***LOGO***



**PROGRAMMATION A PARTIR DE FORMES PREPROGRAMMEES**

**POUR *PIECES UNITAIRES***

**HPC DIGITAL PROCESS - HPI**

[](MISE%20EN%20SERVICE%20DU%20BANC%20OPTITOME%20II%20FS%20le%2012%2005%202018%20.docx)

[](MISE%20EN%20SERVICE%20DU%20BANC%20OPTITOME%20II%20FS%20le%2012%2005%202018%20.docx) MISE A L’ARRET DU BANC OPTITOME 2 (« à relier » ou à supprimer)

MISE EN SERVICE DU BANC OPTITOME 2 (« à relier » ou à supprimer)

1 / 8

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| D:\LOGO Lycée des metiers.jpg  ***LOGO*** | **DIGITAL PROCESS-HPC - HPI** |  |
| **PROGRAMMATION A PARTIR DE FORMES PREPROGRAMMEES (PIECES UNITAIRES)** | | |
| **ACTION** | **OBSERVATION** | **RESULTATS** |
| ECRAN D’ACCUEIL APRES MISE EN SERVICE DU BANC PLASMA OPTITOME 2 | | |
| **Ecran d’accueil prêt pour la programmation**  **(Les POM prêtes)**  **(MISE EN SERVICE DU BANC)** |  | Capture1.JPG |
| 1. PROGRAMMATION DE LA PIECE | | |
| Appuyer sur l’onglet 2  « Gestion des **Pieces** à couper » |  | Cette page s’ouvre  Capture4.JPG |
| Appuyer sur l’onglet  « Formes préprogrammées »  (Formes standards) |  | Cette page s’ouvre |
| Appuyer sur l’onglet de la forme préprogrammée ressemblant le plus au plan et/ou à la pièce à couper |  | Cette page s’ouvre |
| Entrer les valeurs des mesures de la pièce à couper  (Valider à chaque valeur) |  | La pièce est définie dans la partie graphique de la page |
| Valider l’ensemble des données (cotes) de la pièce |  | Cette page s’ouvre |
| Modifier éventuellement et valider les attaques (amorçage) intérieures  Arrondi si perçage,  Avec : Longueur L mini de 5  Rayon R mini de 3 |  | Cette page apparait    **Garder en général les valeurs définies par L’HPC** |
| Modifier éventuellement et valider les attaques extérieures  Avec : Longueur L mini de 5 |  |
| PROGRAMMATION DE LA PIECE ET TERMINER | | |
| 1. DEFINITION ET MISE EN TOLE | | |
| Positionner et contrôler les dimensions de la tôle à couper  (Positionner la tôle parallèlement aux bords de la table de coupe) |  |  |
| Appuyer sur l’onglet 3  « Gestion des **Tôles** à couper » |  | Cette page apparait  Capture5.JPG |
| Entrer les mesures verticales (x) et horizontales (y) du format de la tôle dans lequel la pièce est à couper |  | INFO  Bouton pour observation vue / échelle dans la partie graphique de l’écran |
| Valider les données (dimensions x, y) de la tôle  En appuyant sur : |  | Cette page apparait |
| Allumer le laser de la machine. |  | Le laser s’allume |
| Utiliser le Joystick pour déplacer le laser / torche |  | Le laser se déplace |
| Prise d’origine du bord haut gauche de la tôle (POT)  Positionner la croix du laser sur le coin de tôle en haut à gauche. |  |  |
| Valider à l’écran l’origine haut gauche de la tôle |  | Le bouton devient vert |
| Prise d’origine du bord bas gauche de la tôle (POT)  Positionner la croix du laser sur le coin de tôle en bas à gauche. |  | Nota :  Les prises d’origine peuvent se faire à d’autres coins de la tôle **mais** toujours sur une même arrête |
| Valider à l’écran l’origine bas gauche de la tôle |  | Le second bouton s’allume  L’angle de défaut est calculé  La tôle se « positionne » dans la partie graphique de l’écran |
| LES DONNEES ET LA POSITION DE LA TOLE SONT TERMINEES | | |
| 1. CHOIX DES MATERIAUX A COUPER | | |
| Appuyer sur l’onglet 4  «Choix des matériaux à couper» |  | Cette page apparait |
| Indiquer le matériau à couper |  | Cette page apparait |
| Indiquer l’épaisseur de la tôle (en mm) et valider |  | Cette page apparait |
| Choisir la tête de coupe (ampérage) et valider  Nota :  Choisir de façon générale la préconisation de l’HPC |  | Cette page apparait |
| Valider  L’ensemble matière, épaisseur et procédé |  | Cette page apparait |
| Nota :  Choix des composants de la tête de torche choisie  [Afficher l’image source](Torche%20Plasma%20CPM400%20DESCRIPTION%20FS%20le%2012%2005%202018.docx) TORCHE [Afficher l’image source](utilisation%20des%20têtes.pdf)  A VERIFIER  Demander le professeur |  |  |
| LE CHOIX DES MATERIAUX, EPAISSEUR ET PROCEDE (OUTILS) EST FAIT | | |
| 1. SIMULATION ET COUPE DE LA PIECE | | |
| Passer en mode simulation  (Marche à blanc) |  | Le bouton vert s’allume  NOTA : Simulation rapide    (Pour longue découpe) |
| Déplacer la torche à l’axe du laser (origine)  Appuyer sur le bouton  Choisir le déplacement (avant ou arrière)  Appuyer sur le bouton départ cycle pour lancer le déplacement |  | Cet encart apparait sur la page |
| (deplacement avant ou arriere) | Le voyant départ cycle clignote |
|  | La torche se déplace et prend la place de l’axe du laser (origine) |
| Eteindre le laser |  | Le laser s’éteint |
| Mise en route du groupe d’aspiration  Si celui-ci ne fonctionne pas (pas de mise en route possible)  Vérifier également si le générateur plasma est bien en fonction (marche) |  | Le groupe d’aspiration se met en marche |
| Lancer la simulation  (Marche à blanc)  Appui sur départ cycle  Nota :  Vous pouvez utiliser  « L’arc pilote » pour une meilleure visualisation de la coupe à blanc |  | Cette page apparait    La torche se déplace en décrivant les contours de la pièce à couper, la visualisation se fait en simultané sur l’écran graphique. En fin de simulation la torche revient et reste à l’endroit du premier amorçage |
| Après la simulation, repositionner la torche à son origine (départ) en appuyant sur « retour à l’origine » |  | La torche se replace à l’origine |
| Passer la machine en mode découpe |  | Le bouton devient vert |
| Lancer la coupe  Appui sur départ cycle  Nota :  Appliquer du produit anti -adhérant sur le nez de la torche régulièrement |  | La torche descend, le plasma se met en marche et la coupe s’effectue    Une attente est possible pour que l’ensemble de l’installation démarre |
|  |  |  |

|  |
| --- |
| **APRES VOS COUPES**  **RANGER ET NETTOYER L’ENSEMBLE DU POSTE DE TRAVAIL**  (Eventuellement) **ARRETER LE BANC DE COUPE PLASMA (en suivant la procédure)**  (Signaler tout problème éventuellement rencontrer) |



 Attendre avant de prendre les pièces (pièces chaudes)

NOTA :

Dans la programmation par pièce préprogrammée nous ne pouvons pas utiliser la fonction gravage.

***NOTES PERSONNELLES***

…………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………

…………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………