'y a pas de commande de broche

        **Minifraiseuse** ne doit pas être coché

        Cliquer sur **OK**

    Cliquer sur Entrées / Sorties

        **Contact Porte : actif doit être coché**

        **Vérifier Capteur d'outil : actif doit être coché ou pas, selon la machine**

        Les autres cases ne doivent pas être cochées

        Cliquer sur **OK**

**Vérifier les courses :**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  **Axe** | **Fin usinage** | **Changement outil** | **Sens positif** | **Sens négatif** |
| Axe X | 1 | 1 | 290 | 0 |
| Axe Y | 248 | 1 | 250 | 0 |
| Axe Z | 73 | 73 | 75 | 0 |

**Vérifier la distance par pas moteur :**

|  |  |
| --- | --- |
|  Numérateur | 5 |
| Dénominateur | 400 |

**Sixième cas : utilisation d'un Portique Mobile avec Rack V4 / V5**

 Le rack V4 / V5 Le capteur d’outil 

**Charger le module de pilotage**

Cliquer sur **Paramètres** puis **Machine**

Cliquer sur **Parcourir ...**

Sélectionner le fichier **rackv4v5.fpr** puis cliquer sur **OK**

Cliquer sur **Robot**

    Vérifier que **Commentaire** soit **Rack V4 / V5**

    Vérifier que **Type de machine** soit **Rack V4 / V5**

    Cliquer **Paramètre CN**

   **Interpolation limitée à 2D** doit être coché

        **Commande impulsionnelle** doit être coché

        **Pas de commande de broche** doit être coché s'il n'y a pas de commande de broche

        **Minifraiseuse** ne doit pas être coché

        Cliquer sur **OK**

    Cliquer sur Entrées / Sorties

        **Contact Porte : actif doit être coché**

        **Vérifier Capteur d'outil : actif doit être coché ou pas, selon la machine**

        Les autres cases ne doivent pas être cochées

        Cliquer sur **OK**

**Vérifier les courses :**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  **Axe** | **Fin usinage** | **Changement outil** | **Sens positif** | **Sens négatif** |
| Axe X | 1 | 1 | 290 | 0 |
| Axe Y | 348 | 1 | 350 | 0 |
| Axe Z | 73 | 73 | 75 | 0 |

**Vérifier la distance par pas moteur :**

|  |  |
| --- | --- |
|  Numérateur | 5 |
| Dénominateur | 400 |

Remarque :

Si, lors du lancement du module de pilotage, apparaît l'erreur 304 ou 306, cela signifie que la machine est mal configurée dans le logiciel.

Pour y remédier, refaire la procédure de paramétrage en cliquant sur **Paramètres** puis **Machine**.