



3

Module PILOTE

Document réalisé par

Stéphane COIFFIER - Collège "Les Fontainettes" - 60650 Saint Aubin en Bray

Trois cas peuvent se présenter :

Premier cas :

La machine est entièrement configurée.

Second cas :

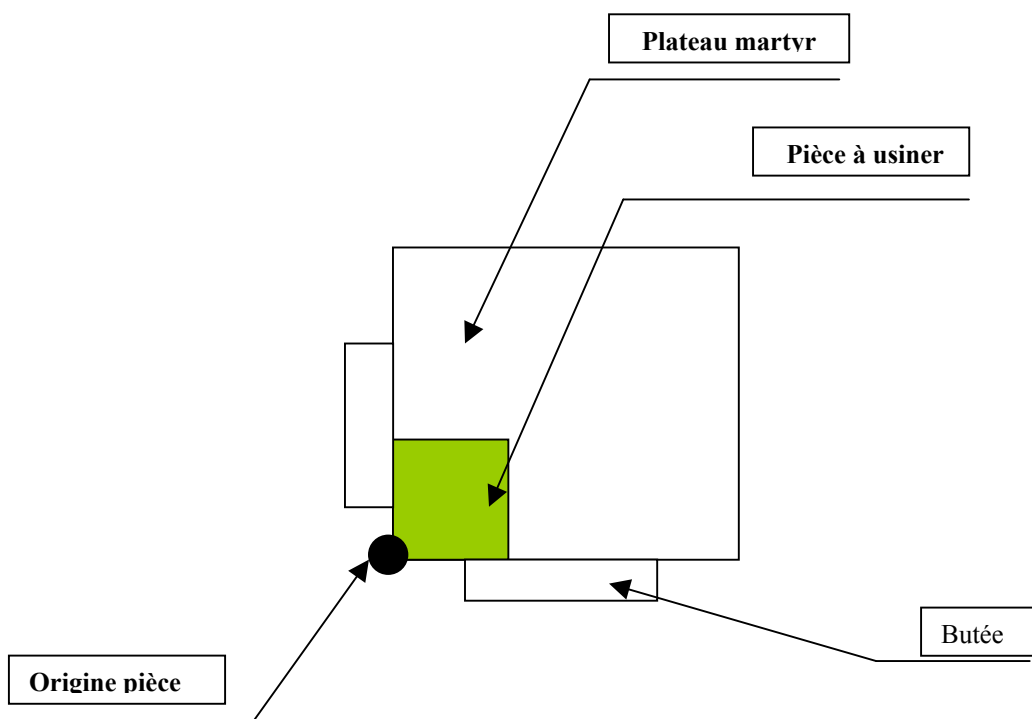
La machine est configurée mais la fraise vient d'être changée.

Troisième cas :

La machine n'est pas configurée. Cette phase doit être réalisée par le professeur.

Mise en position de la pièce sur la machine pour les trois cas

Croquis en vue de dessus du plateau de CharlyRobot



Premier cas

La machine est entièrement configurée.

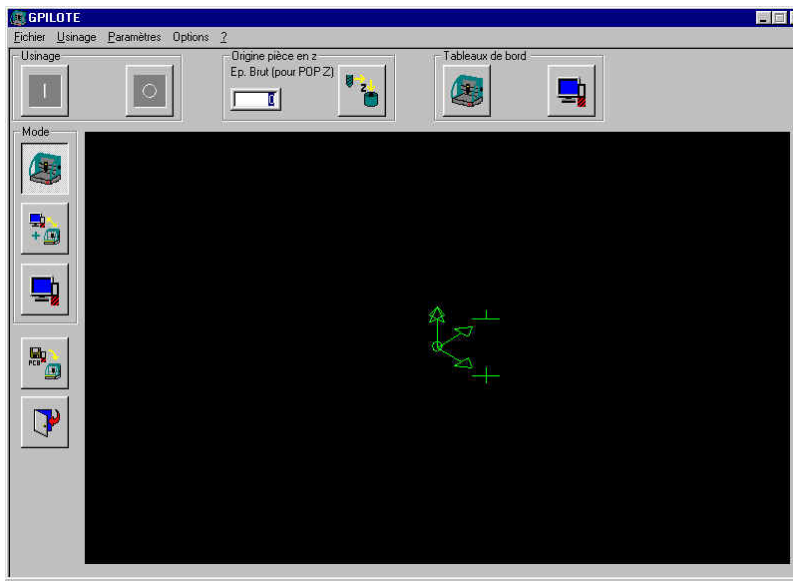


- Cliquer (*bouton gauche*) sur l'icône CharlyGraal , le logiciel se charge.

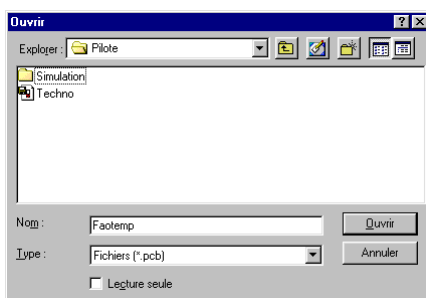


- Cliquer (*bouton gauche*) sur

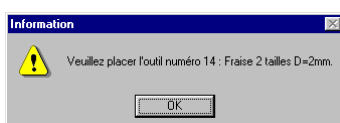
Le module **PILOTE** se charge, l'écran suivant apparaît :

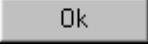


- Cliquer (*bouton gauche*) sur **Fichier** puis **Ouvrir**, l'écran suivant apparaît :

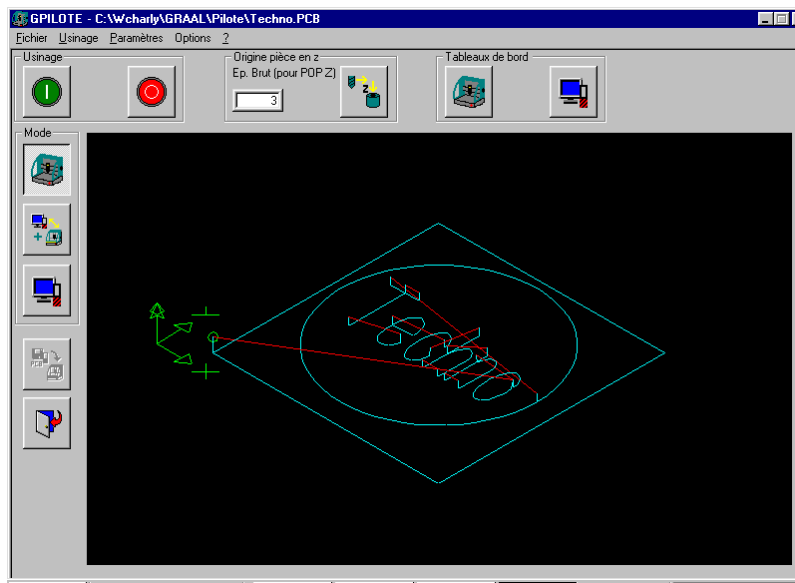


- Sélectionner le fichier et cliquer (*bouton gauche*) sur **Ouvrir**

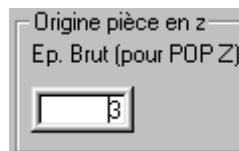


- Cliquer (*bouton gauche*) sur 

L'écran suivant apparaît :




- Vérifier l'épaisseur du brut




- Cliquer (*bouton gauche*) sur  , l'écran suivant apparaît :



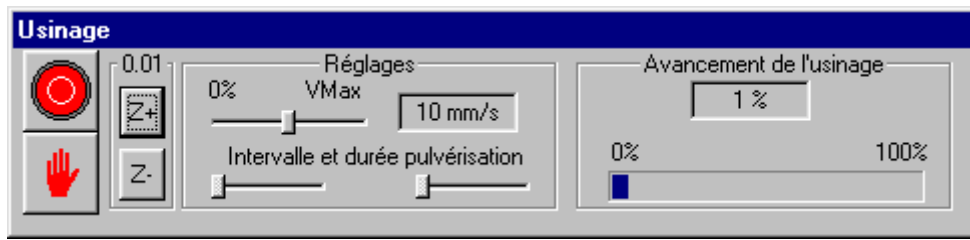
- Cliquer (*bouton gauche*) sur  , la broche de la machine remonte.

L'écran suivant apparaît :

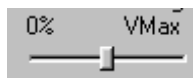


- Vérifier qu'il s'agit du bon outil et cliquer (*bouton gauche*) sur 

L'usinage s'effectue, l'écran suivant apparaît :



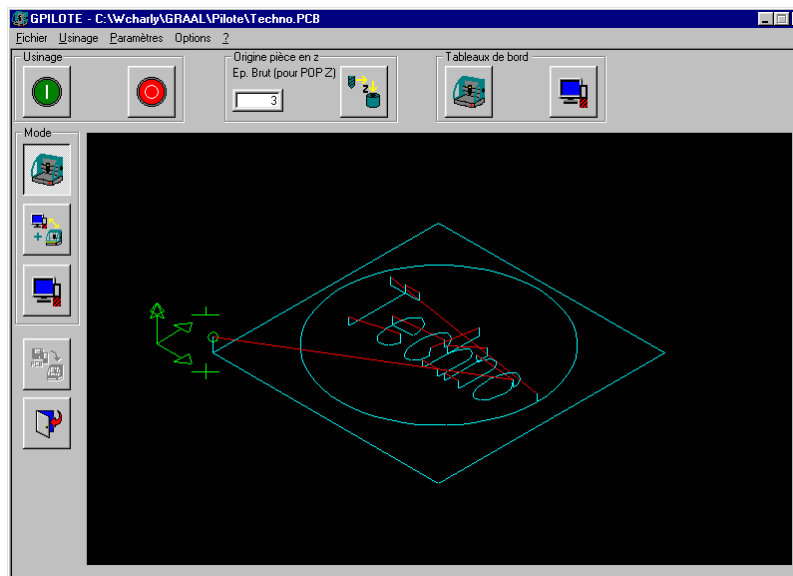
Il est possible de modifier la vitesse d'avance de la fraise, pendant l'usinage, avec la souris (*bouton gauche*)



et la profondeur d'usinage, en cliquant (*bouton gauche*) sur **Z +** ou **Z -**



A la fin de l'usinage l'écran suivant apparaît :



Second cas

La machine est configurée mais la fraise vient d'être changée.

Utilisation du capteur d'outil



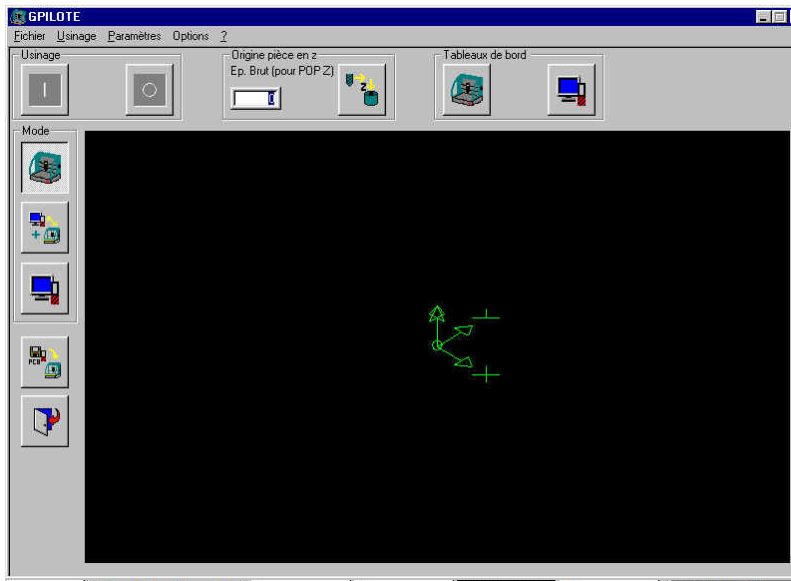


- Cliquer (*bouton gauche*) sur l'icône **CharlyGraal** , le logiciel se charge.

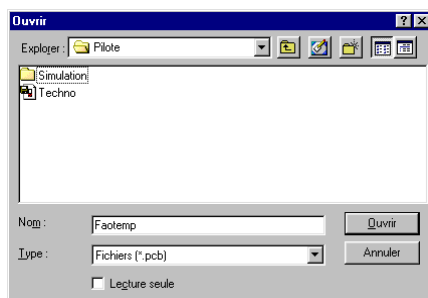


- Cliquer (*bouton gauche*) sur

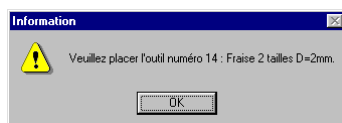
Le module **PILOTE** se charge, l'écran suivant apparaît :

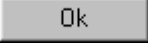


- Cliquer (*bouton gauche*) sur **Fichier** puis **Ouvrir**, l'écran suivant apparaît :

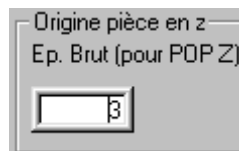
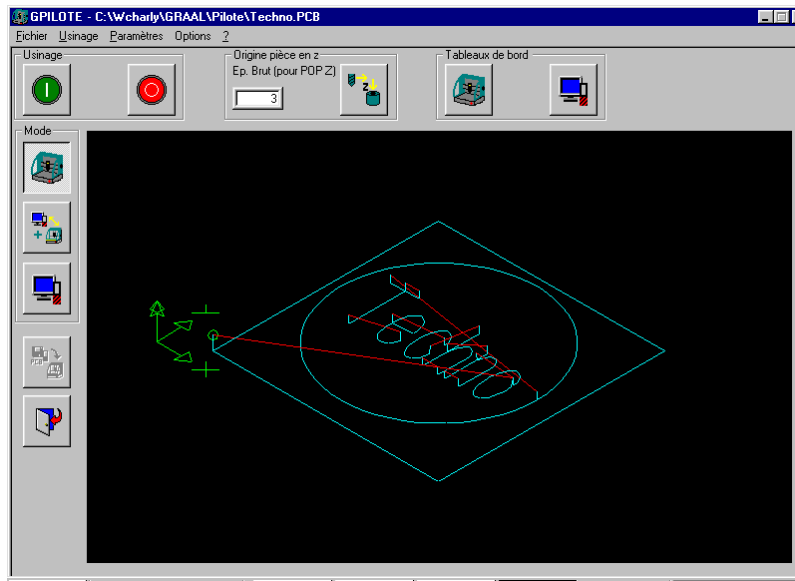


- Sélectionner le fichier et cliquer (*bouton gauche*) sur **Ouvrir**



- Cliquer (*bouton gauche*) sur 

L'écran suivant apparaît :



- Vérifier l'épaisseur du brut



- Pour effectuer la mesure de l'outil sur le capteur, cliquer (*bouton gauche*) sur

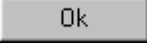
L'écran suivant apparaît :



- Cliquer (*bouton gauche*) sur 

L'écran suivant apparaît :



- Cliquer (*bouton gauche*) sur 

L'outil se place au-dessus du capteur.

L'écran suivant apparaît :




- Cliquer (*bouton gauche*) sur  , si la broche est au-dessus du capteur.

L'outil descend sur le capteur puis remonte.


L'écran suivant apparaît :



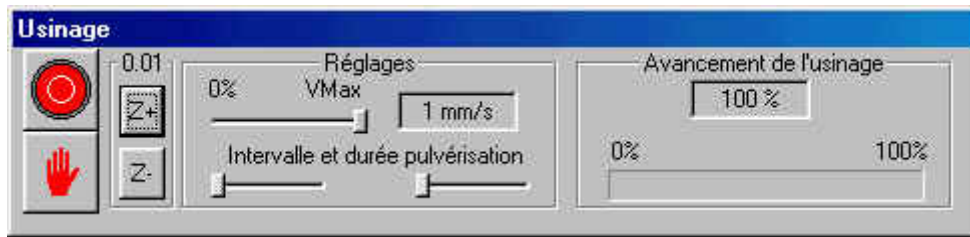
- Cliquer (*bouton gauche*) sur 

L'écran suivant apparaît :



- Vérifier qu'il s'agit du bon outil et cliquer (*bouton gauche*) sur 

L'écran suivant apparaît :



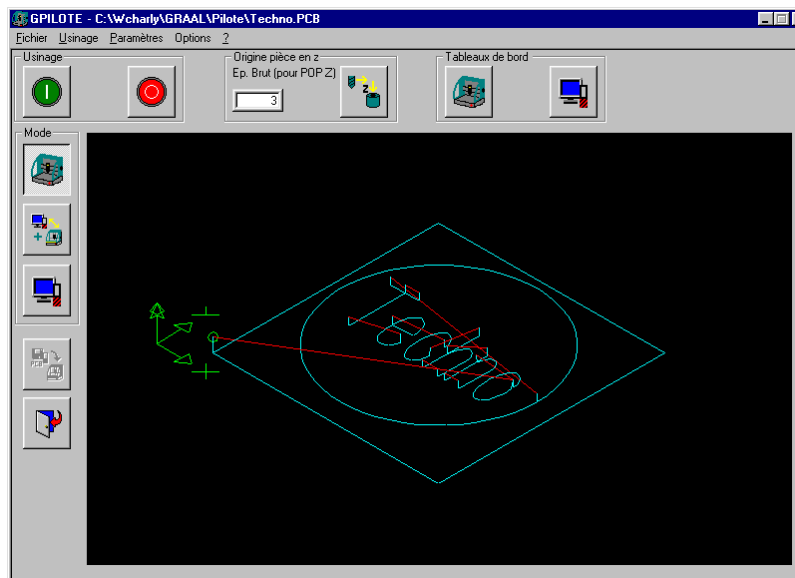
Il est possible de modifier la vitesse d'avance de la fraise, pendant l'usinage, avec la souris (*bouton gauche*)



et la profondeur d'usinage, en cliquant (*bouton gauche*) sur **Z +** ou **Z -**



A la fin de l'usinage l'écran suivant apparaît :



Troisième cas

La machine n'est pas configurée.

Cette phase doit être réalisée par le professeur.

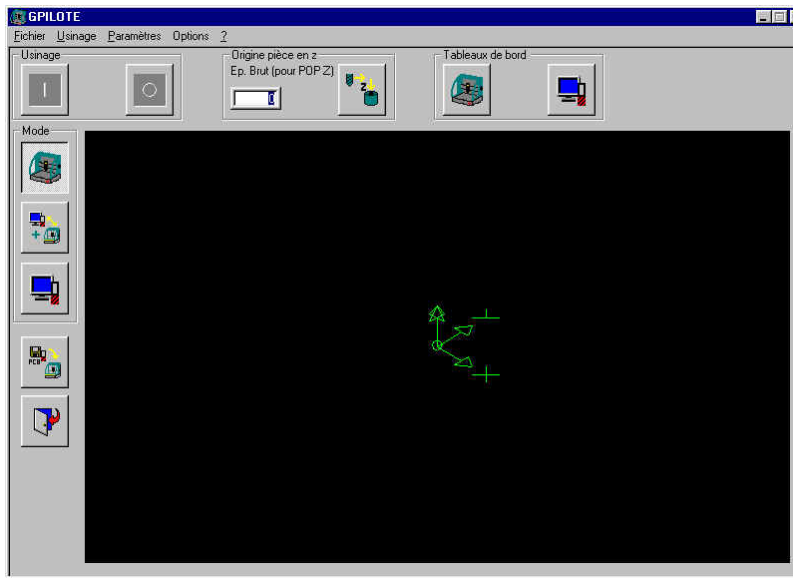


- Cliquer (*bouton gauche*) sur l'icône CharlyGraal , le logiciel se charge.



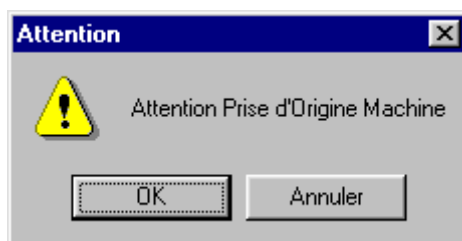
- Cliquer (*bouton gauche*) sur


Le module **PILOTE** se charge, l'écran suivant apparaît :



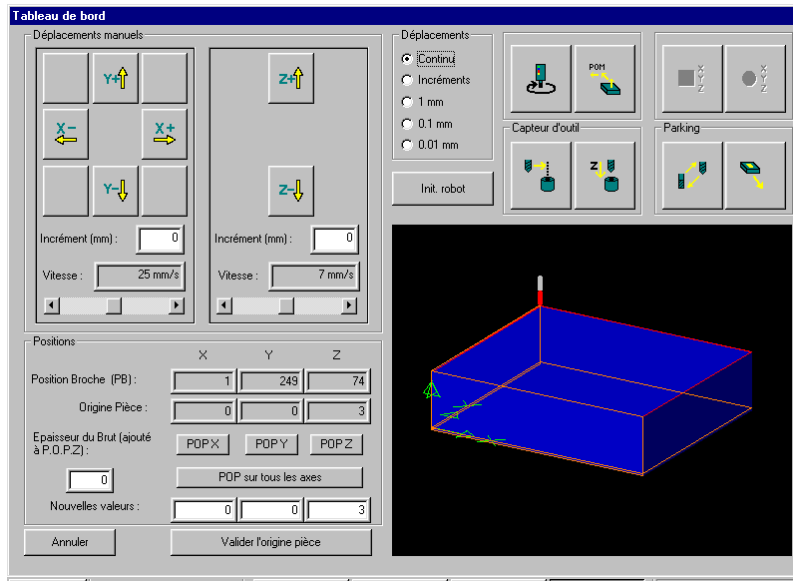
- Cliquer (*bouton gauche*) sur (Tableau de bord)

L'écran suivant apparaît :

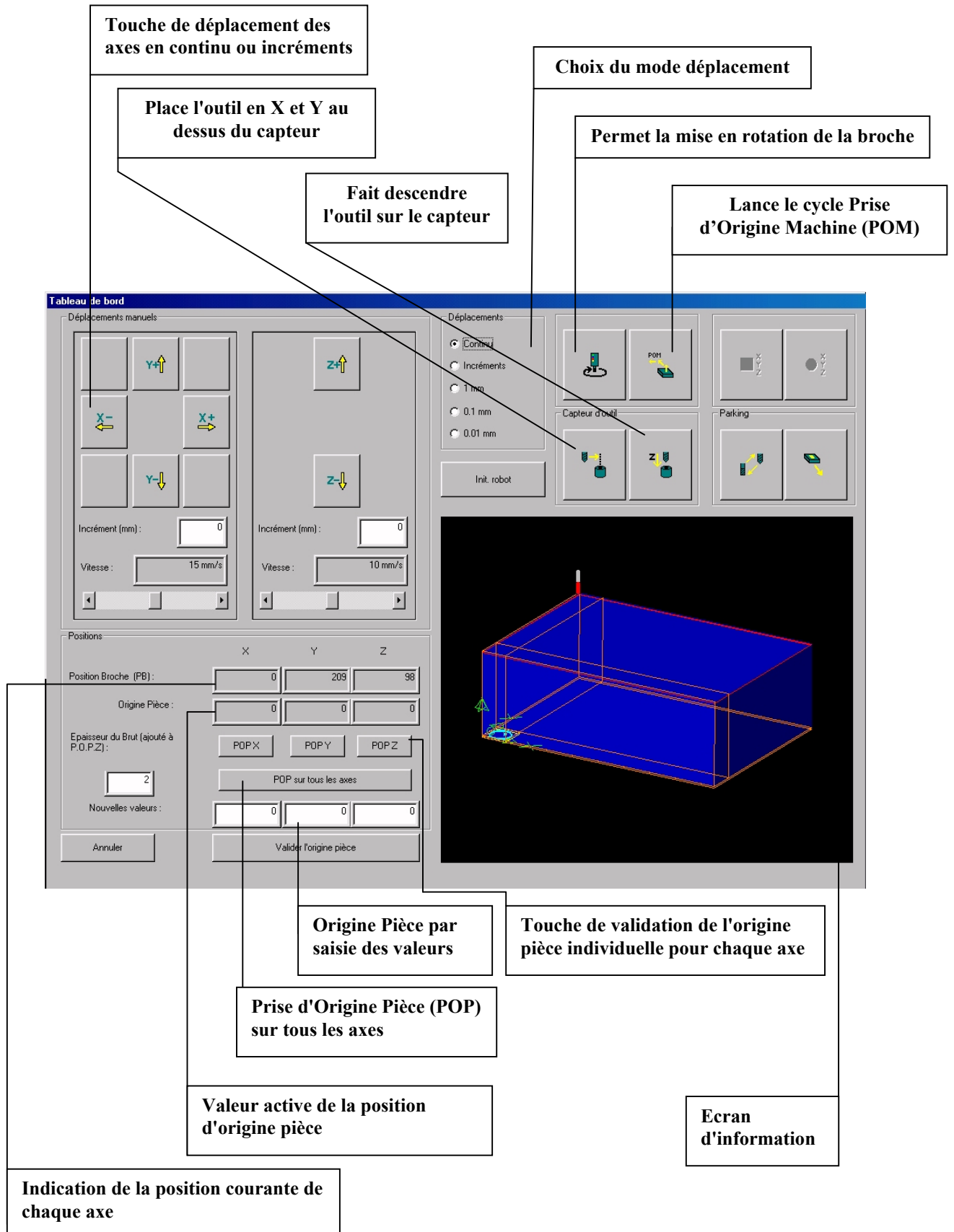


- Cliquer (*bouton gauche*) sur 

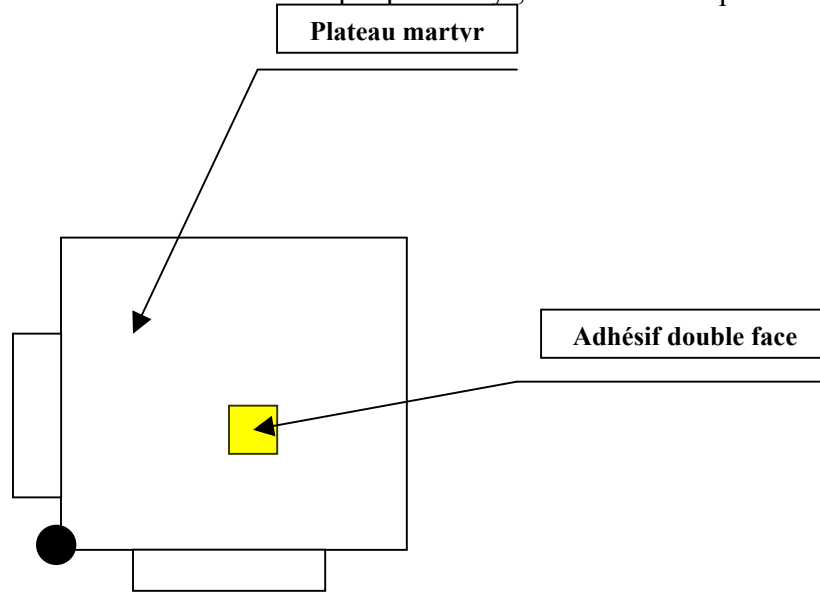
L'écran suivant apparaît :

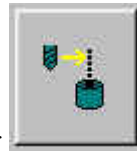


Le tableau de bord du pilote

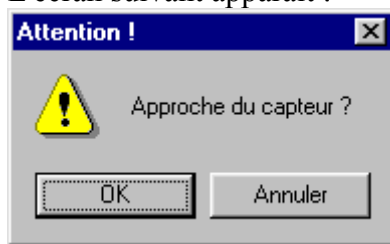


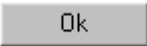
- Coller un morceau d'adhésif double face sur la plaque martyr, en enlevant la protection de chaque côté.



- Cliquer (*bouton gauche*) sur  pour positionner la broche à l'aplomb du capteur.

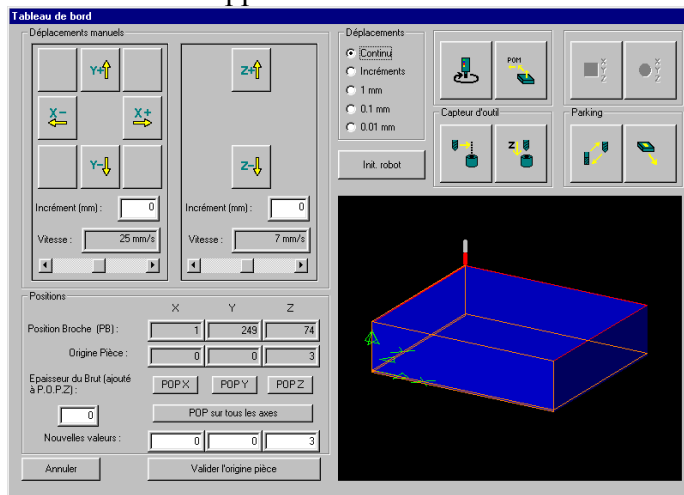
L'écran suivant apparaît :




- Cliquer (*bouton gauche*) sur 

L'outil se place au-dessus du capteur.

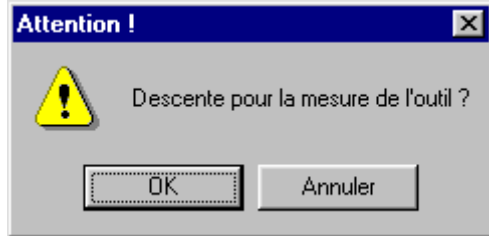
L'écran suivant apparaît :






- Cliquer sur  si la broche est au-dessus du capteur.

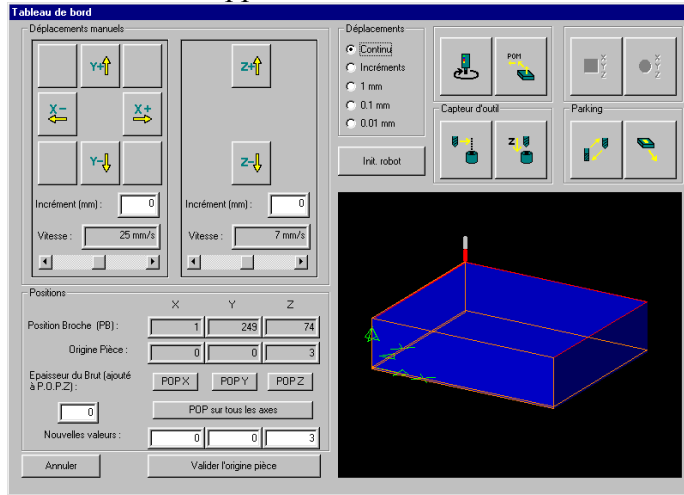
L'écran suivant apparaît :



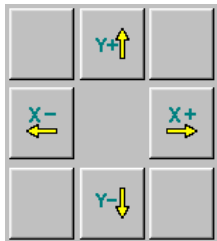
- Cliquer (*bouton gauche*) sur 

L'outil descend sur le capteur puis remonte.

L'écran suivant apparaît :



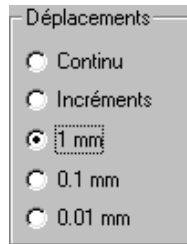
- Déplacer l'outil au-dessus du morceau d'adhésif à l'aide des touches de **déplacements manuels** :



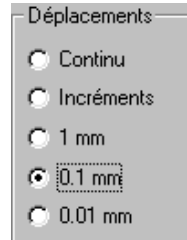
en laissant les déplacements sur **Continu**



- Descendre l'outil à l'aide des touches  jusqu'à quelques millimètres au-dessus du morceau d'adhésif .



- Placer **Déplacements** sur 1 mm , descendre la broche.



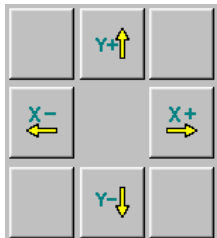
- Placer **Déplacements** sur 0.1 mm , descendre la broche.

- Cliquer (*bouton gauche*) sur **POPZ** (**Prise d'Origine Pièce** sur l'axe Z) quand l'outil est en contact avec l'adhésif.

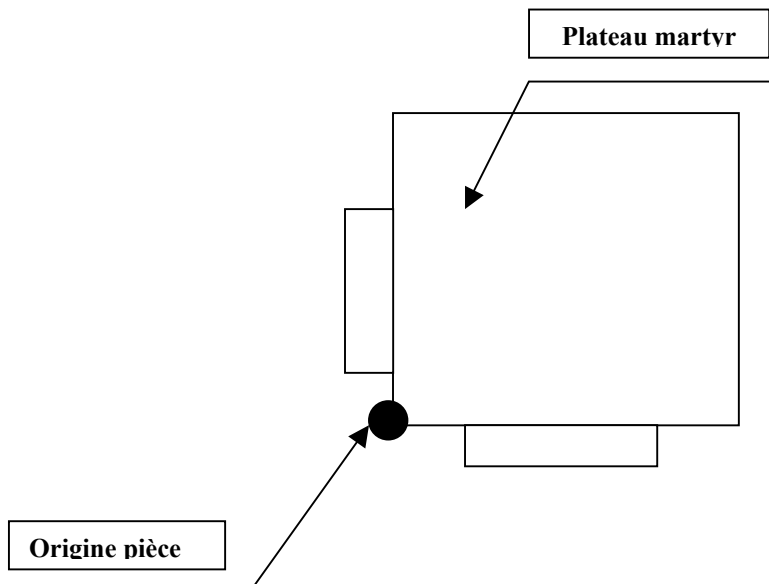
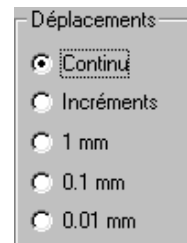


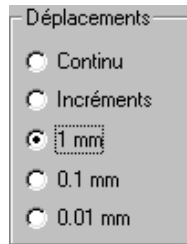
- Remonter la broche de la machine de quelques millimètres.

- Déplacer l'outil au-dessus de l'origine pièce à l'aide des touches de **déplacements manuels** :

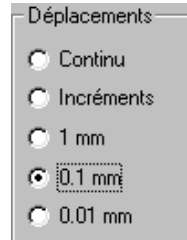


en mettant les **Déplacements** sur **Continu** pour arriver près de l'origine pièce (**OP**)





- Placer **Déplacements** sur 1 mm pour arriver près de l'origine pièce (**OP**)



- Placer **Déplacements** sur 0.1 mm pour arriver près à l'origine pièce (**OP**)

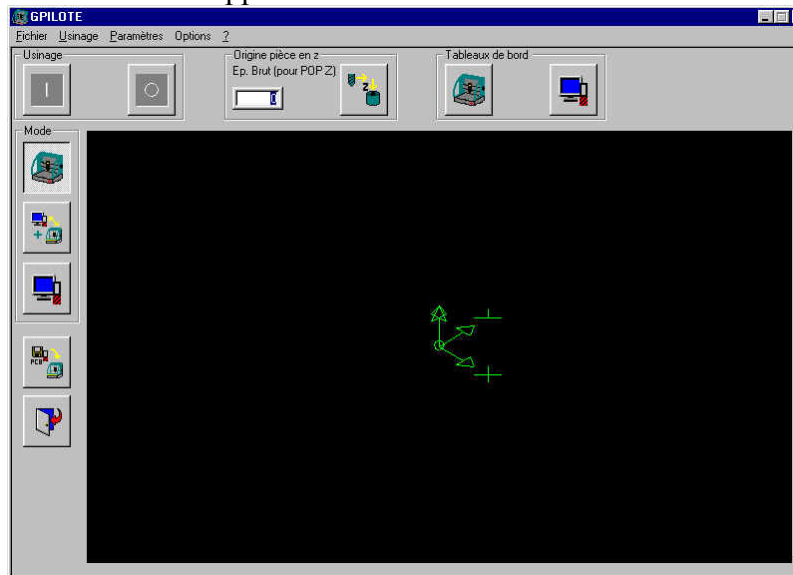
- Cliquer (*bouton gauche*) sur **POP X** (**Prise d'Origine Pièce** sur l'axe X)

- Cliquer (*bouton gauche*) sur **POP Y** (**Prise d'Origine Pièce** sur l'axe Y)

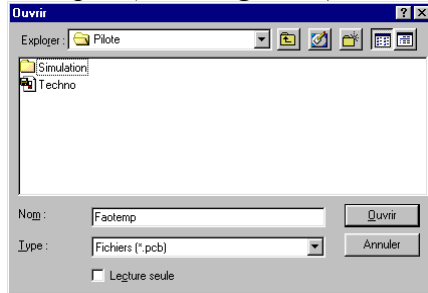
*La **Prise d'Origine Pièce (POP)** est donc effectuée sur les trois axes.*

- Cliquer (*bouton gauche*) sur **Valider l'origine pièce** pour quitter le **Tableau de bord**.

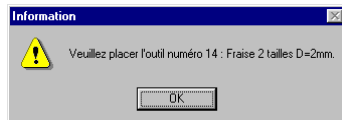
L'écran suivant apparaît :




- Cliquer (*bouton gauche*) sur **Fichier** puis **Ouvrir**, l'écran suivant apparaît :

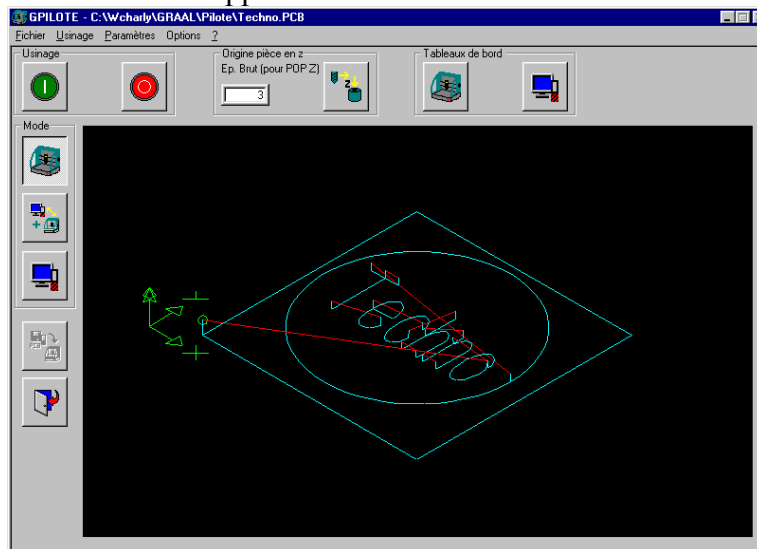


- Sélectionner le fichier et cliquer (*bouton gauche*) sur **Ouvrir**

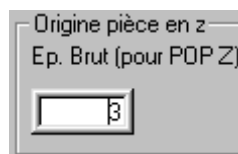


- Cliquer (*bouton gauche*) sur 

L'écran suivant apparaît :

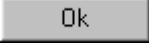


- Vérifier l'épaisseur du brut

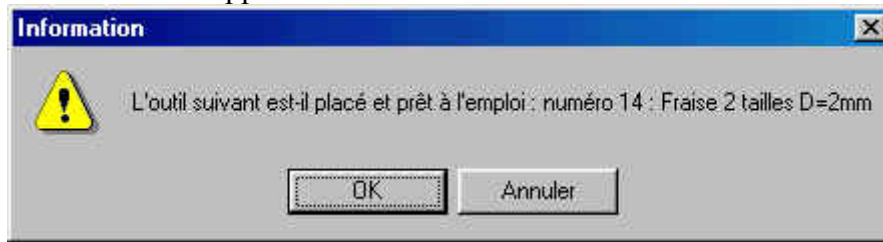



- Cliquer (*bouton gauche*) sur , l'écran suivant apparaît :



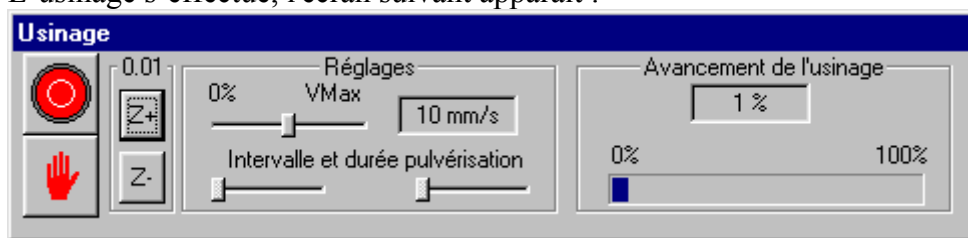
- Cliquer (*bouton gauche*) sur , la broche de la machine remonte.

L'écran suivant apparaît :

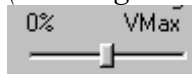


- Vérifier qu'il s'agit du bon outil et cliquer (*bouton gauche*) sur .

L'usinage s'effectue, l'écran suivant apparaît :



Il est possible de modifier la vitesse d'avance de la fraise, pendant l'usinage, avec la souris (*bouton gauche*)



et la profondeur d'usinage, en cliquant (*bouton gauche*) sur Z+ ou Z-



A la fin de l'usinage l'écran suivant apparaît :

