



CHARLY_CN v2.1EN

CONFIGURATION POUR UNE COMMANDE NUMERIQUE VERSION 5.0

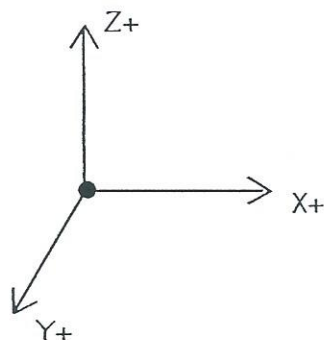
- Fonction 3D

Ce commutateur permet, lorsqu'il est actif, de déplacer les 3 axes simultanément en interpolation linéaire et d'utiliser la commande d'interpolation circulaire des cartes interfaces charlyrobot V5.0.

Valeur standard = NON (les axes X et Y se déplacent, puis l'axe Z).

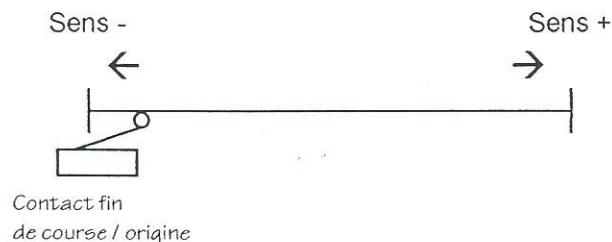
- Géométrie machine

Nous utilisons un référentiel standard orthonormé direct



Cependant, les caractéristiques de chaque système nécessitent d'adapter le logiciel. Les paramètres "Fin de course - origine machine", "Position origine" et "Sens origine machine" permettent respectivement d'indiquer, par rapport au référentiel standard, la position du fin de course d'origine machine, la position réelle de l'origine machine et le sens de l'origine.

Exemple : Axe X



Pour cet axe, vous devrez remplir votre tableau comme suit :

Fin de course / origine machine : -
Position origine : -
Sens origine machine : +

Fichier	Edition	Usinage	Fenêtre	Réglages	Infos	(Aucun)	1			
Configuration Machine										
Pack électronique										
Version 5.0										
	Axe X	Axe Y	Axe Z							
Courses Maximums(mm)	+500,000	+520,000	-75,000	Type	Machine					
Pas de Vis (mm)	+5,000	+5,000	+5,000	Machine	RACIUS					
Nombre de Pas/Tour	+400,000	+400,000	+400,000	Extension	Carte TOR					
Réduction	+1,000	+1,000	+1,000	Carte TOR	NON					
Fdc Origine machine				Function	3D					
Position Origine				3D	OUI					
Sens origine machine										
Vitesse Rapide(mm/s)	+50,000									
Vitesse Manuel(mm/s)	+20,000									
Profondeur Référence	+75,000									
Port Communication	<input type="radio"/> COM1 <input type="radio"/> COM2 <input checked="" type="radio"/> Fichier			Annulation	Validation					
Course maximum sur X.										

Définition de l'ensemble des paramètres de configuration :

- Courses maximum

Pour un portique fixe ou mobile :

Relever ces valeurs sur la "feuille de description du matériel" accompagnant chaque machine.

- Pas des vis

Pour un portique fixe ou mobile :

5 mm (à partir de 1992).

Ces valeurs sont indiquées au dos de l'axe X de votre machine (la poutre).

- Nombre de pas par tour

400 pas par tour moteur pour l'ensemble des machines de la gamme **charlyrobot**.

- Réduction

Ce coefficient doit être utilisé pour les machines utilisant des réducteurs. En standard, ce coefficient a une valeur de 1.

- Vitesse rapide

C'est la vitesse de déplacement de l'outil hors matière par défaut (valeur standard = 15 mm/sec).

- Vitesse manuelle

C'est la vitesse de déplacement de l'outil en mode manuel (valeur standard = 5 mm/sec).

- La liaison série

Il est possible d'utiliser la machine sur le port de communication série RS232C n°1 ou 2. Si la machine n'est pas connectée, sélectionner la sortie "Fichier".

Par souci de cohérence par rapport à l'ensemble des logiciels du **Pack Formation de charlyrobot**, il est préférable d'utiliser le port de communication n°1.

MESSAGES D'ERREURS

Codes erreurs du système charlyrobot

Ces messages d'erreurs ne concernent pas les commandes numériques CN400.

Les messages d'erreurs suivants ainsi que les solutions possibles sont listés pour vous aider en cas de problème lors de l'exécution de CHARLY_CN.

Avant de contacter notre service technique, veuillez consulter cette liste pour déterminer si le message d'erreur que vous avez obtenu s'y trouve, accompagné d'une solution.

Voici la liste des messages d'erreur du système charlyrobot :

0 *Aucun problème*

1 *Transmission d'une donnée incorrecte*

- Le système a reçu une donnée chiffrée qui ne peut être interprétée de façon correcte. (dépassement de capacité, ou caractère non autorisé dans un nombre).

2 *Fin de course*

- Le contact de dépassement est actionné, dégager **hors tension** l'axe concerné manuellement à l'aide du bouton moleté placé sur le moteur. Relancer ensuite une course de référence.

3 *Nombre d'axe incorrect*

- Vous avez demandé, par exemple, une course de référence sur 3 axes alors que vous n'en aviez déclaré que deux au système charlyrobot.

4 *Pas d'axe défini*

- Avant d'effectuer un mouvement, définir le nombre d'axes à utiliser.

5 *Erreur de syntaxe*

- Une instruction inconnue a été transmise au système charlyrobot.

6 *Dépassement de la capacité mémoire*

- Vous avez essayé de télécharger plus de données que ne peut en mémoriser le système charlyrobot.

7 *Nombre de paramètres inadmissible*

- Une instruction a été définie avec un nombre de paramètres supérieur ou inférieur à celui attendu.

8 *Mémorisation incorrecte d'une instruction.*

- Envoi d'une instruction à mémoriser, inconnue au système charlyrobot.

A *Erreur en Entrée / Sortie*

- L'instruction transmise pour utiliser la carte Entrée / Sortie n'est pas correcte.

B *Erreur de syntaxe.*

- Erreur de syntaxe sur l'instruction d'activation d'une seconde carte interface.

C *Dépassement du nombre de caractères*

- Dépassement du nombre de caractères à envoyer pour une instruction. Le système charlyrobot attend un retour chariot (CR).

D *Vitesse spécifiée incorrecte*

- Notez que pour les axes sans mouvement, une vitesse minimum de 32Hz doit être indiquée.

E *Rebouclage incorrect*

- Le programme effectue une tentative de branchement en aval, non résolue par le système charlyrobot.

F *Arrêt utilisateur*

- L'utilisateur a demandé un "stop" du système charlyrobot. Avec le logiciel CHARLY30 vous pouvez demander :

- ⇒ L'instruction "@OS" pour reprendre l'exécution du programme
- ⇒ L'instruction "@OQ" pour interrompre définitivement l'exécution du programme.

G *Retour chariot*

- Le système charlyrobot a reçu un retour chariot (CR), alors que d'autres paramètres sont attendus pour la compréhension d'une instruction.

H *Incompatibilité logiciel*

- Consultez le Service Après Vente charlyrobot.

~ ~ ~