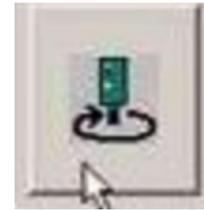


Charly Robot : Prise d'origine

Etape 1 : Ouvrir GPilote et cliquer sur *Réglage machine*

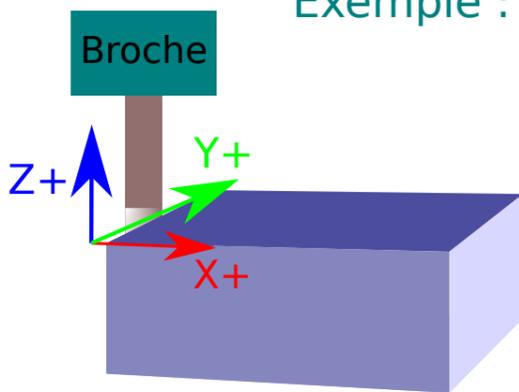


Etape 2 : Faire tourner la broche



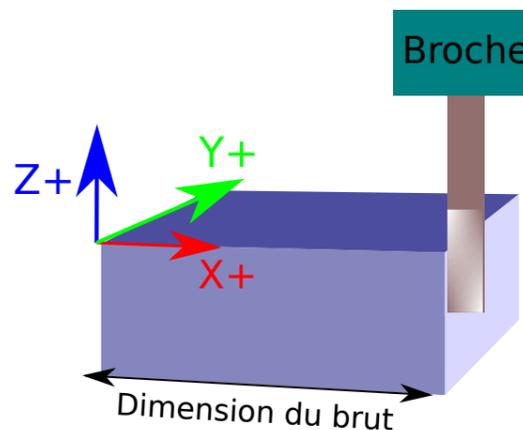
Etape 3 : Origine X et Y

Exemple : Origine X (-)



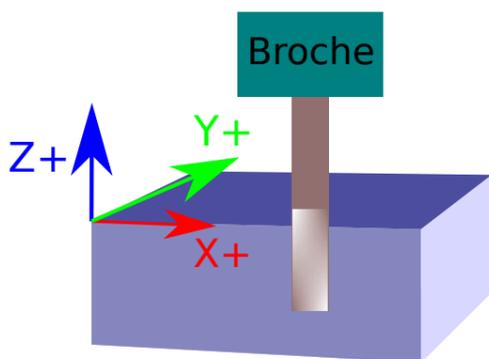
- S'avancer grossièrement vers la pièce
- Avancer par incréments (1mm puis 0.1mm et 0.01mm)
- POP X dès qu'il y a tangeance
- Ajouter diamètre de fraise

Exemple : Origine X (+)



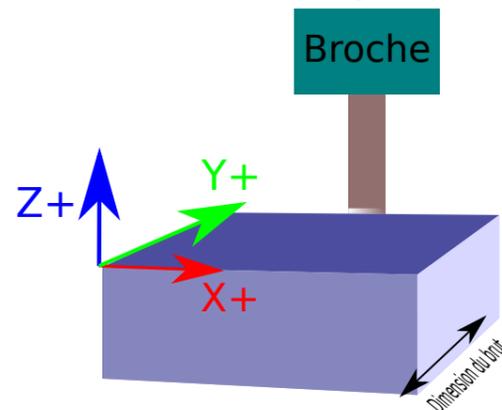
- S'avancer grossièrement vers la pièce
- Avancer par incréments (1mm puis 0.1mm et 0.01mm)
- POP X dès qu'il y a tangeance
- Soustraire diamètre de fraise
- Soustraire dimension du brut

Exemple : Origine Y (-)



- S'avancer grossièrement vers la pièce
- Avancer par incréments (1mm puis 0.1mm et 0.01mm)
- POP Y dès qu'il y a tangeance
- Ajouter diamètre de fraise

Exemple : Origine Y (+)

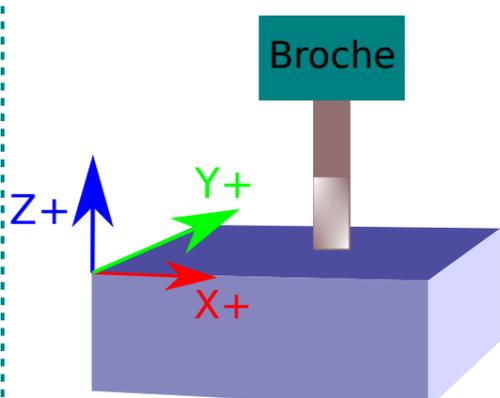


- S'avancer grossièrement vers la pièce
- Avancer par incréments (1mm puis 0.1mm et 0.01mm)
- POP Y dès qu'il y a tangeance
- Soustraire diamètre de fraise
- Soustraire dimension du brut

Etape 4 : Origine Z

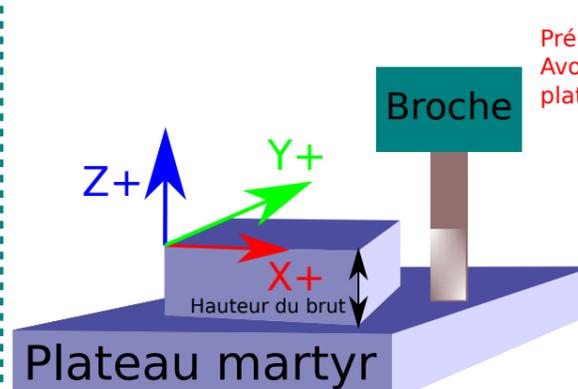
(à chaque changement d'outil et en début de séquence)

Exemple : Origine Z (+)



- S'avancer grossièrement vers la pièce
- Avancer par incréments (1mm puis 0.1mm et 0.01mm)
- POP Z dès qu'il y a tangeance

Exemple : Origine Z (-)



Pré requis :
Avoir un plateau martyr autre que le plateau du charly robot

- Descendre grossièrement vers le plateau martyr
- Avancer par incréments (1mm puis 0.1mm et 0.01mm)
- POP Z dès qu'il y a tangeance
- Ajouter la hauteur du brut