



Mise en place et réglage du capteur d'outil

Document réalisé par

Patrice BEAUBE - Collège "Louis Sandras" - 02320 ANIZY-LE-CHATEAU

Après avoir surfacé le plateau martyr, 2 étapes sont à réaliser :



- la première consiste à mettre en place le capteur d'outil.
- la seconde est le paramétrage du capteur d'outil.

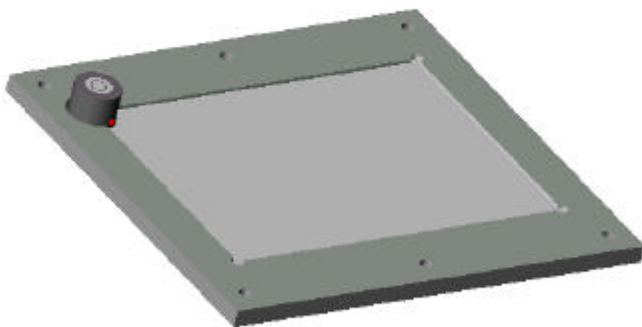
1 – MISE EN PLACE DU CAPTEUR D'OUTIL

Vous pouvez positionner le capteur d'outil où vous voulez à condition qu'il se trouve dans la zone d'usinage de la machine.

Il est conseillé de le positionner sous l'origine machine (POM) pour éviter de faire une « approche » à chaque fois que vous voudrez utiliser le capteur d'outil, car la broche revient toujours à ce point (POM) à chaque ouverture du capot.

- 1) – Monter sur la broche un outil de type pointe javelot ou pointe à graver.
- 2) – Fixer le capteur d'outil sous l'origine machine (POM) , pour un positionnement parfait, faites descendre la broche en Z de telle façon que la pointe de l'outil vienne se placer le plus précisément possible du centre du capteur.

Lancer le module  puis cliquer sur  pour réaliser cette opération.



Dans le cas d'un plateau martyr avec perçage prévu

Fixer le support du capteur d'outil (fourni) sur la table de la machine, en utilisant :

- soit le lardon et la vis (fournis) , à condition qu'une rainure de la table corresponde.
- soit en collant le support avec de la colle type cyanolite sur la table.



Dans le cas d'un plateau martyr sans perçage prévu

Fixer directement le capteur d'outil à l'aide de **2 petits points de colle** type cyanolite sur le plateau martyr.

REMARQUE : Ayez en tête que dans un avenir relativement proche, vous aurez à enlever le capteur d'outil pour surfer de nouveau le plateau martyr.

- 3) – Branchez le capteur d'outil sur le connecteur prévu, à l'intérieur de la machine, et vérifiez après avoir mis la machine sous tension, que la LED du capteur s'allume si l'on appuie sur le contact de celui-ci.

2 – PARAMETRAGE DU CAPTEUR D'OUTIL

Le paramétrage du capteur d'outil consiste à faire deux mesures, la première sur le capteur et la seconde sur le plateau martyr, afin que le logiciel puisse connaître la dimension entre le contact du capteur et le « Point Origine Pièce » en Z (POP Z).

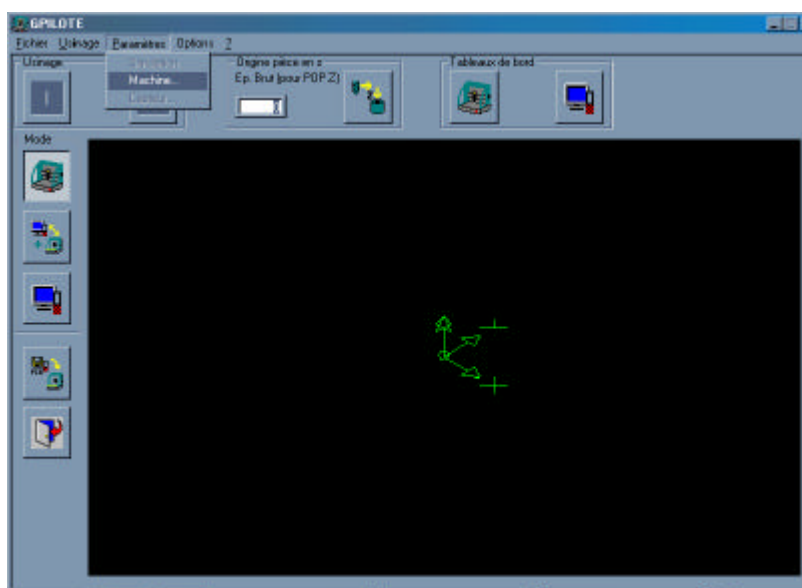
Etape N°1 – Vérifier que le référentiel en Z soit bien le plateau martyr.



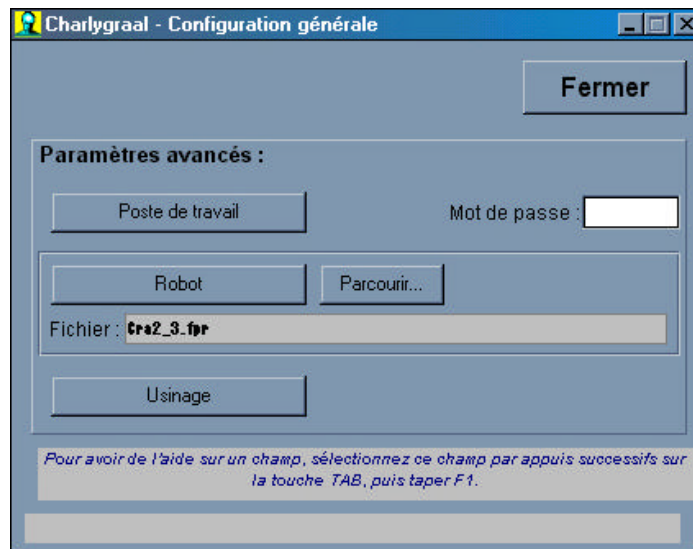
- 1) – Lancer **CharlyGRAAL**



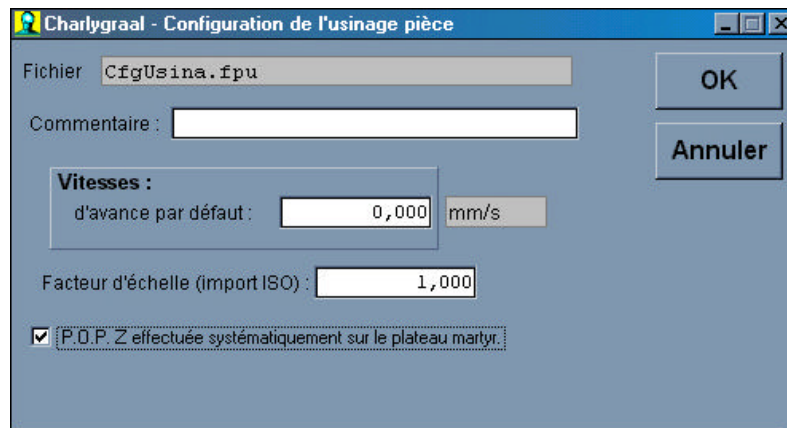
- 2) – Lancer le module **Pilote** en cliquant sur



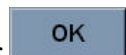
- 3) – Choisir dans le menu **Paramètres**, la commande **Machine...**



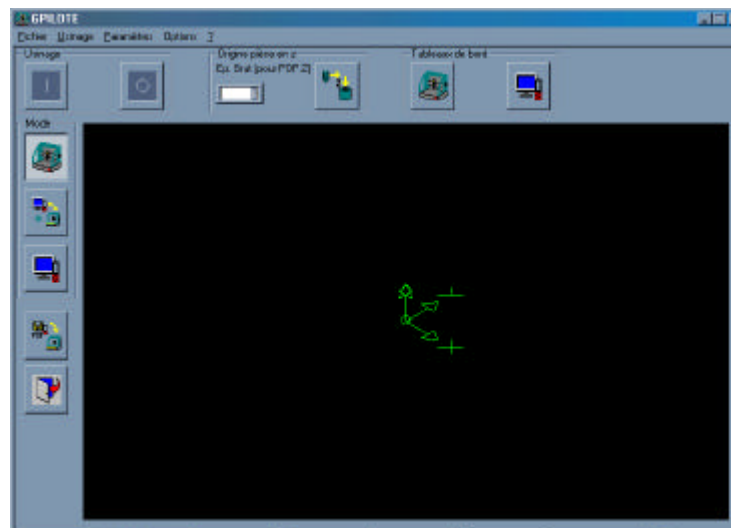
4) – Cliquer sur



5) – Vérifier que P.O.P. Z effectuée systématiquement sur le plateau martyr. soit bien **coché** et cliquer sur

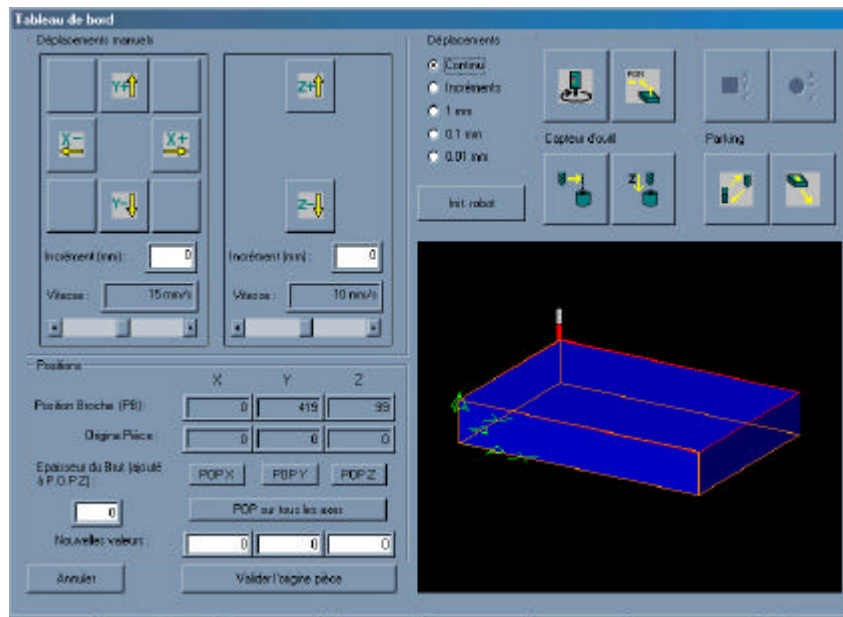


Etape N°2 – Paramétrer le capteur d'outil.



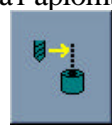



1) – Cliquer sur « *Tableaux de bord* »

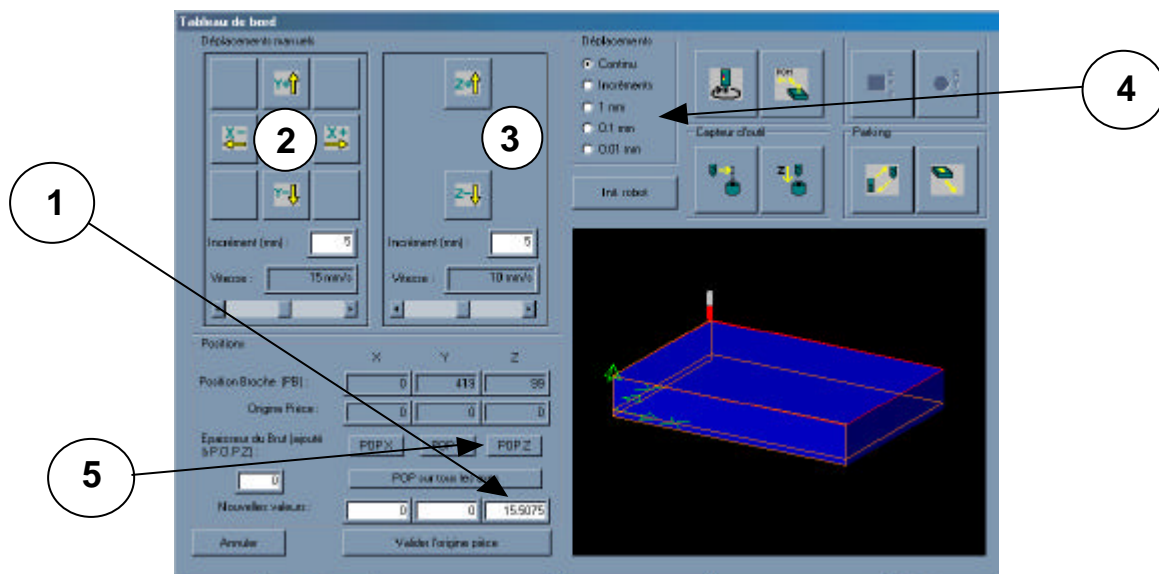


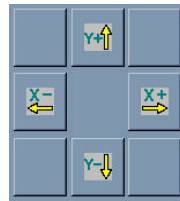
La machine effectue une prise d'origine machine (POM)

REMARQUE : Pour l'opération suivante, on supposera que le capteur d'outil se trouve à l'aplomb du

Point Origine Machine (POM) sinon cliquer sur la touche « *approche* »  pour bien positionner l'outil.


2) – Cliquer sur la touche « *descente de la broche* » , la broche descend sur le capteur puis remonte à son origine, une valeur va s'inscrire en **[1]** (valeurs en Z)





- 3) – A l'aide des touches de déplacement [2] , positionner la broche au-dessus d'une partie du plateau martyr.



- 4) - A l'aide des touches de déplacement [3] , descendre la broche pour venir tangenter l'outil sur le plateau martyr.
(vous pouvez utiliser le mode de déplacement par incrément [4] pour plus de précision)

- 5) – Une fois que l'outil tangente le plateau martyr, cliquer sur [5] 



- 6) – Cliquer sur la touche « *retour à l'origine machine* »

- 7) – Valider en cliquant sur 

LE CAPTEUR D'OUTIL EST MAINTENANT PARAMETRE