

MACHINE A PERLER

MODIFICATION AU MODE D'EMPLOI (version 2.061 MAP)

Nouvelles fonction de programmation :

- F92 *a* : offset de valeur *a* sur tous les déplacements suivant cet ordre axe Z sauf sur l'interpolation circulaire
- F93 *a* : offset *a* axe X
- F97 *a* : La fonction F97 *a* mise une fois dans le programme arrête de déroulement du programme après chaque ZX et attends que le quill soit remonté de *a* (nb d'impulsions sur le codeur). Pendant l'attente l'affichage affiche ENCODE au lieu de START.

Programmation perlage manuel

Dans le mode Edit, commencer un programme comme suit :

1800 F97 5 ZX0 0 (ou les positions Z0 et X0 sont les positions de dégagement pour mettre la pièce)

Laisser le curseur sous le 1 de 1800, puis passez en mode déplacement manuel (JOG).

Positionnez à l'aide de X+, X-, Z+ et Z- la table à la position de la première perle, puis appuyer sur la touche verte, ce qui écrit un ordre ZX*a b* dans le programme. Continuez de même pour les perles suivantes.

Reprenez en mode (Edit) et finir le programme par F14.

La touche (Start) passe en mode Start. La touche Verte lance le programme qui s'arrête sur la position <0 ;0> pour charger la pièce. Effectuez une perle à vide et la table se positionne sous la 1^{ère} perle. A chaque remontée du quill, la table se déplace automatiquement sous la perle suivante.

Exemple de programme :

```
1800 F97 10 ZX0 -10
ZX0.00 7.00 ZX1.81 6.76 ZX3.50 6.06
ZX4.95 4.95 ZX6.06 3.50 ZX6.76 1.81
ZX7.00 0.00 ZX6.76 -1.81 ZX6.06 -3.5
ZX4.95 -4.95 ZX3.5 -6.06 ZX1.81 -6.76
ZX0.00 -7.00
ZX-1.81 -6.76 ZX-3.50 -6.06
ZX-4.95 -4.95 ZX-6.06 -3.50
ZX-6.76 -1.81 ZX-7.00 0.00
ZX-6.76 1.81 ZX-6.06 3.50 ZX-4.95 4.95
ZX-3.50 6.06 ZX-1.81 6.76 ZX0 7
ZX0 0 F14
```

Exécute un perlage circulaire centré sur <0 ;0> avec une perle au centre et une position de dégagement <0 ;-10>

Dégagement de l'outil pour affûtage

Depuis le mode Start on peut dégager la table avec la touche (-) pour permettre l'affûtage de l'outil. En ré appuyant la touche (-) , la CN reprend son cycle.

Les coordonnées de dégagement de la table son accessible grâce à la touche (outil).

Connexion entrées sorties :

Les sorties S1 et S2 sont supprimées et transformées en entrées pour lire l'encodeur. Les 2 dernières connexions sur le bornier (normalement la masse et 24 VDC) deviennent le 0V et +5V pour l'alimentation de l'encodeur.

Les touches ← → pendant l'exécution du programme permettent de passer d'une instruction ZX à la suivante ou à la précédente. (Ne fonctionne pas avec la fonction de répétition de ligne F41)

Paramètres :

A l'initialisation complète les paramètres prennent les valeurs suivantes :

Facteur vitesse = 2

Frequence start/stop (Z , X et Y) =2000

accélération (Z , X et Y) =300

pas de vis Z = 6

pas de vis X = 6

pas de vis Y=30

axe X en diam =1

17 programmes sont à disposition, numérotés de 0 à 16, comportant chacun 200 lignes.

Câblage de l'encodeur :

le fil vert va sur S1

le fil jaune sur S2

le fil rouge (+5V) sur 24

le fil noir (0V) sur E8 (celui juste au dessus de 24)

RS 232 :

Câble :

CN db9 femelle

PC db9 femelle

2	=====	2
3	=====	3
5	=====	5 (GND)

vitesse de transmission 19200 bauds

8 bits

1 stop bit

pas de parité

On peut utiliser un shareware pour le transfert qui marche très bien :

Modem Master Ver. 1.0 Program World Services

Téléchargeable a l'adresse :

<http://mirror.direct.ca/pub/simtelnet/win95/telecomm/>