

NOTICE D'UTILISATION

CU 500 V

MULLER ET PESANT



Comment mettre la machine sous tension ?

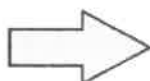
ETAPE 1

Enclencher le sectionneur



ETAPE 2

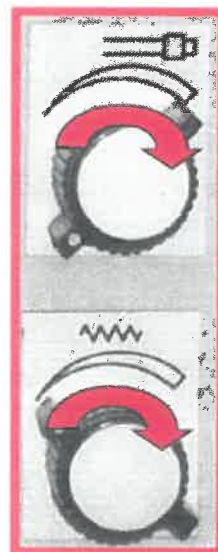
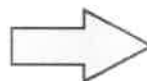
Déverrouiller l'arrêt d'urgence



ETAPE 3

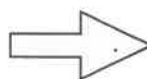
Positionner les potentiomètre d'avance et de vitesse de broche sur 100%

Avance et rotation

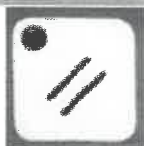


ETAPE 4

Faire une INIT CN si nécessaire. Valider par la touche O (oui)



* Appuyer sur

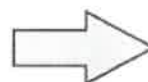


Appuyer sur LF

ETAPE 5

Enclencher la puissance

Appuyer pendant 2 secondes au minimum !



Nota : Le voyant Défaut clignote sur le pupitre



Comment afficher une page écran ?

Différentes pages écran sont accessibles par les touches de fonction

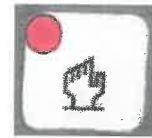


Icône	Commentaire
	Suite
	Listing du programme courant
	Page de test syntaxique ou suivi du programme en cours d'usage
	Mots et Blocs courants et Information Conditions de coupe
	Variables programmes
	Point courant /OP Point courant /OM
	Correction Outil Correction dynamique
	Visualisation graphique
	Entrées Sorties CN
	Utilitaires

Comment initialiser la machine (POM) ?

ETAPE 1

* Choisir l'option



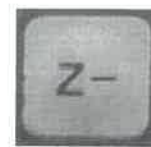
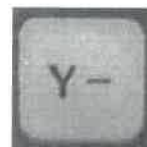
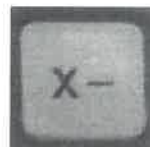
MANU



ETAPE 2

Remarque préliminaire : Quelques centimètres suffisent !

* Dégager les axes des butées en appuyant sur les touches



ETAPE 3

* Choisir l'option

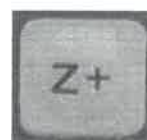


POM

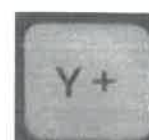
ETAPE 4

* Accoster sur les butées (**Maintenir** le doigt appuyé sur la touche jusqu'à l'arrêt total du déplacement)

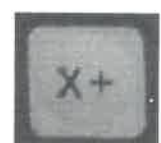
ETAPE 5



puis



et



Le voyant DEPART CYCLE s'allume lors du déplacement et s'éteint lorsque la prise d'origine a été effectuée sur l'axe



Le curseur s'éteint quand la machine est prête

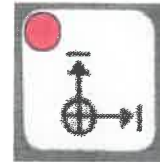


Comment introduire un PREF ou un DEC1 connu ?

Introduire un PREF connu

ETAPE 1

* Choisir l'option



PREF



LES PREFS SONT FIXES ET DEFINIS ; ILS NE SONT A FAIRE QU'APRES UN DEPLACEMENT DE L'ETAU

Le mot PREF apparaît en bas de l'écran

ETAPE 2

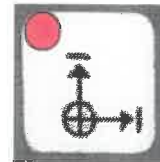
* Taper au clavier *X puis la valeur*, *Y puis la valeur*, *Z puis la valeur* et valider l'ensemble en appuyant sur



Introduire un DEC1 connu

ETAPE 1

* Choisir l'option



PREF

Le mot PREF apparaît en bas de l'écran

ETAPE 2

* Taper sur



Le mot DEC1 apparaît en bas de l'écran

ETAPE 3

* Taper au clavier *X puis la valeur*, *Y puis la valeur*, *Z puis la valeur* et valider l'ensemble en appuyant sur



EXEMPLE DE FRAPPE :

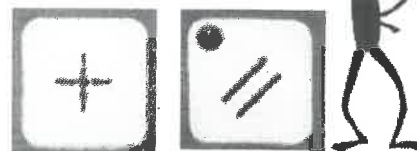
DEC1 : X45.8Y0Z52

Comment monter un outil dans le magasin outil ?



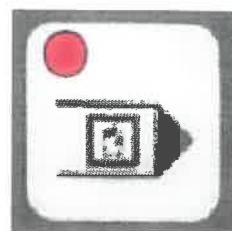
ETAPE 1

* passer l'affichage en mode AXE, puis appuyer sur RESET



ETAPE 2

* sélectionner le mode IMD



ETAPE 3

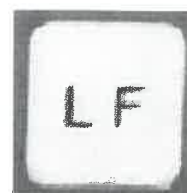
* appeler le numéro d'outil que vous voulez monter dans le magasin de la machine

Exemple de frappe :

M6 T6

ETAPE 4

* valider par LF



ETAPE 5

* exécuter le changement par un appui sur DCY (départ cycle)



ETAPE 6

* passer en mode MANUEL



ETAPE 7

* ouvrir la pince de broche (bouton sur pupitre)

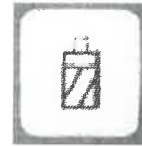
ETAPE 8

* monter l'outil désirer ; fermer la pince

Comment introduire une jauge outil connue ?

ETAPE 1

* Appuyer sur



La page correction outil s'affiche à l'écran

ETAPE 2

* Choisir l'option

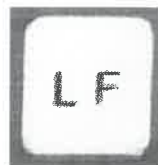


Jauge manuelle

ETAPE 3

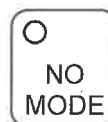
- Taper au clavier **D** suivi du **numéro du correcteur** puis **L**, suivi de la valeur de la **longueur outil** puis **R**, suivi de la valeur du **rayon outil**
(Exemple **D2 L123.14 R2.5**)

puis

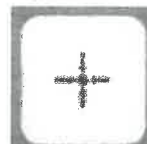


Conditions préliminaires :

1. NO MODE sélectionné



2. Affichage AXE



Conditions préliminaires :

1. NO MODE sélectionné



2. Affichage AXE



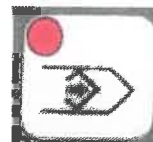
Comment charger un programme ?



A partir de la mémoire automate

ETAPE 1

* Choisir l'option



Chargement

Un menu apparaît à l'écran

ETAPE 2

* Choisir l'option **Choix du programme courant**

en tapant sur

3

puis



ETAPE 3

* Appuyer sur **Départ cycle**



ETAPE 4

* Taper %, suivi du **numéro de programme**
(Exemple %1000)

puis



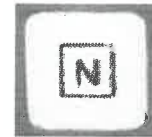
Le listing programme apparaît à l'écran

Comment tester un programme ?

Tester la syntaxe

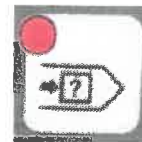
ETAPE 1

* Activer la page F3



ETAPE 2

* Choisir l'option



Test

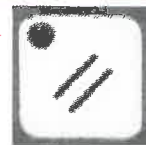
ETAPE 3

* Appuyer sur *Départ cycle*



Si une erreur de syntaxe, de PREF, DECI, Jauge ... est détectée, le voyant **DEF** (point d'interrogation) s'allume ; Un code erreur peut également s'afficher ; Dans le cas contraire, DCY s'éteint.

Nota : en cas d'erreur, appuyer sur la touche RAZ



afin de corriger les réglages

Tester graphiquement un programme

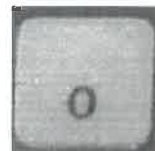
ETAPE 1

* Appuyer sur *Exten Page*



ETAPE 2

* Sélectionner



puis



ETAPE 3

* Introduire le n° du programme
(Exemple **%1000**) , puis



ETAPE 4

* Appuyer sur la touche *TRACE PLAN 1* située sous l'écran; le profil apparaît

Comment exécuter un programme ?

Effectuer les réglages préliminaires

ETAPE 1

* Activer la page



ETAPE 2

Régler les potentiomètres d'avance et de broche à 100 %

ETAPE 3

Placer la lubrification en mode automatique

ETAPE 4

* Activer la page



ETAPE 5

* Sélectionner l'option Tracé en cours d'usinage

en tapant sur



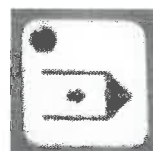
puis



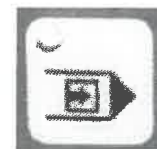
Exécuter l'usinage

ETAPE 1

* Choisir



Continu ou



Séquentiel

ETAPE 2

* Appuyer sur Départ cycle

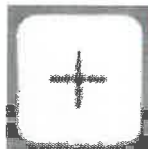


Conditions préliminaires :

1. NO MODE sélectionné



2. Affichage AXE



Comment corriger une jauge outil ?



ETAPE 1

* Appuyer sur F7

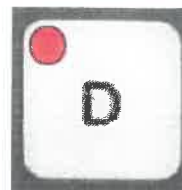


2 fois

La page correction dynamique outil s'affiche à l'écran

ETAPE 2

* Choisir l'option



Incrément-
tion
Correcteur

Le mot INC COR : D apparaît en bas de l'écran

ETAPE 3

* saisir le numéro du correcteur dynamique que l'on veut modifier

* saisir l'axe à modifier (L ou R)

* saisir la valeur (positive ou négative) sans mettre de zéro avant le point limitée à un millimètre

EXEMPLE DE FRAPPE :

INC COR : D3L-.5

EXEMPLE DE FRAPPE :

INC COR : D7R-.28

ATTENTION : NE PAS OUBLIER QUE L'ON CORRIGE LE RAYON DE LA FRAISE. IL FAUT DONC DANS LA PLUPART DES CAS DIVISER PAR DEUX LE DEFAULT OBTENU SUR LA PIECE

ETAPE 4

* valider par LF

