

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
Site : 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
39ROUTE DU HOHWALD FAX
67140BARR0369201497
SIRET48851290600014

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 ACTIONS , 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*.

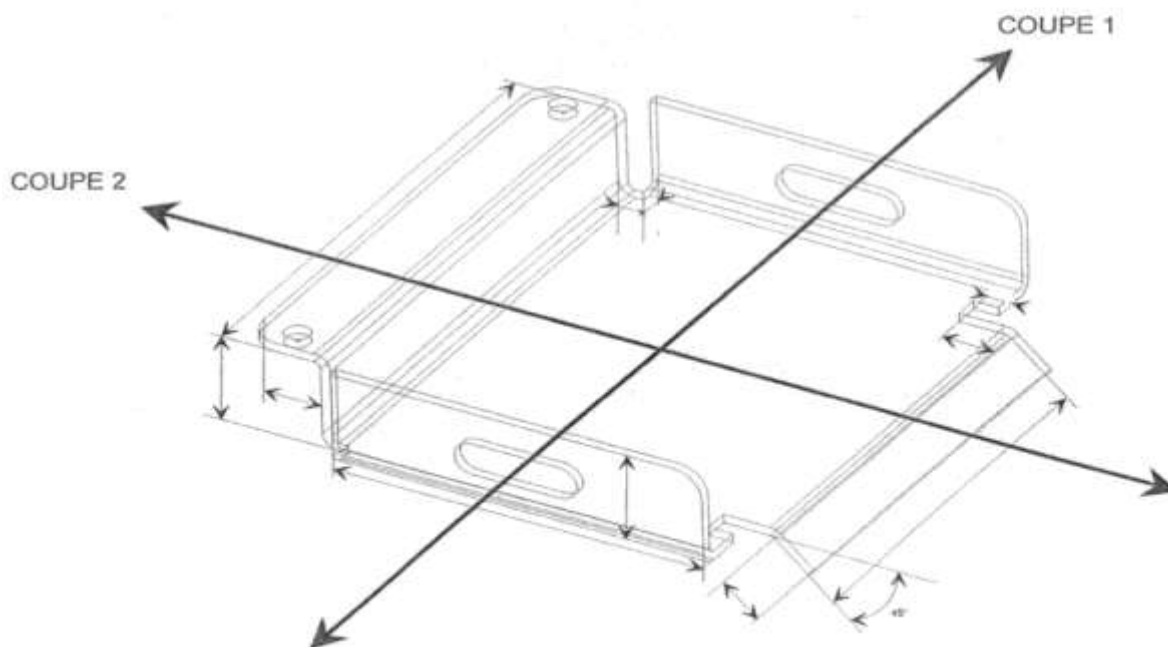
GP MO SARL 0661462102
39 RTE DU HOHWALD FAX
67140 BARR 0369201497
SIRET 488512906 00014

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.

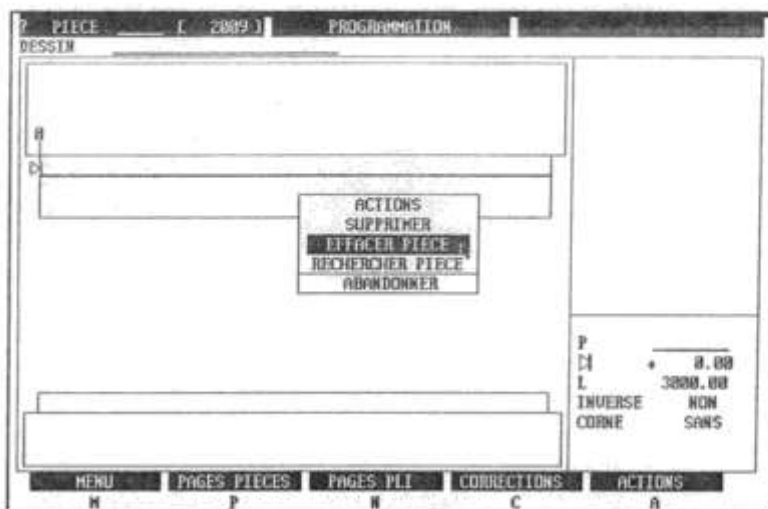
Pour fabriquer cette pièce, nous utilisons de l'acier type ST37 de 2 mm d'épaisseur.

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

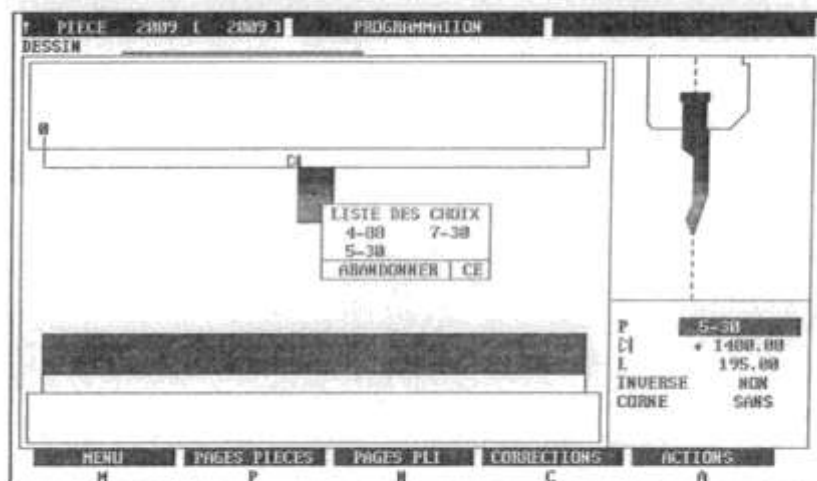





- Appeler la page **POSITION Outils** avec la touche **P** et en sélectionnant l'option **POSITION Outils** du menu.
- Presser la touche **⇒□** pour valider.
- Appuyer sur la touche **A** pour ouvrir le menu des **ACTIONS**.
- Sélectionner l'option **EFFACER PIÈCE** puis valider avec la touche **⇒□**.

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

RÉGLAGE DU POINÇON

Réglage du poinçon

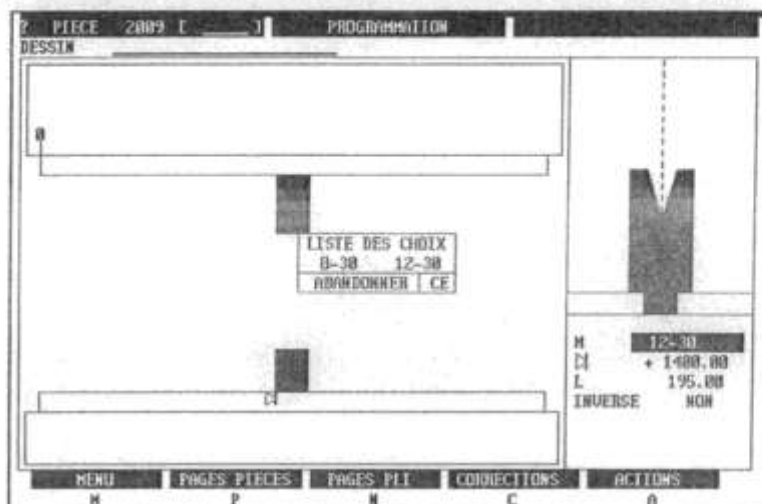





- Rester sur la page **POSITION OUTILS**.
- Contrôler qu'un poinçon est affiché sur la fenêtre de droite.
Si il y a une matrice, changer avec la touche 
Dans la vue de face, l'outil sélectionné apparaît en bleu foncé.
- Placer le curseur sur le champ **P** et appuyer sur la touche  pour ouvrir le menu 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

Introduire:
- le poinçon
- la matrice
- le sigma/matière
- le type de matière
- la largeur de pliage

DONNÉES GÉNÉRALES

PIECE		PROGRAMMATION			
DESSIN	[]	POINCON	5-38	MATRICE	[]
EPAISSEUR	2.00	SIGMA	37.00 Kg/mm²	ACIER	-
COUPE	1/ 1	L. PLIAGE	150.0	L. DEV.	DIN 0.00

FACE	LONGUEUR	ANGLE	POINCON	MATRICE	R1	CR	TOLEANCE
—	—	+ / -	[]	[]	—	—	+ / -
—	—	+ / -	[]	[]	—	—	+ / -
—	—	+ / -	[]	[]	—	—	+ / -
—	—	+ / -	[]	[]	—	—	+ / -
—	—	+ / -	[]	[]	—	—	+ / -
—	—	+ / -	[]	[]	—	—	+ / -
—	—	+ / -	[]	[]	—	—	+ / -
—	—	+ / -	[]	[]	—	—	+ / -
—	—	+ / -	[]	[]	—	—	+ / -
—	—	+ / -	[]	[]	—	—	+ / -
—	—	+ / -	[]	[]	—	—	+ / -
—	—	+ / -	[]	[]	—	—	+ / -
—	—	+ / -	[]	[]	—	—	+ / -
—	—	+ / -	[]	[]	—	—	+ / -
—	—	+ / -	[]	[]	—	—	+ / -
—	—	+ / -	[]	[]	—	—	+ / -
—	—	+ / -	[]	[]	—	—	+ / -
—	—	+ / -	[]	[]	—	—	+ / -

LISTE DES CHOIX
0-38 P
ABANDONNER C

MENU	PAGES PIÉCES	PAGES PLI	CONNEXIONS	ACTIONS
M	P	N	C	A

- Appeler la page **PIECE NUM** avec la touche **[P]** et en sélectionnant l'option **PIECE NUM** du menu.
- Presser la touche **[⇒]** pour valider.
- Si le champ **POINCON** est vide, placer le curseur dessus et appuyer sur la touche **[+/-]** pour ouvrir le menu de choix des poinçons.
- Sélectionner le poinçon désiré et valider avec la touche **[⇒]**.
- Si le champ **MATRICE** est vide, placer le curseur dessus et appuyer sur la touche **[+/-]** pour ouvrir le menu de choix des matrices.
- Sélectionner la matrice désirée et valider avec la touche **[⇒]**.
- Placer le curseur sur le champ **EPAISSEUR** et introduire l'épaisseur de la matière utilisée.
- Placer le curseur sur le champ **SIGMA** et introduire la force/mm² de la matière utilisée. (Ex.: **ACIER = 37 Kg/mm²**)
- Placer le curseur sur le champ **L. PLIAGE** et introduire la largeur de pliage de la pièce.

GP MO SARL 0661462102
39ROUTE DU HOHWALD FAX
67140BARR0369201497
SIRET48851290600014

PROGRAMMATION COUPE 1

Coupe 1

PIECE 3000 I			PROGRAMMATION			
DESSIN			POINCON	5-30	MATRICE	12-30
EPAISSEUR	2.00		SIGMA	37.00 Kg/cm ²	ACIER	
COUPE	1/2		L. PLIAGE	150.0	L. DEU.	DIN 282.34

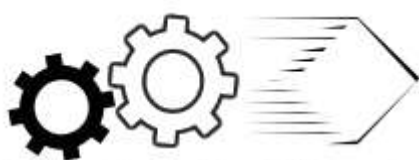
FACE	LONGUEUR	ANGLE	POINCON	MATRICE	R1	CR	TOLERANCE
1	45.00	+ 90.0°			1.97		+
2	200.00	+ 90.0°			1.97		+
3	45.00	+					+
		+					+
		+					+
		+					+
		+					+
		+					+
		+					+
		+					+
		+					+
		+					+
		+					+
		+					+
		+					+
		+					+
		+					+
		+					+
		+					+
		+					+

MENU	PAGES-PIECES	PAGES-PLI	CORRECTIONS	ACTIONS
M	P	R	C	A

- Rester sur la page PIERCE NUM.
- Placer le curseur sur le premier champ de la colonne LONGUEUR et introduire la valeur de 45 mm qui correspond à la première longueur.
- Placer le curseur sur le premier champ de la colonne ANGLE et introduire la valeur de 90° qui correspond au premier angle à plier.
- Placer le curseur sur le deuxième champ de la colonne LONGUEUR et introduire la valeur de 200 mm qui correspond à la deuxième longueur.
- Placer le curseur sur le deuxième champ de la colonne ANGLE et introduire la valeur de 90° qui correspond au deuxième angle à plier.
- Placer le curseur sur le troisième champ de la colonne LONGUEUR et introduire la valeur de 45 mm qui correspond à la dernière longueur avant le bord de la pièce.

Remarque: Il est recommandé d'introduire d'abord toutes les longueurs, et ensuite les angles.

GPMD SARL 0861462102
39ROUTE DU HOHWALD FAX
67140BARR0369201497
SIRET48851290600014



GP-MO

Spécialiste cisailles et pleuses

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

Site : gp-mo.com

PROGRAMMATION COUPE 2

Coupe 2

PIECE 3003 L		PROGRAMMATION					
DESSIN		POINCON	5-38	MATRICE	12-38		
EPAISSEUR	2.00	SIGMA	37.00 Kg/mm ²	ACIER			
COUPE	2/2	L. PLIAGE	200.0	L. DEV.	DIN 231.11		
FACE	LONGUEUR	ANGLE	POINCON	MATRICE	R1	CR	TOLERANCE
1	20.00	-135.0°			2.13		+
2	150.00	+ 90.0°			1.97		+
3	40.00	- 90.0°			1.97		+
4	30.00	+					+
---	---	+					+
---	---	+					+
---	---	+					+
---	---	+					+
---	---	+					+
---	---	+					+
---	---	+					+
---	---	+					+
---	---	+					+
---	---	+					+
---	---	+					+
---	---	+					+
---	---	+					+
---	---	+					+
---	---	+					+
---	---	+					+
---	---	+					+
---	---	+					+

MENU	PAGES PIACES	PAGES P11	CORRECTIONS	ACTIONS
M	P	N	C	A

- Rester sur la page **PIECE NUM.**
- Placer le curseur sur le champ **COUPE** et introduire la valeur 2 qui initialise automatiquement une nouvelle page pour programmer la coupe 2.
- Placer le curseur sur le premier champ de la colonne **LONGUEUR** et introduire la valeur de 20 mm qui correspond à la première longueur.
- Placer le curseur sur le premier champ de la colonne **ANGLE** et introduire la valeur de -135° qui correspond au premier angle à plier.
- Placer le curseur sur le deuxième champ de la colonne **LONGUEUR** et introduire la valeur de 150 mm qui correspond à la deuxième longueur.
- Placer le curseur sur le deuxième champ de la colonne **ANGLE** et introduire la valeur de 90° qui correspond au deuxième angle à plier.
- Placer le curseur sur le troisième champ de la colonne **LONGUEUR** et introduire la valeur de 40 mm qui correspond à la troisième longueur.
- Placer le curseur sur le troisième champ de la colonne **ANGLE** et introduire la valeur de -90° (pli extérieur) qui correspond au troisième angle à plier.
- Placer le curseur sur le quatrième champ de la colonne **LONGUEUR** et introduire la valeur de 30 mm qui correspond à la dernière longueur avant le bord de la pièce.

Remarque: Il est recommandé d'introduire d'abord toutes les longueurs, et ensuite les angles.

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



CALCUL DE LA PIÈCE

Calcul des longueurs développées

PIÈCE			PROGRAMMATION				
DESSIN	2009 L		PONÇON	5-30	MATRICE	12-30	
EPAISSEUR	2.00		SIGMA	37.00	Kg/mm ²	ACIER	
COUPE	1/ 2		L. PLIAGE	150.0	L. DEV.	DIN	202.34
FACE	LONGUEUR	ANGLE	PONÇON	MATRICE	Ri	CR	TOLERANCE
1	45.00	+ 90.0°			1.97	---	+ --- / -
2	200.00	+ 90.0°			1.97	---	+ --- / -
3	45.00	+ 90.0°				---	+ --- / -
						---	+ --- / -
						---	+ --- / -
						---	+ --- / -
						---	+ --- / -
						---	+ --- / -
						---	+ --- / -
						---	+ --- / -
						---	+ --- / -
						---	+ --- / -
						---	+ --- / -
						---	+ --- / -
						---	+ --- / -
						---	+ --- / -
						---	+ --- / -
						---	+ --- / -
						---	+ --- / -
						---	+ --- / -
						---	+ --- / -
						---	+ --- / -

ACTIONS
 SUPPRIMER COUPE
 EFFACER PIÈCE
 RECHERCHER PIÈCE
 MEMORISER PIÈCE
CALCUL
 ABANDONNER

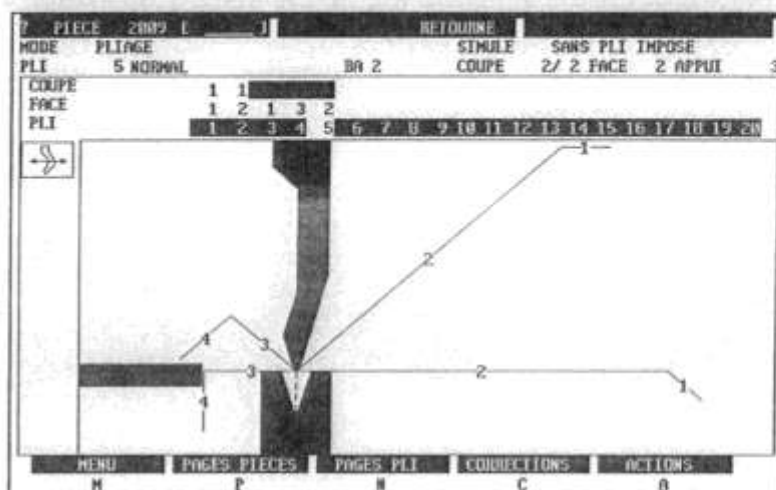
MENU	PAGES, PIÈCES	PAGES, PLI	CORRECTIONS	ACTIONS
M	P	H	C	A







- Rester sur la page PIÈCE NUM.
- Appuyer sur la touche  pour ouvrir le menu des ACTIONS.
- Sélectionner l'option CALCUL puis valider avec la touche .
- Le message CALCUL... apparaît dans le champ interactif dans le coin haut / droit de l'écran.
Les données dans les champs L. DEV. DIN (Longueur de tôle développée) et Ri (Rayon interne) apparaissent.

GP MO SARL 0661462102
39 ROUTE DU HOHWALD FAX
67140 BARR 0369201497
SIRET 48851290600014

Recherche de la
gamme de pliage

SIMULATION 2D



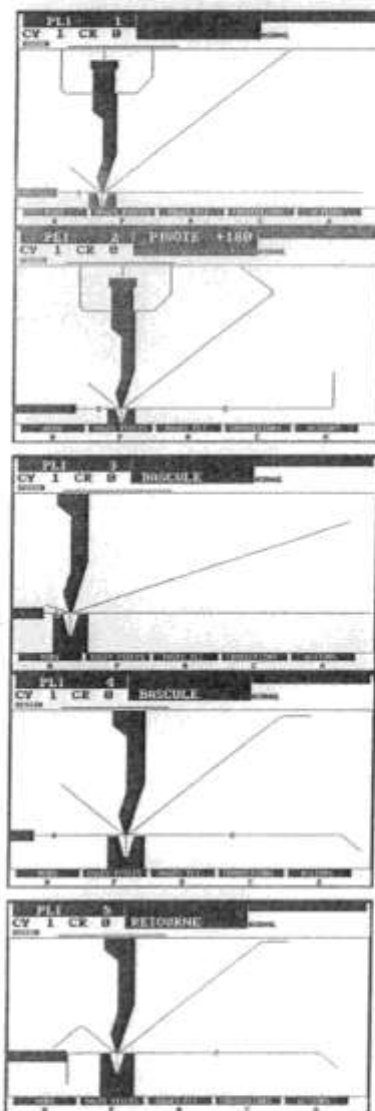
- Appeler la page **PLI 2D** avec la touche  et en sélectionnant l'option **PLI 2D** du menu.
- Presser la touche  pour valider.
- Appuyer sur la touche  pour ouvrir le menu des **ACTIONS**.
- Sélectionner l'option **CHERCHER ORDRE PLIAGE** puis valider avec la touche .
- Le message **SIMULATION EN COURS...**, 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

Site : gp-mo.com

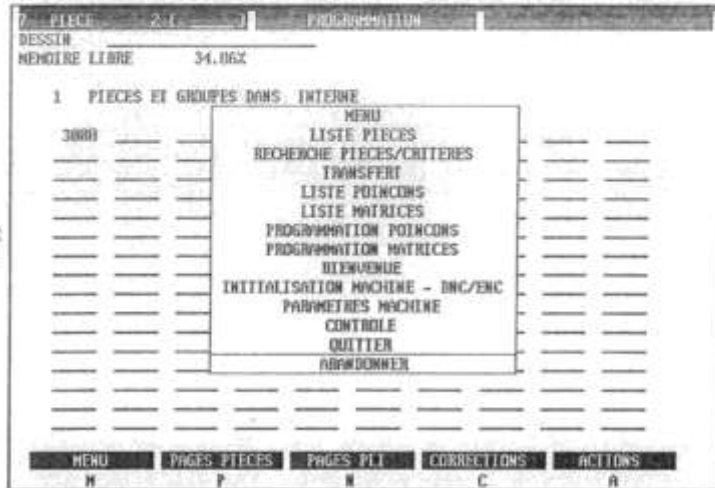
- Passer la commande numérique en mode **AUTOMATIQUE** en pressant sur la touche .
- Presser sur la touche  pour positionner les axes à la première séquence.
- Exécuter la pièce.

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.



7- PCEC 20 PROGRAMMATION

DESSIN
MEMOIRE LIBRE 34.06X

1 PIECES ET GROUPES DANS INTERNE

MENU	LISTE PIECES
RECHERCHE PIECES/CRITERES	TRANSFERT
LISTE POINCONS	LISTE MATRICES
PROGRAMMATION POINCONS	PROGRAMMATION MATRICES
BENVENUE	INITIALISATION MACHINE - DNC/ENC
PARAMETRES MACHINE	CONTROLE
QUITTER	ABANDONNER

MENU PAGES PIECES PAGES PLI CORRECTIONS ACTIONS
H P H C A

PAGE RECHERCHE PIÈCES / CRITÈRES

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



7- PCEC 20 PROGRAMMATION

DESSIN -- CRITERES --

DATE MEMORISATION DU AU

RECHERCHE: PIECE OU GROUPE EPRESSEUR
DESSIN LONGUEUR DE PLIAGE
POINCON MATRICE LONGUEUR DEV.

LISTE PIECES ET GROUPES DANS INTERNE

N°	DESSIN	POINCON	MATRICE	DATE MEMORISATION

MENU PAGES PIECES PAGES PLI CORRECTIONS ACTIONS
H P H C A

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

PAGE TRANSFERT

Permet de sélectionner et de commander des transferts de données d'une mémoire à l'autre.
(Disquette, réseau, etc...)

TRANSFERT		PROGRAMMATION			
SOURCE _____	DESTINATION _____	TRANSFERT GLOBAL	PONÇONS (P)	MATRICES (M)	Outils SÉLECTIONNÉS
TRANSFERT PARTIEL	LISTE PÉRIPHÉRIQUES				
	PARAMÈTRES MACHINE				
	PRODUCTION				
	TOUTES LES PIÈCES ET GROUPES				
	PIÈCES OU GROUPES SELON LISTE CI-DESSOUS:				
SOURCE	N°	DESSIN	DESTINATION	N°	STATUS
MENU		PAGES PIÈCES	PAGES P/LI	CORRECTIONS	ACTIONS
M		P	N	C	A

PAGE LISTE POINÇONS

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

POINÇON 4-88		PROGRAMMATION				
DNWS INTERNE						
POINÇONS		4-88	5-38	7-38		
TYPE	2	1	0			
ALPHA	88.0°	38.0°	38.0°			
H1	116.00	116.00	215.00			
H2	155.00	155.00	255.00			
r	1.5	1.0	3.0			
fon/n	90.0	100.0	160.0			
POINÇONS						
TYPE						
ALPHA						
H1						
H2						
r						
fon/n						
MENU		PAGES PIÈCES	PAGES P/LI	CORRECTIONS	ACTIONS	
M		P	N	C	A	

GPMO SARL 0661462102
39 ROUTE DU HOHWALD FAX
67140 BARR 0369201497
SIRET 488512808 00014

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 PIÉCES PAGES PLI CORRECTIONS ACTIONS
 M P N C A

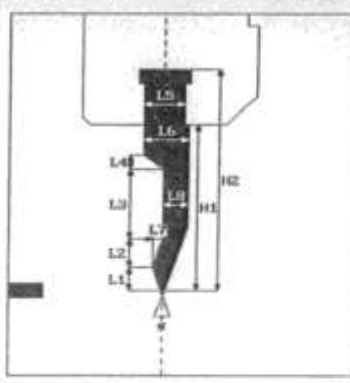
PAGE PROGRAMMATION POINÇONS

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 PIÉCES PAGES PLI CORRECTIONS ACTIONS
 M P N C A

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

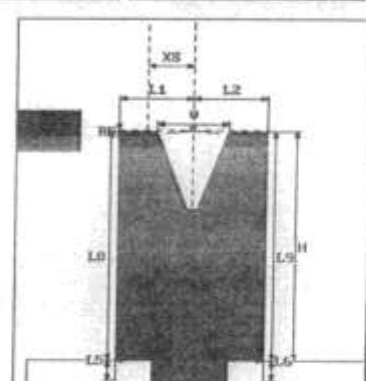
PAGE PROGRAMMATION MATRICES

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 S3AFCE2 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 PHIS	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						
TOUR		PIECES/GROUPES		LISTE PERIPH		PRODUCTION
CHOIX OUTILS		POINCONS		MATRICES		PARAM MACH
MENU	PAGES PIECES		PAGES PLI	CORRECTIONS		ACTIONS
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	GESTION		DECIMALES			N2X
N°		NOM	mm	Inch	axe 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						ON/OFF
MENU	PAGES PIECES		PAGES PLI	CORRECTIONS		ACTIONS
M	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

Site : gp-mo.com