

# Charly Robot : Prise d'origine

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

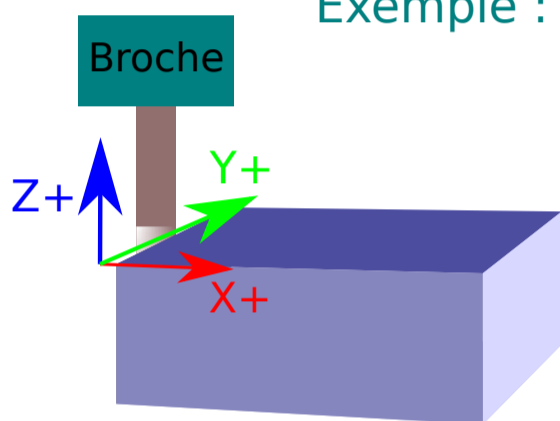


**Etape 2 :** Faire tourner la broche



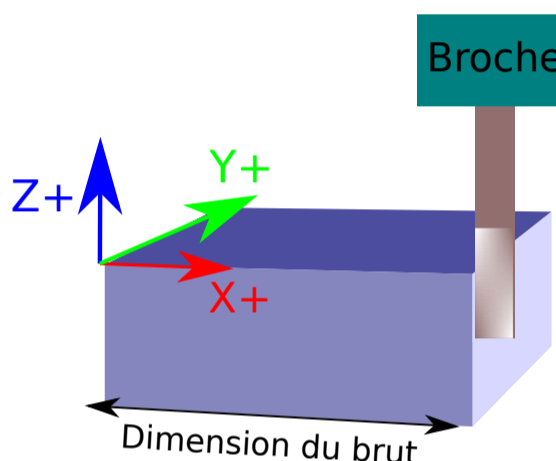
**Etape 3 :** Origine X et Y

Exemple : Origine X (-)



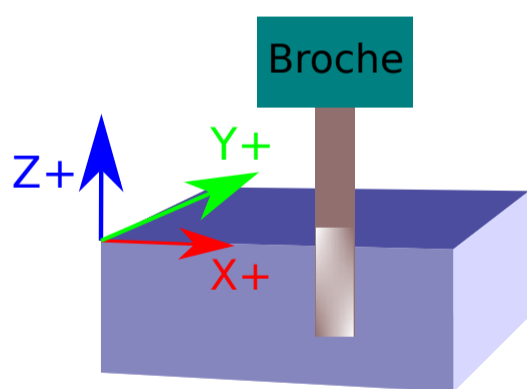
- S'avancer grossièrement vers la pièce
- Avancer par incréments (1mm puis 0.1mm et 0.01mm)
- POP X dès qu'il y a tangeance
- Ajouter diamètre de fraise

Exemple : Origine X (+)



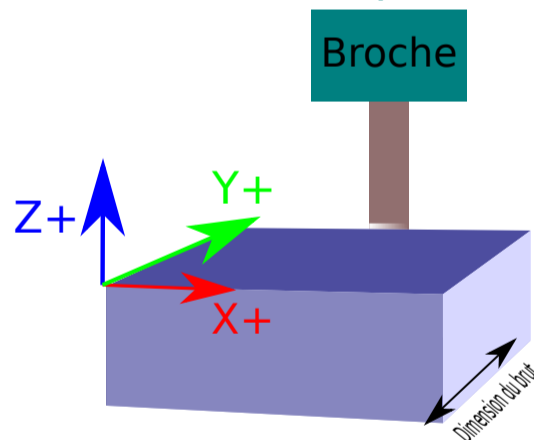
- S'avancer grossièrement vers la pièce
- Avancer par incréments (1mm puis 0.1mm et 0.01mm)
- POP X dès qu'il y a tangeance
- Soustraire diamètre de fraise
- Soustraire dimension du brut

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 (+)

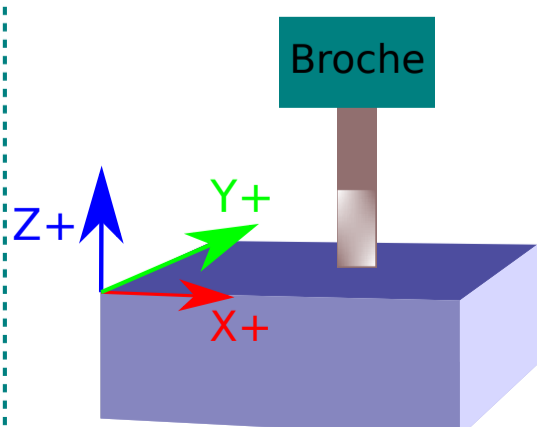


- S'avancer grossièrement vers la pièce
- Avancer par incréments (1mm puis 0.1mm et 0.01mm)
- POP Y dès qu'il y a tangeance
- Soustraire diamètre de fraise
- Soustraire dimension du brut

**Etape 4 :** Origine Z

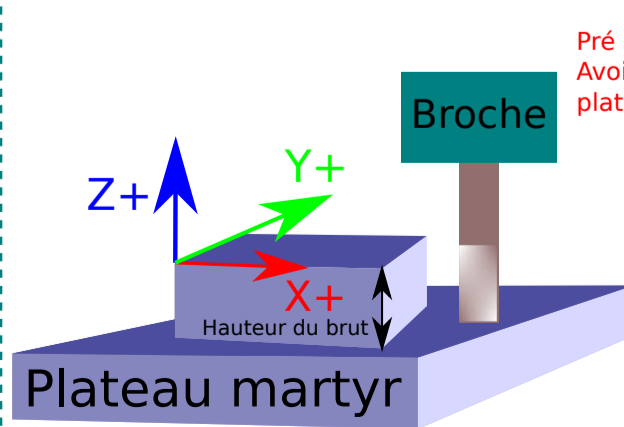
(à chaque changement d'outil et en début de séquence)

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