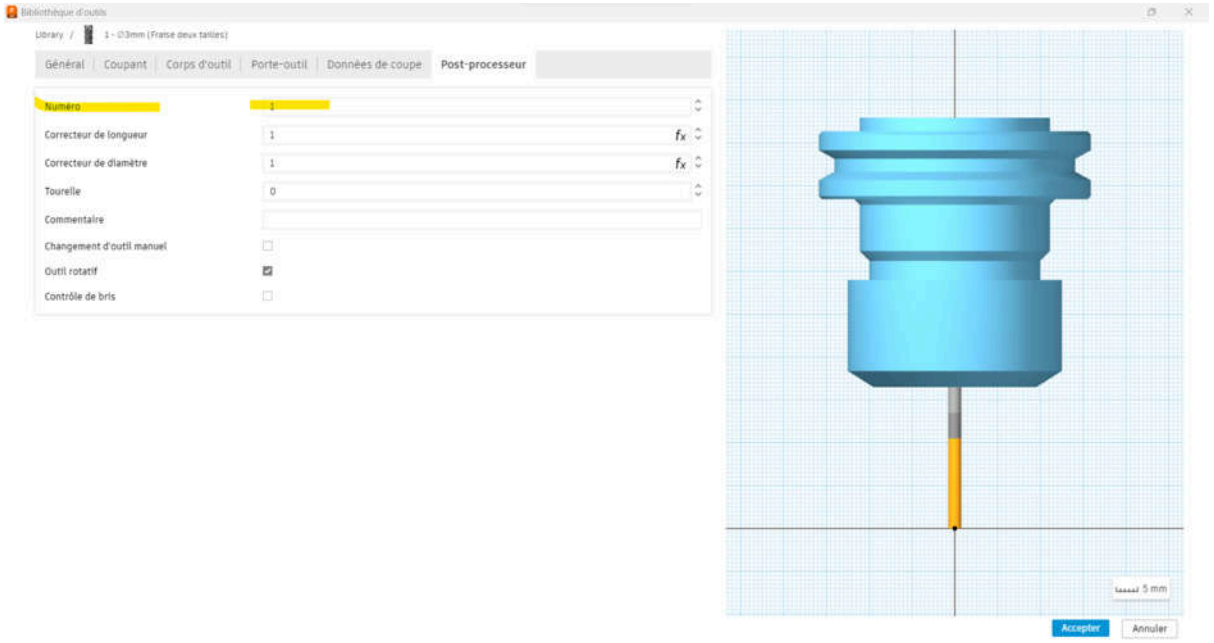
Préparation outils sur fusion

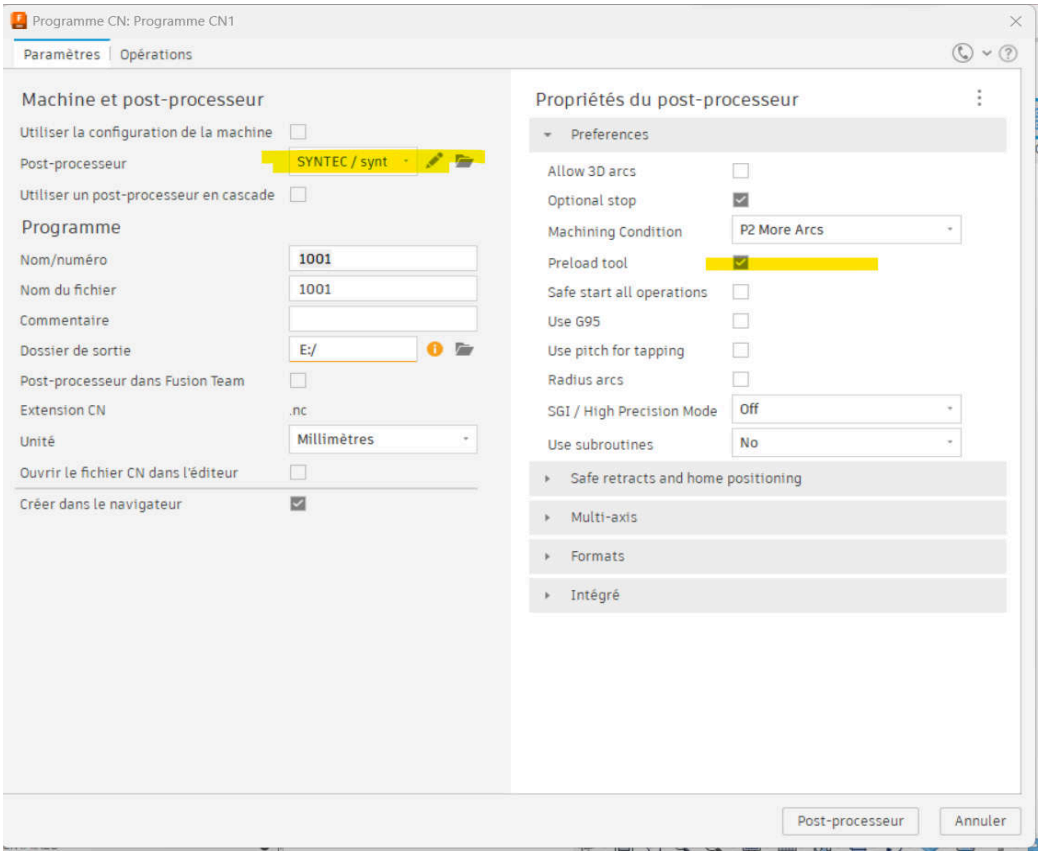
Au moment où vous créez votre outil, définissez son emplacement dans le magasin (machine) en donnant le bon numéro dans le réglage post pro.

Ex: outil 1/8 du magasin numéro post pro : 1



Post processeur depuis fusion

Le post pro pour cette machine est SYNTEC. Attention parfois le preload tool est coché, décochez le si c'est le cas.



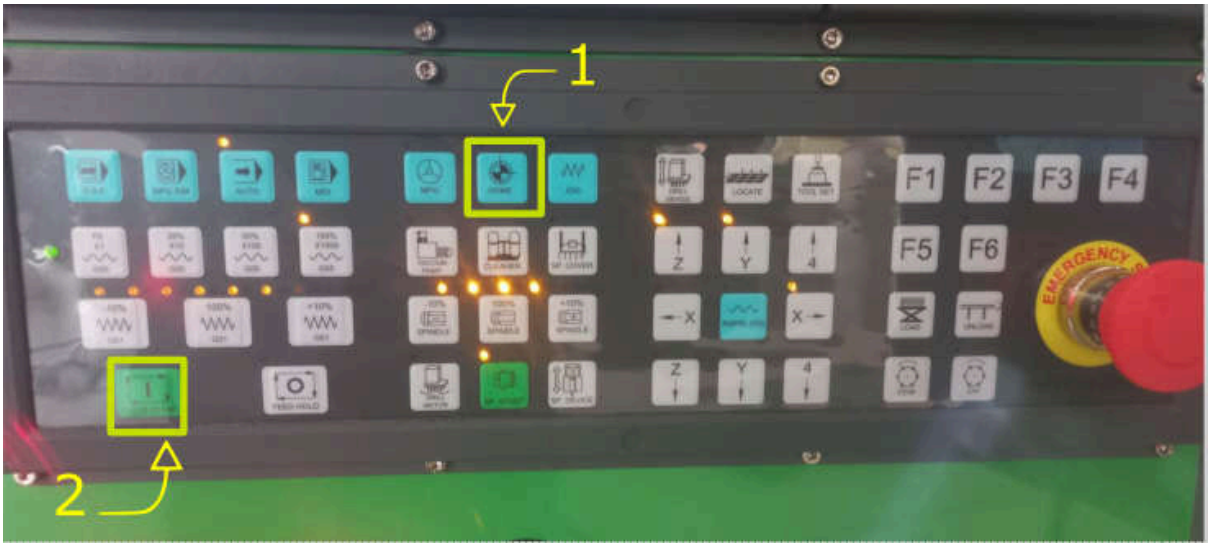
Démarrage

1. Coupe circuit -> ON (flanc gauche du contrôleur)
2. Badger le Fabman pour allumer l'ordinateur
3. Compresseur -> ON (se trouve derrière la cnc)
4. Message erreur : 19 / 11 / 3 ->ESC



Lancer un Homing

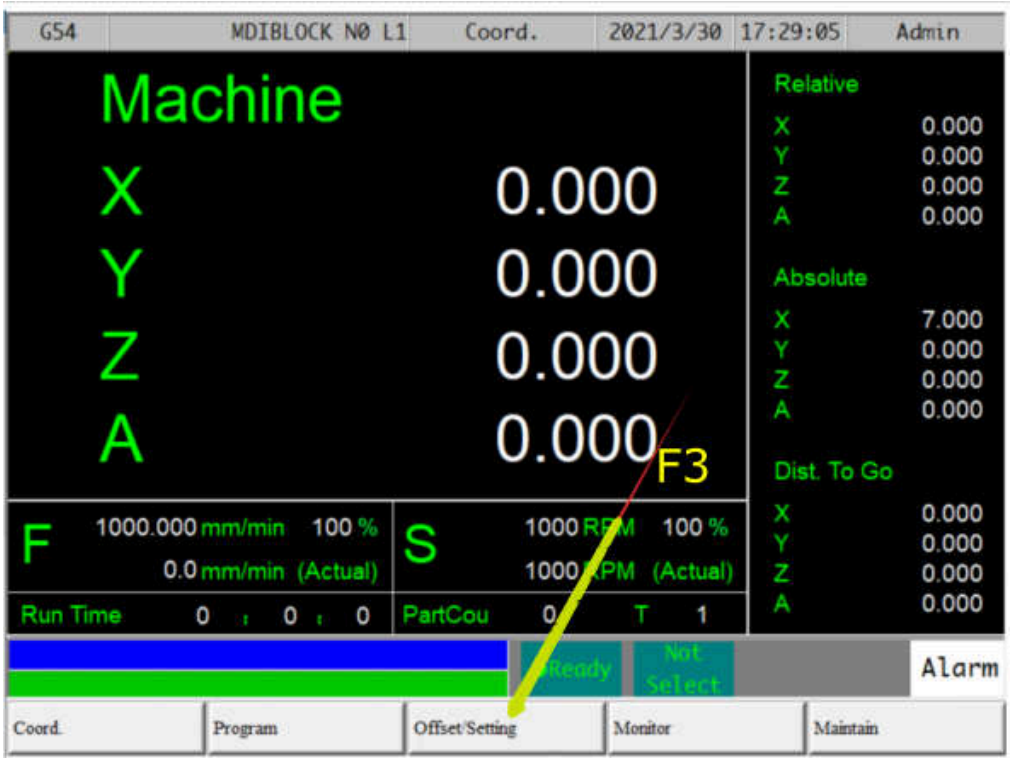
1. Bouton home image
2. Cycle start (attention ça bouge au point 0 machine)



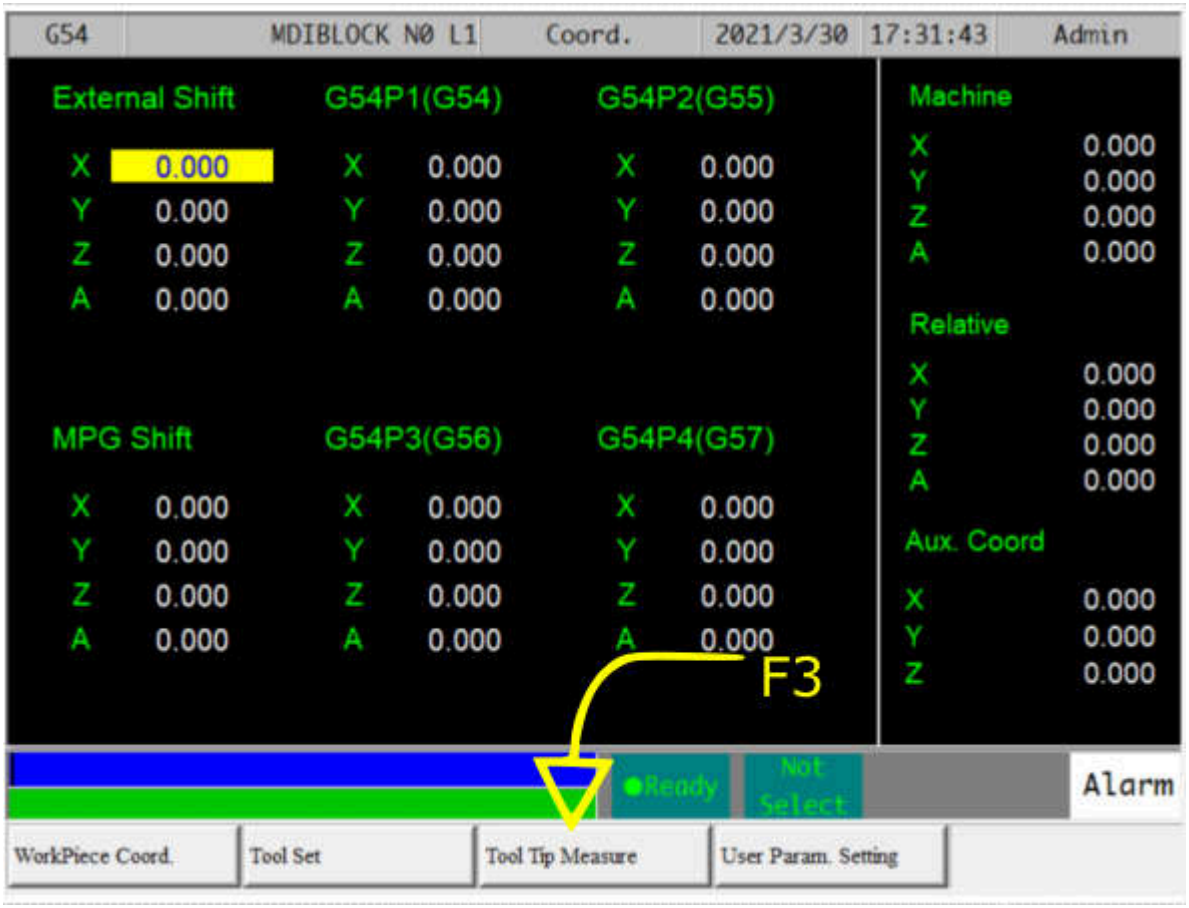
Attendre fin du homing (plus de mouvement toutes les coordonnées relative à 0)

Réglages de l'outil

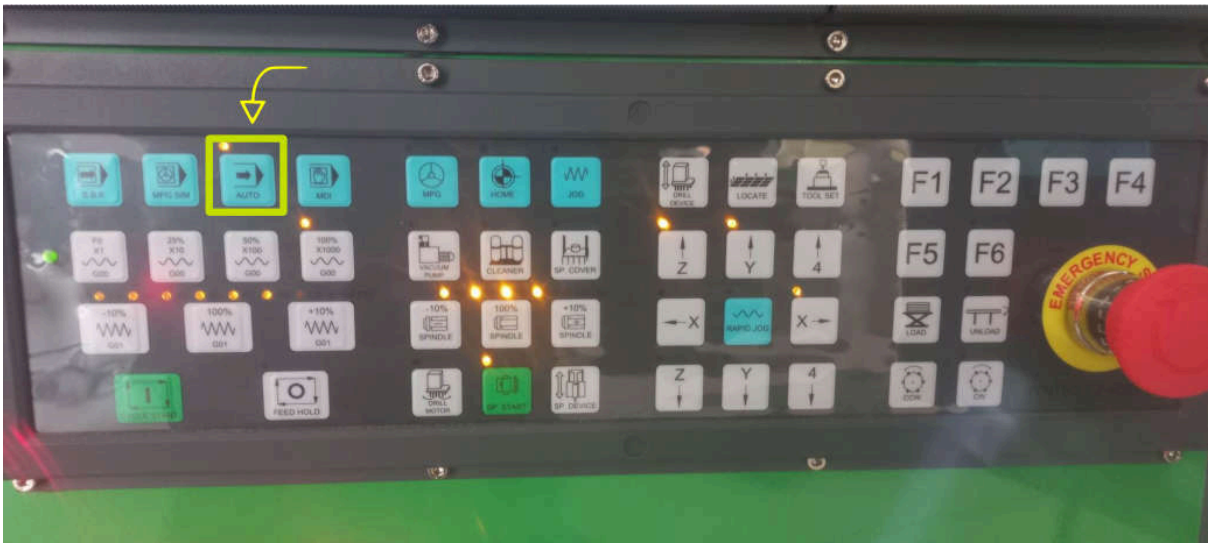
->F3 offset setting



-> Selectionnez F3 “*Tool Tip Measure”*



Passer sur le mode de déplacement machine : ‘’Auto’’ (bouton bleu)



Tool tip measure

Attention il doit être en mode 3 (multi-tool) : si pas, changer le mode grâce au clavier et les flèches qui se trouvent sur la droite de l'écran (flèches marrons)



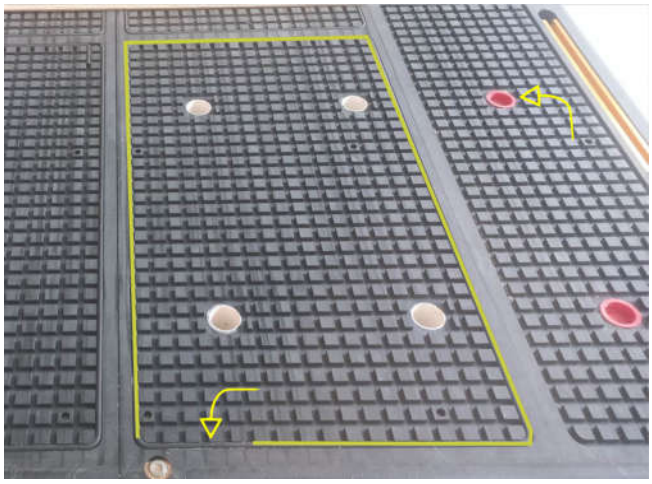
1. A l'aide des flèches allez sur la case "*Tool No T*" et indiquez quel outil vous voulez compenser (de 1 à 8)

2. Une fois le bon outil sélectionné appuyez sur start (F1) ça lancera la compensation,



ATTENTION: Gardez bien votre main sur l'arrêt d'urgence et vérifiez que la tête part sur le bon outil, si pas stopper l'opération avec l'arrêt d'urgence

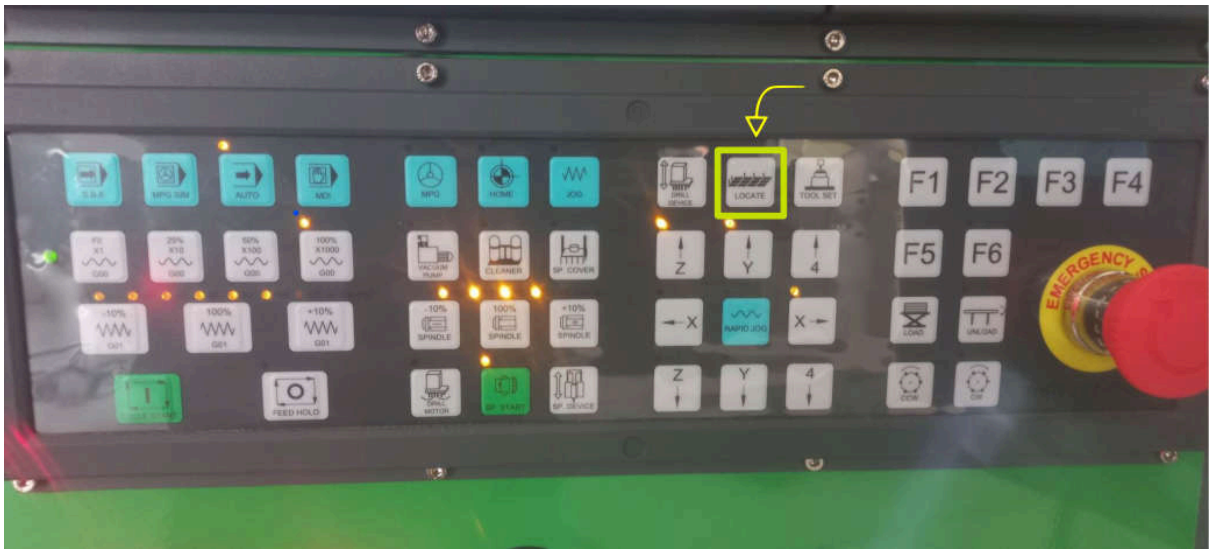
3. Si vous avez plusieurs outils refaites la manipulation pour tous. Placer le martyr et le panneaux.



4. Enlever les bouchons rouges de la zone de travail (uniquement ce qui se trouve sous votre panneau, si des copeaux rentrent dans le système d'aspiration cela peut endommager la pompe).

5. Placer le joint pour délimiter la surface d'aspiration.

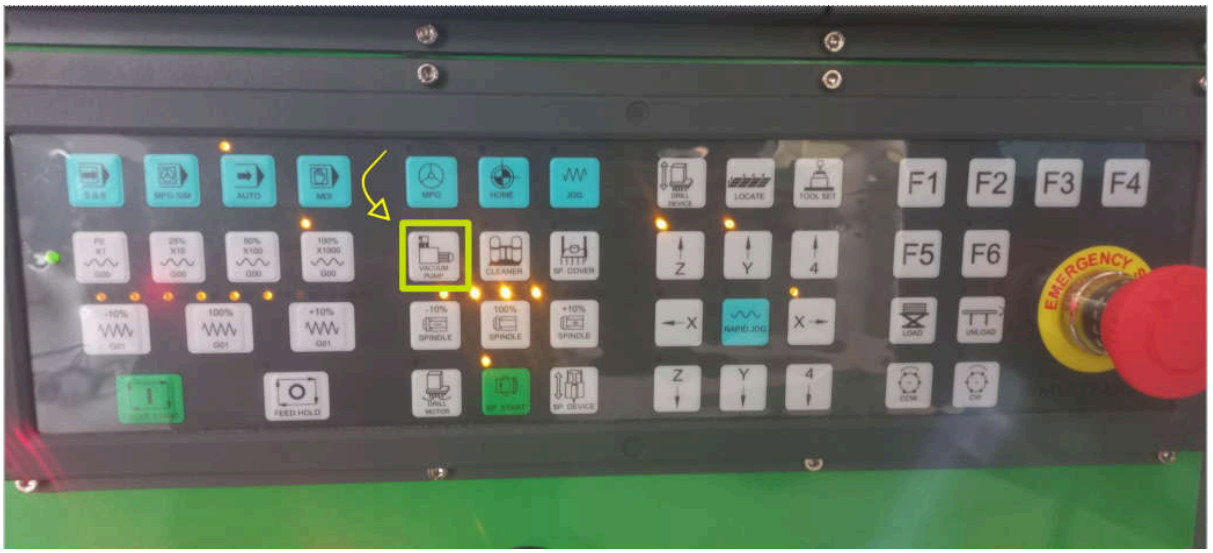
6. Sortez les calles machine bouton *"LOCATE"*



7. Placez votre martyr

8. Placer votre panneau

Activez l’aspiration : bouton *“VACUUM PUMP”*

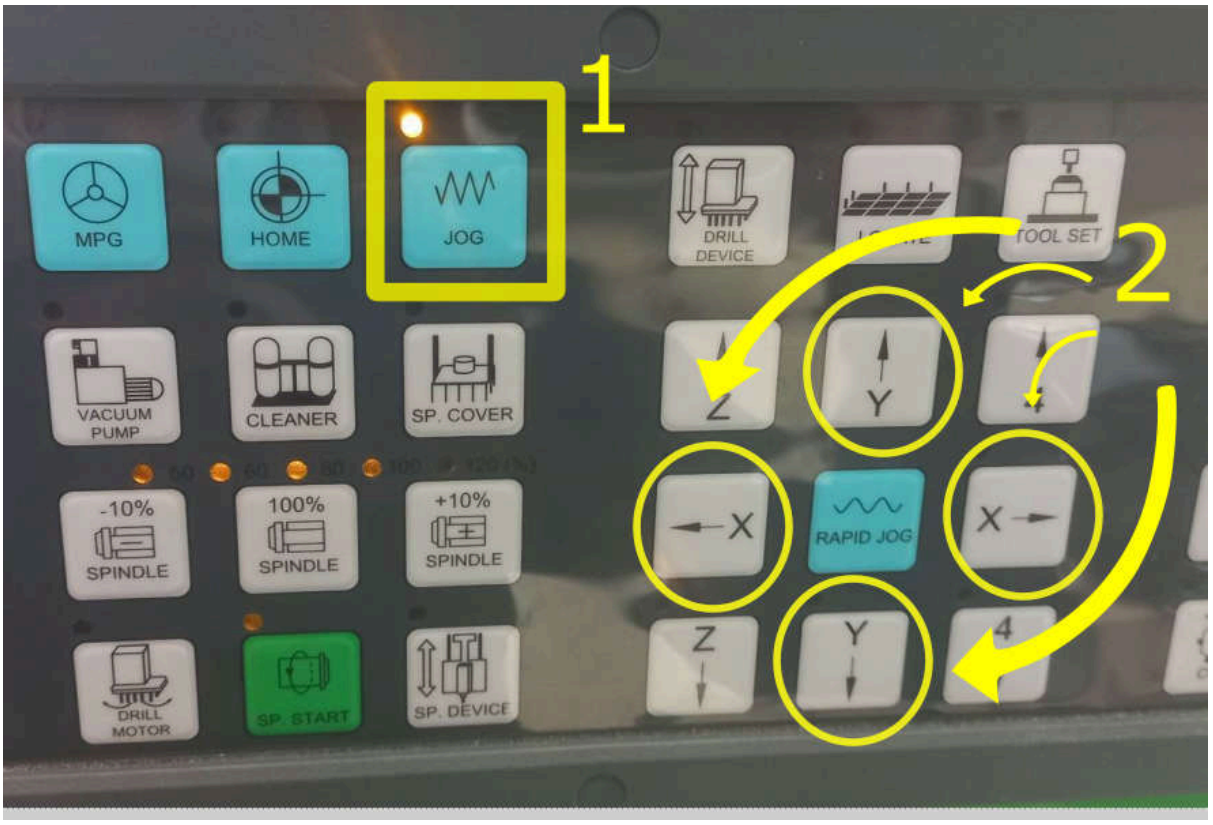


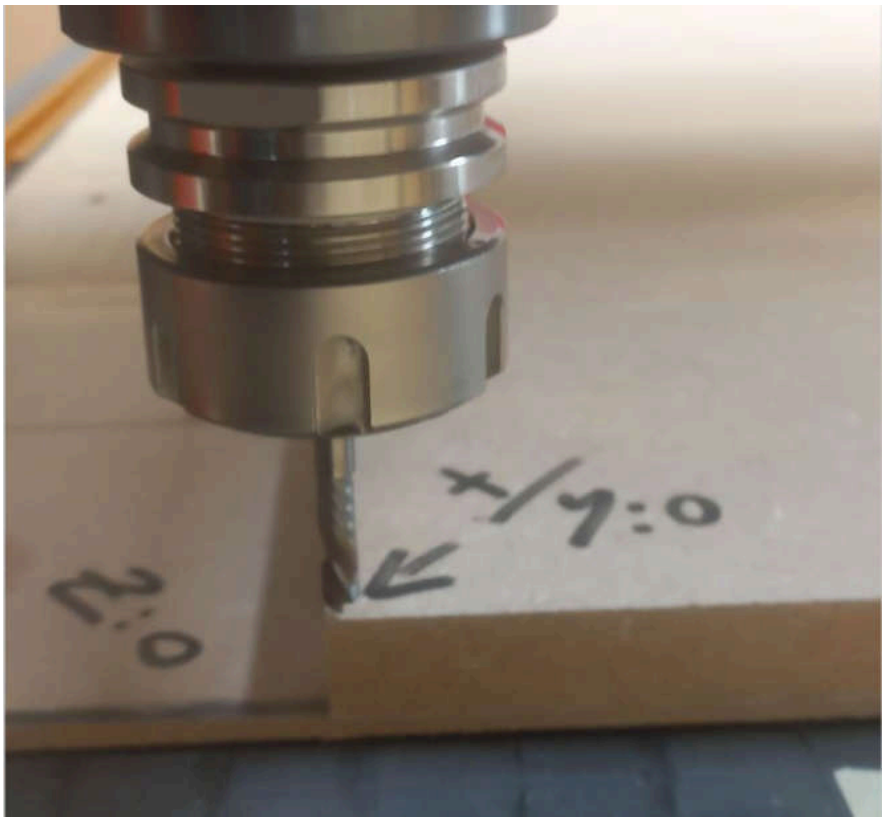
(Vérifier que votre panneau soit bien aspiré, qu’il n’y ai pas de fuite d’air au niveaux de vos joints, vous n'êtes pas sensé savoir le soulever manuellement quand la pompe est activée, si c’est le cas, recommencer votre vie)

Définir votre le XYZ 0 works

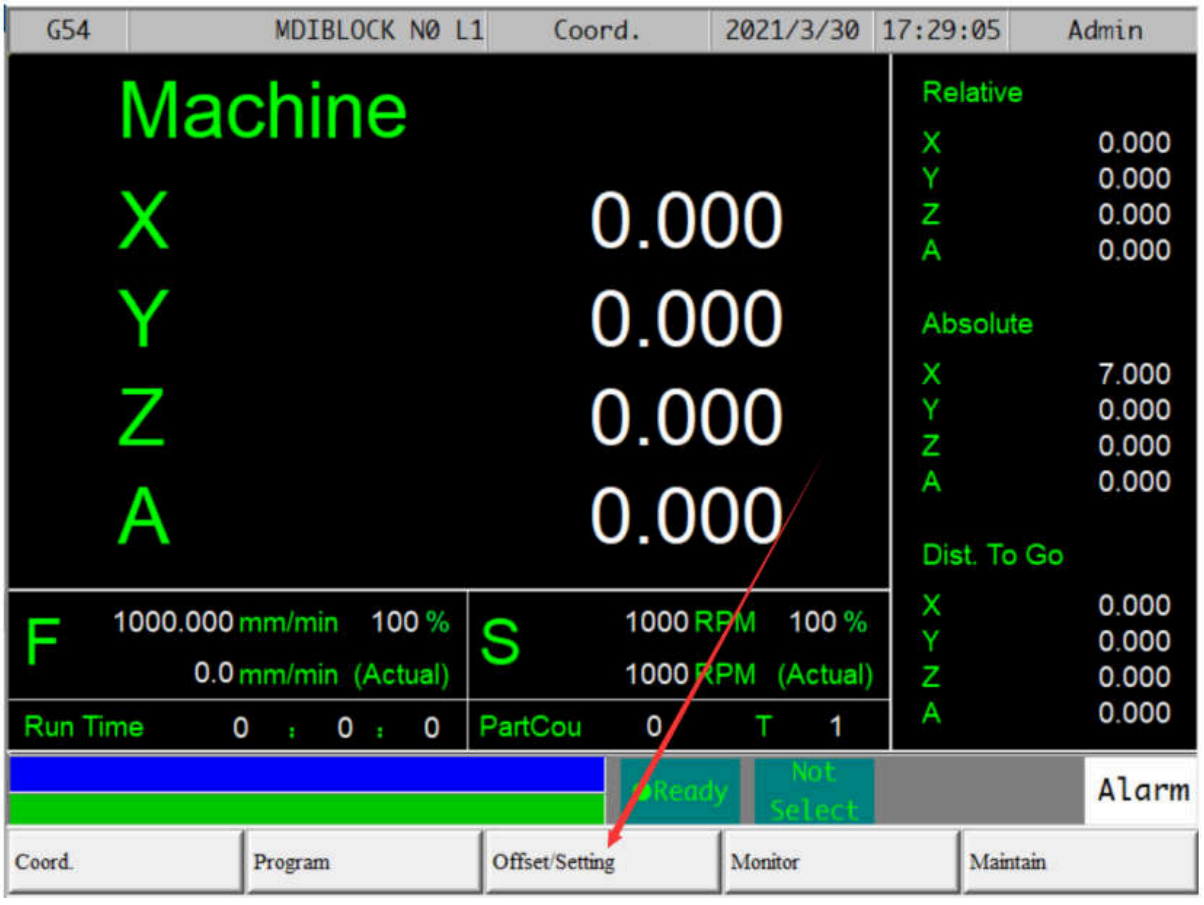
Configurer X et Y

1.Déplacer la fraise à l’endroit ou vous voulez placer votre XY: 0, pour cela utiliser la commande Jog (1) et déplacé vos axes (2) possibilité de se déplacer lentement en utilisant le mode MPG (voir page : ….)

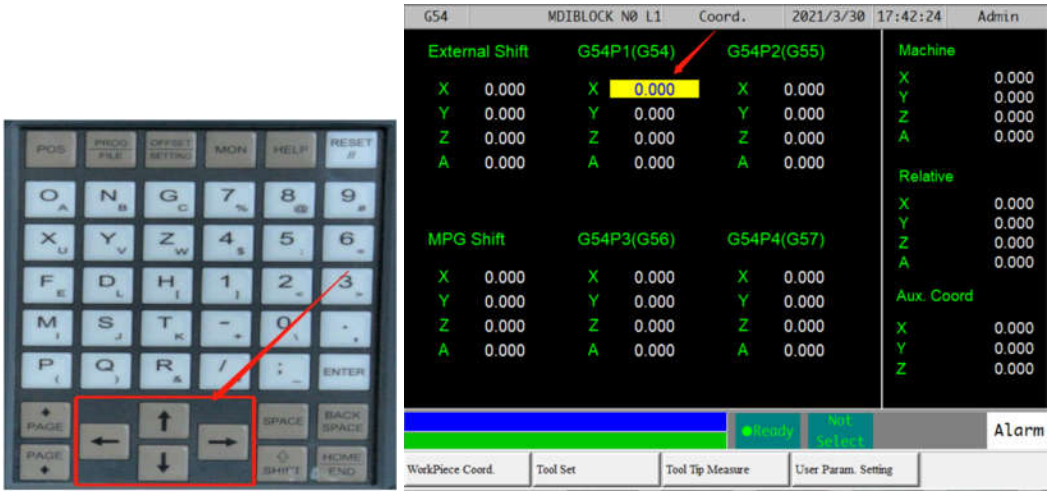




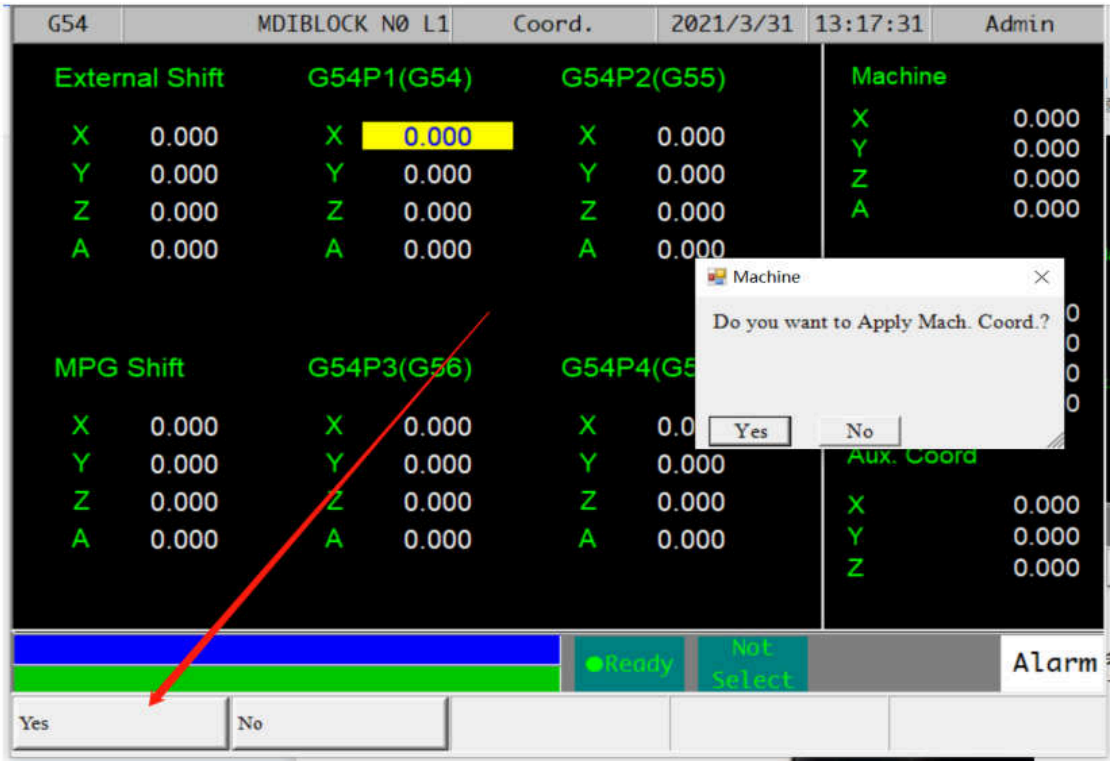
2. Fixer votre X et Y 0 sur le logiciel: allez dans offset settings (F3)



a) à l’aide des flèches marron allez sur le x G54P1 (G54):

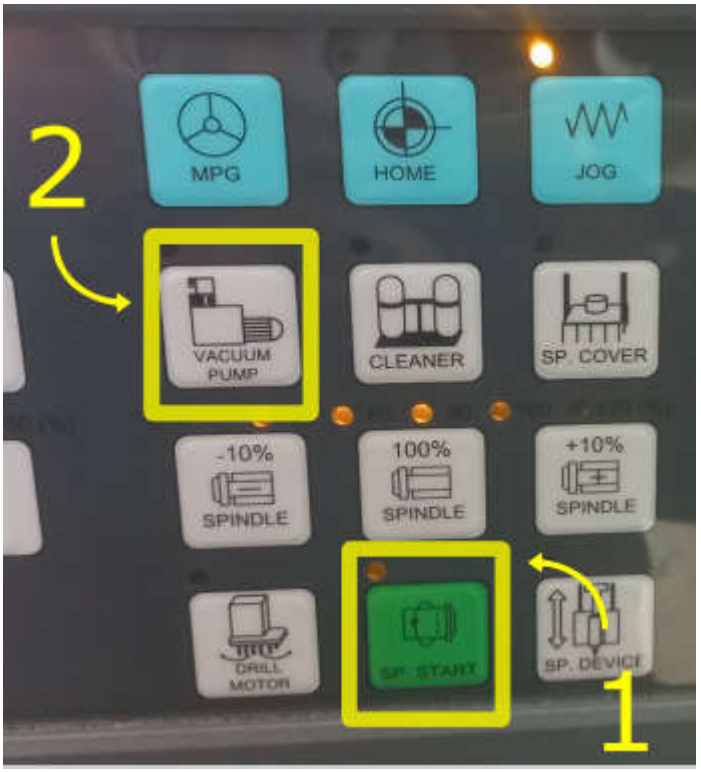


b) fixer les coordonnée de votre X0 en sélectionnant ‘’Workpiece coordonnées’’ F1



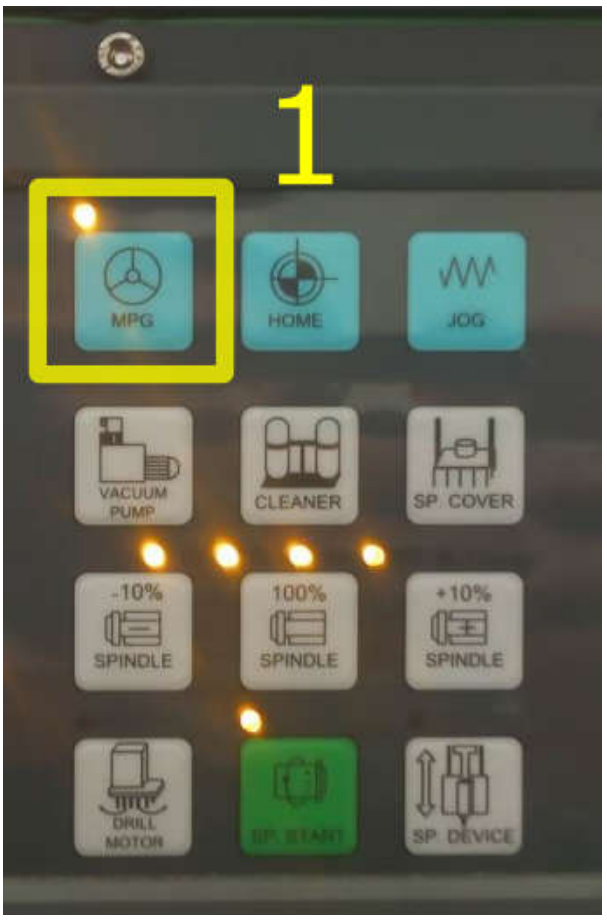
c) répéter la manœuvre pour le Y.

Z:
avant tout allumer le spindel (1) et la table d’aspiration (2):

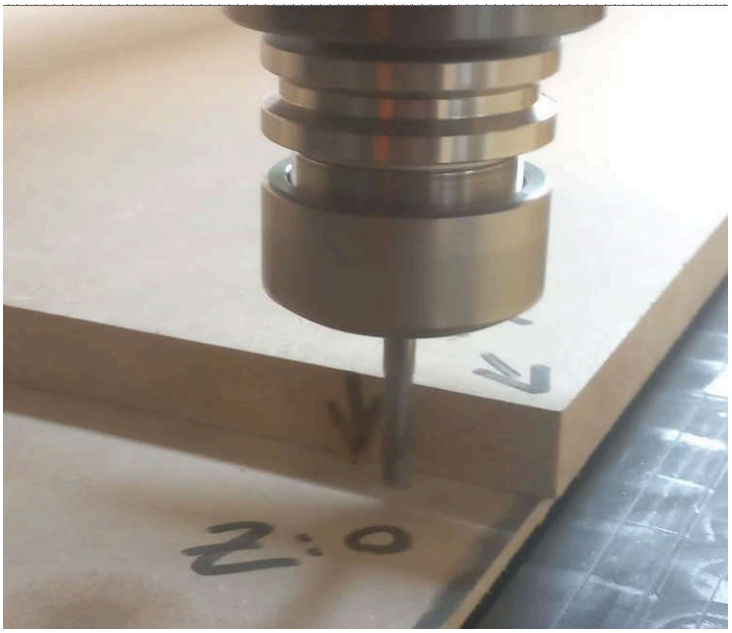


ensuite déplacer la fraise à l’endroit ou vous voulez placer votr Z: 0 (ici il a était placé sous le panneaux à usiner)

pour déplacer la fraise avec plus de précision (important dans cette opération) faite vos mouvement grâce au pad (‘’télécommande’’) pour ce faire sélectionner le mode MPG (1)

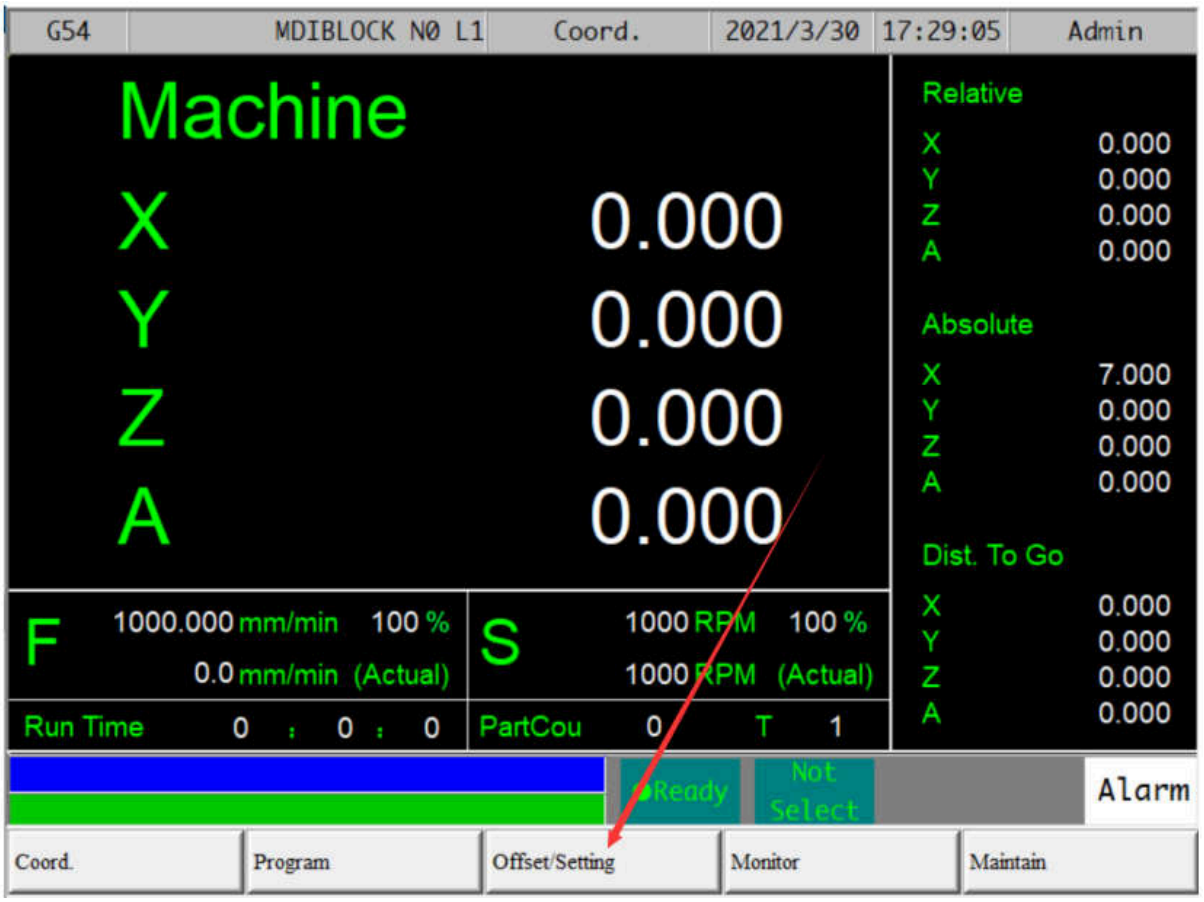






après avoir placé la fraise au bon endroit: ‘’les 3 x F3’’

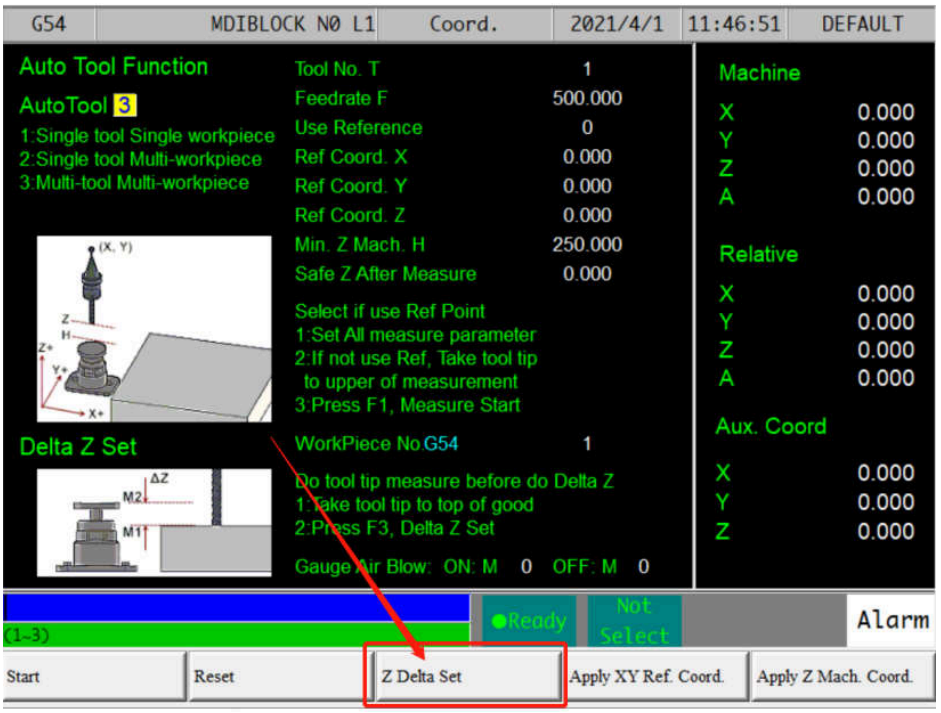
d) allez dans “offset settings” (F3)



puis dans “tool tip measure”: F3



puis “Z delta set” : F3 (une lumière verte va s'allumer pour vous signaler la prise en compte)



un signalement lumineux va se faire lorsque vous appuyer sur ZDelta

ensuite:

- repasser en JOG et remonter votre Z
- spindel off
- vacuum off

Chargement du Fichier:

programe -> file manager -> file transfer -> file import -> sélectionné fichier F2 select -> F1 copie (copie le gcode sur le pc)
chercher le fichier dans file manage avec les flèches, F5 execute
activer mode auto
appuyer sur cycle start

si besoin pour mettre pause appuyer sur Feed hold
pour arrêter l'usinage appuyer sur Reset

extinction de la machine

nettoyage;

- aspirer les copeaux et poussières sur et autour de la machine (passer un coup de papier sur le rail de l'axe X si il est fort encrassé)
- remettre les joints correctement

éteindre:

- le compresseur
- le coup circuit sur la gauche
- fabman