

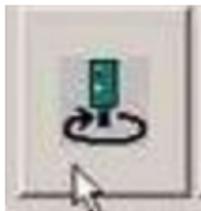
Charly Robot

Origine pièce

Etape 1: GPilote et allumage de la broche

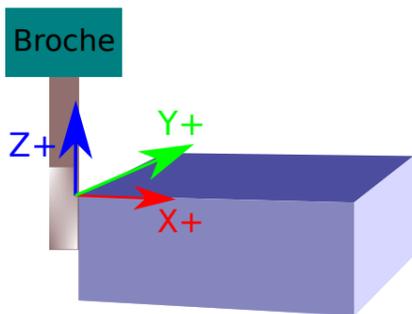


Ouvrir GPilote (logiciel de contrôle du Charly Robot) et cliquer sur "Réglages Machine"
Un nouvel écran va apparaître



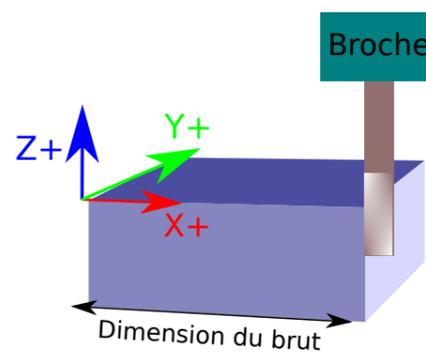
Mise en rotation de la broche
Si la broche rencontre un obstacle elle l'attaquera plutôt que de casser ou d'abimer la machine
Attention toutefois à ne pas rentrer brusquement dans la pièce

Etape 2: Origines X et Y



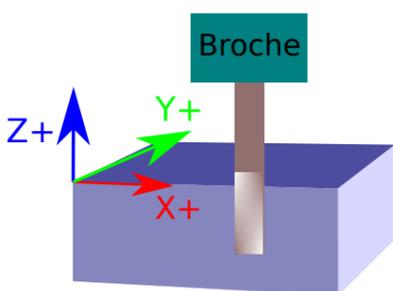
Origine X (-)

- 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



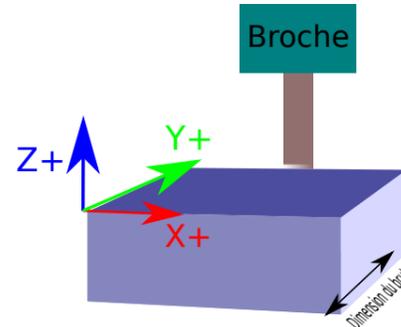
Origine X (+)

- 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



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

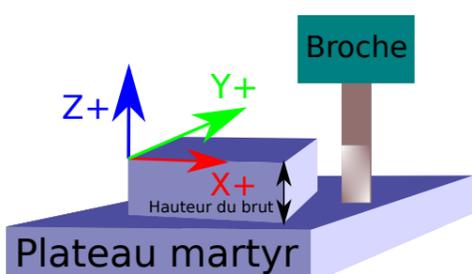


Origine Y (+)

- 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

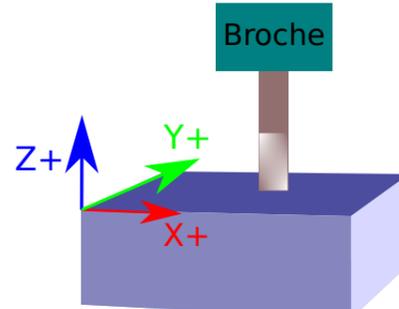
Etape 3: Origine Z

A chaque changement d'outil et en début d'usinage



Origine Z (-)

- 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



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

Important
Utilisez un plateau martyr