

GPMO SARL 0881462102  
39ROUTE DU HOHWALD FAX  
67140BARR0389201497  
SIRET48851290600014

# PC 80/800

Manuel d'utilisation

**DN C 800**  
**CYBELEC**

## TABLE DES MATIÈRES

CONSIGNES DE SÉCURITÉ ET D'ENTRETIEN.....	I
ACCORD DE LICENCE POUR LOGICIEL CYBELEC.....	III
INTRODUCTION.....	3
Sécurité, copyright et licence.....	3
A propos de ce manuel.....	3
Convention.....	4
PRISE EN MAIN RAPIDE.....	5
Pas à pas.....	6
Vider la zone de travail.....	6
Réglage du poinçon.....	7
Réglage de la matrice.....	8
Données générales.....	9
Programmation Coupe 1.....	10
Programmation Coupe 2.....	11
Calcul de la pièce.....	12
Simulation 2D.....	13
Mémorisation.....	14
Changement de mode.....	15
BREF APERÇU DES PAGES.....	17
Page Menu.....	17
Page Recherche pièces / critères.....	17
Page Transfert.....	18
Page Liste poinçons.....	18
Page Liste matrices.....	19
Page Programmation poinçons.....	19
Page Programmation matrices.....	20
Page Bienvenue.....	20
Page Initialisation.....	21

GPMO SARL 0661462102  
39 ROUTE DU HOHWALD FAX  
67140 BARR 0369201497  
SIRET 488512906 000 14



GP-MO  
39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)  
Tél : (33) **3 88 08 39 35**  
Fax (33) **3 69 20 14 97**  
Mobile : **06 61 46 21 02**  
Email : [gp-mo@wanadoo.fr](mailto:gp-mo@wanadoo.fr)  
Site : [gp-mo.com](http://gp-mo.com)

Page Paramètres machine .....	21
Page Pièce Num .....	22
Page Position Outils .....	22
Page Commentaires .....	23
Page Pli Num .....	23
Page Pli 2D .....	24
Page Pli Fonction .....	24
Page Outils Pli .....	25
Page Corrections .....	25

GP MO SARL 0661462102  
39 ROUTE DU HOHWALD FAX  
67140 BARR 0369201497  
SIRET 488512906 00014

SARL au capital de **7622 €**- Siret : **488512906 00014** APE **294 A** - TVA : **FR684 8851 2906**

## CONVENTION

Dans ce manuel nous admettrons que:

Listes rotatives	Les champs de couleur violette, signifient que plusieurs options sont disponibles pour le même champ. Le choix du contenu se fait en pressant la touche  . Une fenêtre apparaît avec la liste des options disponibles pour ce champ.
Touche recherche	La touche recherche symbolisée par l'icône  permet de valider les options des menus ou de lancer les calculs de la DNC.
Validation rapide	La DNC mémorise le dernier choix effectué dans un menu. Pour valider plus rapidement une option d'un menu, il suffit alors de faire un double appui, sur une touche thématique (par ex.:  ) , pour valider directement la dernière page sélectionnée.
Touche thématique	Chaque fois que l'on vous demandera d'appuyer sur une touche thématique  ,  ,  ,  , ou  , nous mentionnerons, par exemple: presser <b>ACTIONS</b> , ou presser la touche  . Un menu apparaît pour sélectionner l'option désirée.



Pour plus de renseignements, voir le même paragraphe dans le *Manuel de référence*.

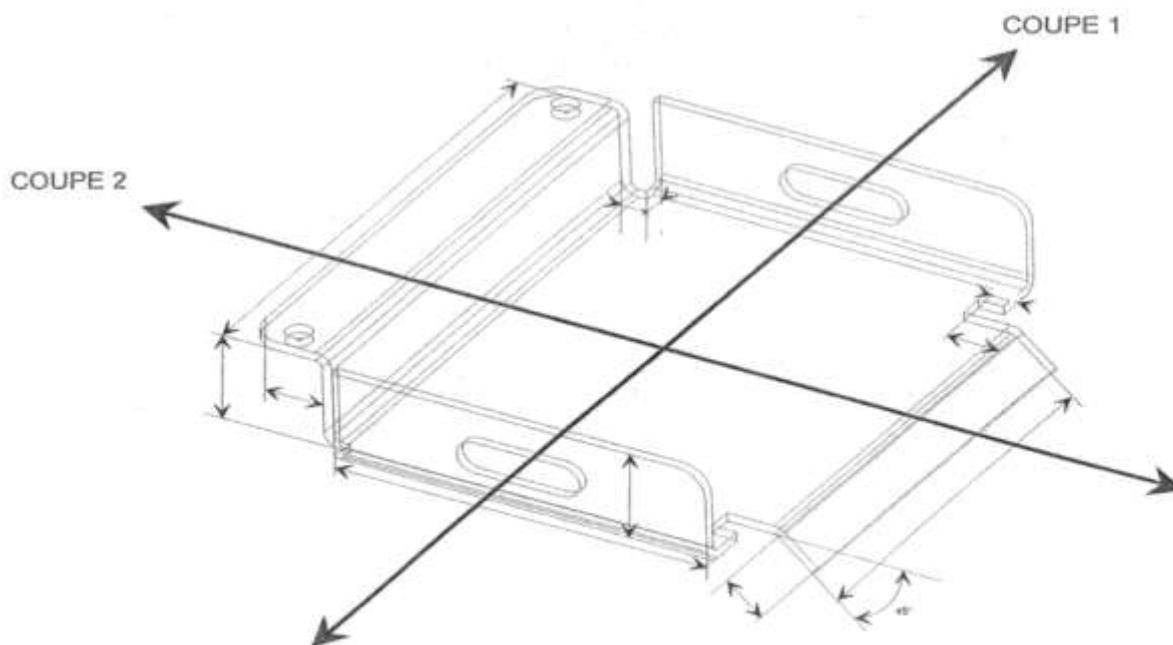
GP MO SARL 0661462102  
39 RTE DU HOHWALD FAX  
67140 BARR 0369201497  
SIRET 488512906 00014

## PRISE EN MAIN RAPIDE

Ce chapitre décrit au moyen d'un exemple concret, une manière simple d'utiliser votre DNC 800.

Nous admettons que tous les outillages nécessaires ont déjà été programmés, ainsi que les paramètres machine.

Pour effectuer cet apprentissage de programmation, nous allons réaliser la pièce ci-dessous. Cette pièce nécessite un traitement sur deux plans (2 coupes).



On réalise d'abord les ailes latérales, avec les trous oblongs, qui sont contenues dans la coupe 1, afin de pouvoir utiliser un poinçon de longueur identique à celui qui sera utilisé pour la coupe 2.

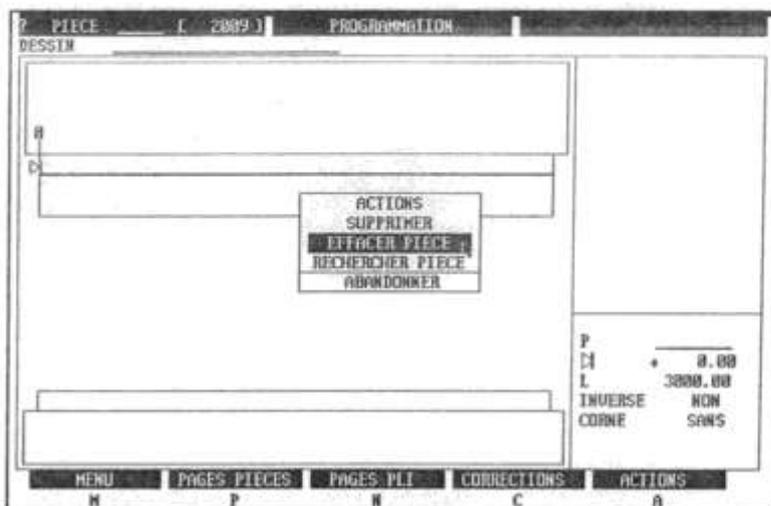
Pour fabriquer cette pièce, nous utilisons de l'acier type ST37 de 2 mm d'épaisseur.

GP MO SARL 0661462102  
39 ROUTE DU HOHWALD FAX  
67140 BARR 0369201497  
SIRET 488512906 00014

## PAS À PAS

### VIDER LA ZONE DE TRAVAIL

Vider la zone de travail pour construire une nouvelle pièce

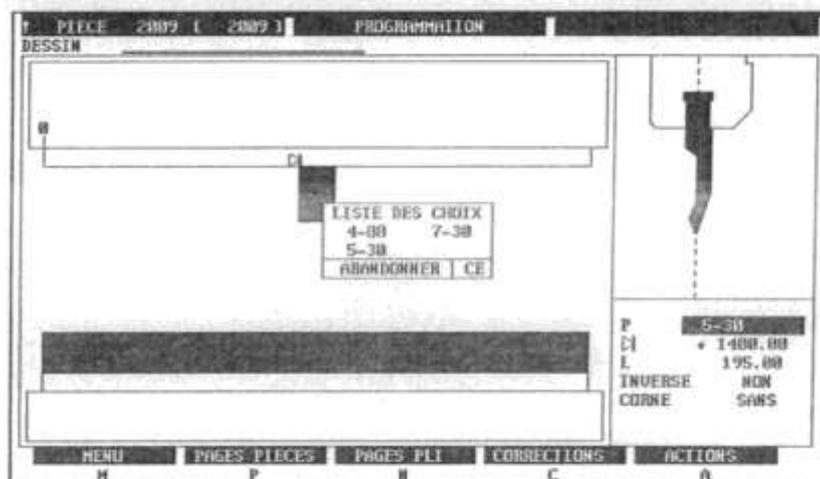


- Appeler la page **POSITION Outils** avec la touche **P** et en sélectionnant l'option **POSITION Outils** du menu.
- Presser la touche **⇒□** pour valider.
- Appuyer sur la touche **A** pour ouvrir le menu des **ACTIONS**.
- Sélectionner l'option **EFFACER PIÈCE** puis valider avec la touche **⇒□**.

GPMD SARL 0661462102  
39 ROUTE DU HOHWALD FAX  
67140 BARR 0369201497  
SIRET 488512906 00014

## RÉGLAGE DU POINÇON

Réglage du poinçon

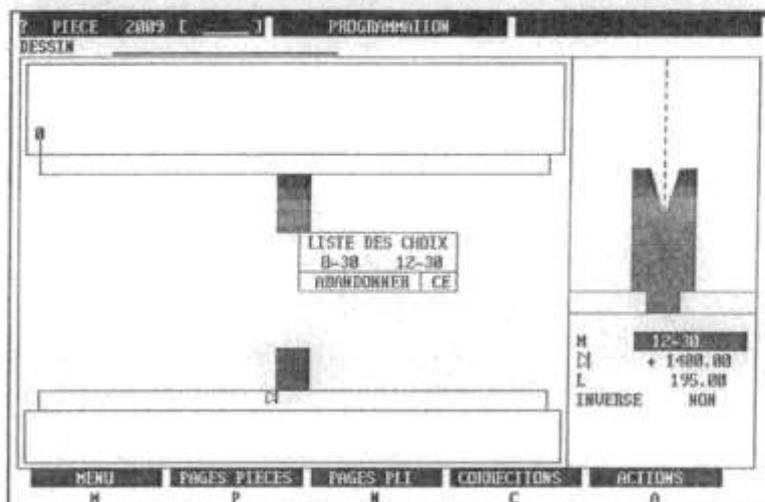


- Rester sur la page **POSITION OUTILS**.
- Contrôler qu'un poinçon est affiché sur la fenêtre de droite.  
Si il y a une matrice, changer avec la touche   
Dans la vue de face, l'outil sélectionné apparaît en bleu foncé.
- Placer le curseur sur le champ **P** et appuyer sur la touche  pour ouvrir le menu de choix des poinçons.
- Sélectionner le poinçon désiré et valider avec la touche .
- Modifier le champ **C** en introduisant la valeur de **1400 mm** qui correspond au point central de la machine sur laquelle sera fixé le poinçon.
- Modifier le champ **L** en introduisant la valeur de **195 mm** qui correspond à la longueur requise de l'outillage.

GP-MO SARL 0661462102  
39 ROUTE DU HOHWALD FAX  
67140 BARR 0369201497  
SIRET 488512906 00014

Réglage de la matrice

## RÉGLAGE DE LA MATRICE



- Rester sur la page POSITION OUTILS.
- Passer à l'outil suivant et sélectionner la matrice avec la touche .
- Placer le curseur sur le champ M et appuyer sur la touche  pour ouvrir le menu de choix des matrices.
- Sélectionner la matrice désirée et valider avec la touche .

**Remarque:** Ces opérations (réglages du poinçon et de la matrice) sont optionnelles si on plie un simple profil et / ou que votre machine n'est pas équipée d'axes Z. Elles indiquent simplement à l'opérateur la position et la longueur des outils. Si vous sautez cette étape, il faut programmer le poinçon et la matrice dans l'étape suivante.

GP MO SARL 0661462102  
39 ROUTE DU HOHWALD FAX  
67140 BARR 0369201497  
SIRET 48851280600014



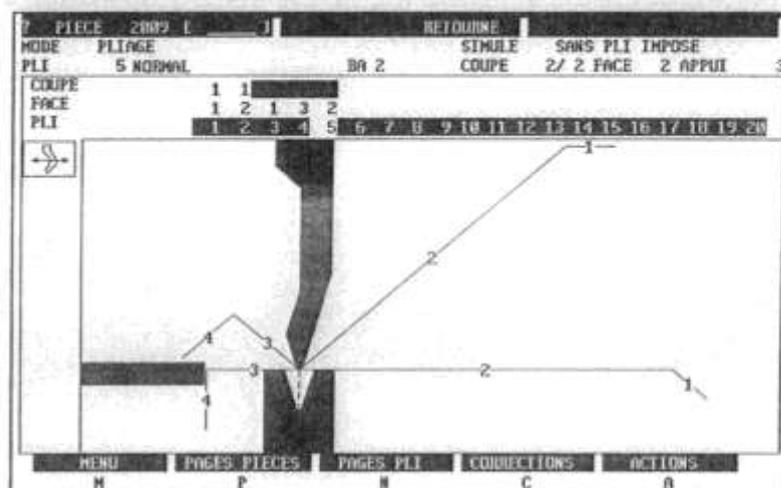






## SIMULATION 2D

Recherche de la  
gamme de pliage



- Appeler la page **PLI 2D** avec la touche  et en sélectionnant l'option **PLI 2D** du menu.
- Presser la touche  pour valider.
- Appuyer sur la touche  pour ouvrir le menu des **ACTIONS**.
- Sélectionner l'option **CHERCHER ORDRE PLIAGE** puis valider avec la touche .
- Le message **SIMULATION EN COURS...**, puis **CALCULE...** apparaissent dans le champ interactif dans le coin haut / droit de l'écran.
- Ensuite on peut visualiser la succession des séquences avec les touches  et .

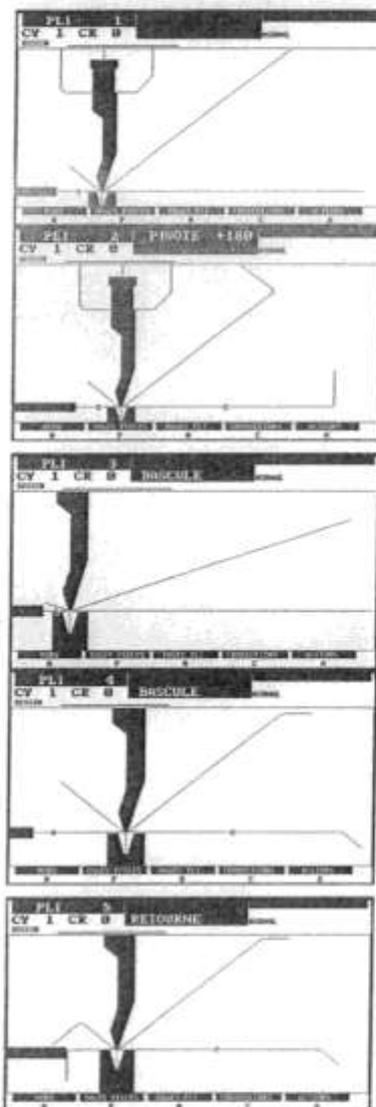
GP MO SARL 0661462102  
39 ROUTE DU HOHWALD FAX  
67140 BARR 0369201497  
SIRET 488512906 00014



## CHANGEMENT DE MODE

Plier la pièce

GPMD SARL 0661462102  
39ROUTE DU HOHWALD FAX  
67140BARR0369201497  
SIRET48851290600014



- Appeler la page **PLI 2D** avec la touche  et en sélectionnant l'option **PLI 2D** du menu.

GP-MO

39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)

Tél : (33) 3 88 08 39 35

Fax (33) 3 69 20 14 97

Mobile : 06 61 46 21 02

Email : [gp-mo@wanadoo.fr](mailto:gp-mo@wanadoo.fr)

Site : [gp-mo.com](http://gp-mo.com)

- Passer la commande numérique en mode **AUTOMATIQUE** en pressant sur la touche .
- Presser sur la touche  pour positionner les axes à la première séquence.
- Exécuter la pièce.

GPMO SARL 0681462102  
39ROUTE DU HOHWALD FAX  
67140BARR0369201497  
SIRET48851290600014

## BREF APERÇU DES PAGES

### PAGE MENU

La page MENU apparaît lorsque l'on presse la touche **M**. Il suffit de déplacer le curseur sur l'option désirée et d'appuyer sur la touche **→** pour valider.



### PAGE RECHERCHE PIÈCES / CRITÈRES

Cette page permet de rechercher différentes pièces mémorisées dans la commande numérique selon certains critères.



GP MO SARL 0661462102  
39 ROUTE DU HOHWALD FAX  
67140 BARR 0369201497  
SIRET 488512906 000 14



## PAGE LISTE MATRICES

Cette page permet de visualiser en un coup d'oeil rapide les principaux paramètres des matrices mémorisées dans la commande numérique.

MATRICE 0-30		PROGRAMMATION			
DANS INTERNE					
MATRICES	0-30	12-30			
Ue	0.00	12.00			
ALPHA	30.0°	30.0°			
H	55.00	55.00			
L1	0.00	12.50			
L2	0.00	12.50			
Ton/m	00.0	70.0			

MATRICES					
Ue					
ALPHA					
H					
L1					
L2					
Ton/m					

MENU    PAGES PIÈCES    PAGES PLI    CORRECTIONS    ACTIONS  
 M                    P                    N                    C                    A

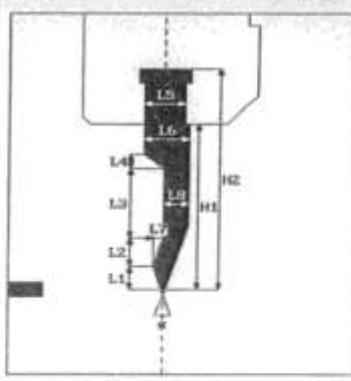
## PAGE PROGRAMMATION POINÇONS

La programmation de tous les poinçons est réalisée dans cette page.

Toutes les dimensions relatives à l'outil y sont introduites.

Un croquis représentant l'outil s'affiche sur la droite de l'écran.

POINÇON 5-30		PROGRAMMATION		OK
DANS INTERNE				
TYPE	1			
POINÇON INVERSE	NON			
ALPHA	30.0°	REF H2		
HAUTEUR H1	116.00			
HAUTEUR H2	155.00			
RAYON r	1.00			
FORCE LINEAIRE <	100.0 Ton/m			
L1	16.50			
L2	19.30			
L3	49.00			
L4	10.00			
L5	20.00			
L6	22.00			
L7	5.20			
L8	12.00			



MENU    PAGES PIÈCES    PAGES PLI    CORRECTIONS    ACTIONS  
 M                    P                    N                    C                    A

GPMD SARL 0661462102  
39 ROUTE DU HOHWALD FAX  
67140 BARR 0369201497  
SIRET 488512906 00014

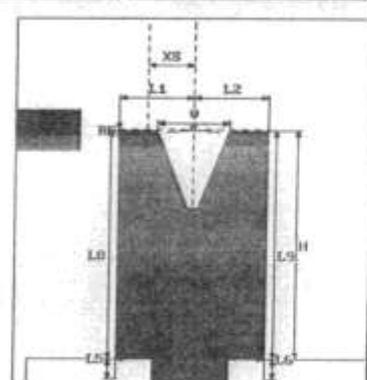
## PAGE PROGRAMMATION MATRICES

La programmation de toutes les matrices réalisées dans cette page.

Toutes les dimensions relatives à l'outil y sont introduites.

Un croquis représentant l'outil s'affiche sur la droite de l'écran.

MATRICE	12-30	PROGRAMMATION
DANS INTERNE		
MATRICE INVERSE	NON	
Ue	12.00	
ALPHA	30.0°	
HAUTEUR H	55.00	
RAYON r	1.50	
FORCE LINEAIRE <	70.0 Ton/m	
SECURITE XS	7.70	
	RS	0.30
L1	12.50	
L2	12.50	
L3	12.50	
L4	12.50	
L5	0.00	
L6	0.00	
L7	18.66	
L8	60.00	
L9	60.00	



MENU	PAGES PIECES	PAGES PLI	CORRECTIONS	ACTIONS
M	P	N	C	A

## PAGE BIENVENUE

Principales données de la machine et de la commande numérique.

Les champs violets sont des champs à choix multiples qui peuvent être modifiés.

BIENVENUE		6/03/96	9:44
MACHINE	N° 63	UTILISATEUR	
ORIGINE:	CYBELEC SA	1800 Uttain 27	1400 Vuorden Switzerland
VERSION LOGICIEL	DNC SIAFCE2 ENC		UNITES UTILISEES
	NIC 9600- R2X		COTES mm
CAPACITE MEMOIRES	TOTAL	LIBRE	FORCE Ton
PROGRAMME DNC	1837536 KB	18.31%	FORCE/LONGUEUR Ton/m
DANS INTERNE	116536 KB	12.00%	SIGNA Kg/mm²
HEAP 1438 / 1432 KB			POIDS Kg
			LANGUE FR
PERIPHERIQUES actifs	MACHINE	INTERNE	PIECES
	POINTCONS	INTERNE	MATRICES
			COMPLEMENTS
			INTERNE
			INTERNE
N° DE SERIE CLEF	56-01004	PAS POUR LA VENTE	
OPTIONS ACCESSIBLES :			
SERVICE:			

GP MO SARL 0661462102  
39 ROUTE DU HOHWALD FAX  
67140 BARR 0388201497  
SIRET 488512906 00014

## PAGE INITIALISATION

Cette page est réservée à la maintenance technique de la commande numérique ou de la machine.

Cette page permet de vider les données de la DNC et de modifier les origines physiques de la machine.

L'emploi de la clé du panneau avant est nécessaire pour agir sur cette page.

INITIALISATION MACHINE		PROGRAMMATION				
--INITIALISATION AXES--						
AXES	POSITION	DEMANDEE	REF EN PRES	INDEX	FDC(-)	FDC(+)
-V1-	---	---	250.00	406.62	120.00	417.00
-V2-	---	---	250.00	406.40	120.00	417.00
-X-	---	---		+ 495.38	+ 2.00	+ 600.00
-R-	---	---		+ 150.00	- 50.00	+ 220.00
-Z1-	---	---		+ 210.00	+ 1.00	+ 3500.00
-Z2-	---	---		+ 150.00	+ 1.00	+ 3500.00
EFFACEMENT MEMOIRES DNC INTERNE						
TOUJ		PIECES/GROUPES		LISTE PERIPH		PRODUCTION
CHOIX OUTILS		POINCONS		MATRICES		PARAM MACH
MENU		PAGES PIECES		PAGES PLI		CORRECTIONS
M		P		H		C
						A

## PAGE PARAMÈTRES MACHINE

Cette page est la tête des pages constituant la suite de tous les paramètres conditionnant le fonctionnement de la commande numérique.

Seul l'emploi de la clé du panneau en position 3 permet de modifier ces données.

La modification de ces données ne doit se faire qu'avec l'assistance d'un support technique compétent.

PARAMETRES MACHINE		CONFIGURATION				
SOUS-PAGE 1						
LIGNE			DÉCIMALES		WZX	
N°	GESTION	NOM	mm	Inch	fixe N°	
1	V1	-V1-	2	3	---	
2	V2	-V2-	2	3	---	
3	X	-X-	2	3	0	
4	R	-R-	2	3	1	
5	Z	-Z1-	2	3	2	
6	Z	-Z2-	2	3	6	
7			-	-	---	
8			-	-	---	
9			-	-	---	
Affichage automatique des informations pièce Programmation pendant le travail					OUI NON	
MENU		PAGES PIECES		PAGES PLI		CORRECTIONS
H		P		H		C
						A

GP MO SARL 0661462102  
39 ROUTE DU HOHWALD FAX  
67140 BARR 0369201497  
SIRET 488512906 00014



GP-MO

39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)

Tél : (33) **3 88 08 39 35**

Fax (33) **3 69 20 14 97**

Mobile : **06 61 46 21 02**

Email : [gp-mo@wanadoo.fr](mailto:gp-mo@wanadoo.fr)

Site : [gp-mo.com](http://gp-mo.com)