

# Mode d'emploi rapide pour MAP

## Machine Automatique pour Profils

---

Précaution.....	2
Terminologie .....	2
Signification des signaux sur le contrôleur .....	2
Fonctionnalité des boutons sur le panneau d'aluminium.....	2
Bouton à gauche .....	3
Bouton jaune .....	3
Bouton rouge.....	3
Boutons bleus.....	3
Résumé des touches selon le menu, sous menu .....	3
Description de menus avec leurs arborescences.....	3
MANUEL .....	3
AUTRE .....	3
COMMANDE.....	4
JOGGING ORIGINE .....	4
Exemple de programme .....	4
Travail sur PC .....	5
Remarque .....	5



## Précaution

La machine présente un danger potentiel important lorsque le couvercle est ouvert.

La machine doit être utilisée par une personne ayant été formée pour cela.

Ne pas mettre les mains dans la mécanique, accessible même lorsque la machine autorise l'ouverture de la porte.

Avant d'intervenir sur la machine, il faut **impérativement** retirer la prise.

Toutes interventions ou modifications de la machine doivent être réalisées par une personne qualifiée.

Danger de blessure, retirer la prise avant toute intervention dans le compartiment des fraises !

## Terminologie

La machine est composée de 3 parties

- Le chargeur de profil, à gauche avec les rampe de charge, les piston de blocage, et la barre de maintient.
- La machine Werfli modifié au centre avec le contrôleur posé dessus.
- La table de déchargement à droite.

La machine comporte 2 axes :

- L'axe X d'emménage des profils entraînant la butée mobil et son serrage mobil.
- L'axe Y de plongé entraînant le profil sous les fraise dans son serrage fixe.

Pour gérer le système le contrôleur à besoin :

- de paramètres qui sont des valeurs rarement modifiées.
- des programme exécutés selon le type de pièces.
- des menus avec touches de sous menu F1 à F4 pour le choix des fonctions.

Pour démarrer les axe on besoins de trouvé leur «0 » ou référence pour cela il retourne lentement sur le capteur. Cette manœuvre est effectuée à l'enclenchement.

### ***Signification des signaux sur le contrôleur***

La lampe (LED) verte s'allume lorsque un programme se déroule

La lampe (LED) rouge s'allume lorsque le programme exige de faire une référence

Les deux lampes éteintes est en attente et permet le mode manuel JOG

### ***Fonctionnalité des boutons sur le panneau d'aluminium***



Bouton à gauche

Bouton jaune

Bouton rouge

Boutons bleus

## Résumé des touches selon le menu, sous menu

Les touches **F1, F2, F3, F4** permettent d'entrer dans les sous menus.

La touche **ESC** permet de quitter un sous menu.

Les touches **flèche haute et basse** permettent de faire défiler les menus, les paramètres .

La touche **ENT** (enter) valide un nombre.

La touche **CLR** (clear) efface la dernière entrée.

## Description de menus avec leurs arborescences

### **MANUEL**

1er menu accessible sans code

**JOG =**

**6 menus avancés**

### **AUTRE**

3<sup>ème</sup> menu :

**PARA =** Listes des paramètres

TEXTE	NUM	VAL	COMMENTAIRE
<"LONG MIN MAN">	0	13.1	longueur minimum en manuel
<"LONG D'AFFRANCHIS">	1	0.3	long pour affranchir la nouvelle barre
<"SURCOURSE DOUBLE">	2	No	sur course pour fraisage double
<"DECALAGE FRAISE">	3		décalage pour fraisage au centre
<"DECALAGE REPRISE">	4	0.91	décalage en reprise tenon inverse
<"APPROCHE RAP FRAISE">	5		approche rapide sur fraisage
<"SORTIE FRAISE">	6		fin de fraisage lent



<"APPROCHE RAP SCI">	7		approche rapide sur sciage
<"SORTIE SCI">	8		fin de sciage lent
<"POS Y CHARGE">	9		charge du profil en X
<"POS X CHARGE">	10		charge du profil en Y
<"POS Y EJECT CHUTE">	11	No	position Y d'éjection des chute
<"POS Y EJECT FINI">	12	No	position Y d'éjection des finies
<"POS Y EJECT REPRISE">	13	No	position Y d'éjection ... reprendre
<"DEAGEMENT X">	14		dégagement X en usinage
<"DEGAGEMENT Y">	15		dégagement Y en usinage
<"LONG MINI SERRAGE">	16		long minimum de serrage
<"DECALGE SCI AV TENON">	17	3	décalage pour un sciage avant tenon
<"DECALAGE PRE COUPE">	18	46.1	décalage première coupe
<"LARGEUR LAME">	19	0.31	largeur scie
<"POS CHARGE MAN">	20		position Y charge manuel
<"LONG MINI AUTO">	21	No	longueur minimum en auto
<"LONG BARRE NEUVE">	22	300	longueur barre par défaut
<"SIZE 9">	23		valeur libre

**EXIT** = Revient au premier menu verrouillé.

## COMMANDE

2ème menu

**PaP** = mode pas à pas avec saturation de vitesse max., correspondant à la vitesse lente des paramètres. Le mode pas à pas est confirmé avec la touche **ENT** avant chaque mouvement et après chaque temporisation.

**START** = démarre le cycle sans le signal de la commande numérique.

**REF** = démarre les références.

**AFF** = mode d'affichage des positions actuelles X et Z à gauche avec la cible à droite.

## JOGGING ORIGINE

3ème menu

## Exemple de programme

Composition d'un programme

FILE 1 ; fichier ou programme : exemple pour une traverse avec 1 fraisage

Instruction	valeur	mode	commentaire
BARRE	200.0000		; prépare une nouvelle barre de long 200cm (0=300cm)
SCI	0.0000	0	; scie pour affranchir la barre sans tenir compte larg. de scie
REP	6		; prépare 6 fois la suite jusqu'à ENDRP
FRAISE	15.0000		; fraise à 15 cm attention au décalage de la fraise



SCI 15.0000 1 ; scie pour affranchir la barre sans avec larg. de scie mode 1  
ENDRP ; fin de boucle de REP

FILE 10; exemple de fabrication de tenon simple 1x 10cm

BARRE 0.0000  
REP 1  
TENON 0.1000 0  
SCI 10.0000 1  
ENDRP

FILE 11; exemple de tenon double gauche droite 5x10cm

BARRE 0.0000  
REP 5  
TENON 0.1000 0  
TENON 10.000 1  
SCI 1.5000 0 ; affranchie la suite  
ENDRP

FILE 12; exemple de tronçonnage simple sciage de longueur 6x100cm

BARRE 0.0000  
SCI 0.0000 0  
REP 6  
SCI 100.000 1  
ENDRP

## Travail sur PC

Pour communiquer du PC vers le E300, il faut Couper l'alimentation par le connecteur du E300 J1

## Remarque

Le E300 ne peut en aucun cas se substituer aux organes de sécurité de ce type de construction.

