

Directeur de commande

HPC DIGITAL PROCESS III «niveau 3»

INSTRUCTION DE SECURITE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN



EDITION : FR
REVISION : F
DATE : 10 - 2023

Notice d'instructions

REF : 8695 4996

Notice originale

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Le fabricant vous remercie de la confiance que vous lui avez accordée en acquérant cet équipement qui vous donnera entière satisfaction si vous respectez ses conditions d'emploi et d'entretien.

Sa conception, la spécification des composants et sa fabrication sont en accord avec les directives européennes applicables.

Nous vous engageons à vous reporter à la déclaration CE jointe pour connaître les directives auquel il est soumis.

Le fabricant dégage sa responsabilité dans l'association d'éléments qui ne serait pas de son fait.

Pour votre sécurité, nous vous indiquons ci-après une liste non limitative de recommandations ou obligations dont une partie importante figure dans le code du travail.

Nous vous demandons enfin de bien vouloir informer votre fournisseur de toute erreur qui aurait pu se glisser dans la rédaction de cette notice d'instructions.

Table des matières

1 - Présentation de l'écran principal -----	1
2 - Affichage des coordonnées machine -----	2
3 - Description du menu -----	3
4 - Réglage machine -----	4
5 - Configuration des paramètres machine -----	5
5.1 Configuration du type de machine et d'option -----	5
5.2 Configuration des positions et offsets -----	6
6 - Configuration des paramètres procédé -----	9
6.1 Commun -----	9
6.2 Plasma HPI -----	18
6.3 Plasma Essential -----	23
6.4 Plasma Fineline -----	30
6.5 Oxycoupage HPI ² -----	36
6.6 Oxycoupage Essential -----	41
6.7 Marqueur Essential -----	46
7 - Perçage -----	46
8 - Options -----	47
8.1 4 ^{ème} axe -----	47
8.2 Chanfreineur plasma -----	47
8.3 Indexage automatique -----	47
8.4 Visio Process -----	48
8.5 Network -----	49
8.6 Suivi de production -----	50
8.7 Laser de positionnement -----	51
8.8 Laser détection tôle -----	51
8.9 Interface palonnier -----	51
8.10 Coupe de tube -----	52
8.11 Sécurité table à eau -----	53
9 - Accès aux réglages utilisateur -----	54
9.1 Réglage divers -----	54
9.2 Définition des tables de conversion de programmes -----	55
9.3 Définition de la position des commandes manuelles -----	56
9.4 Changement d'heure du HPC DIGITAL PROCESS III -----	57
10 - Accès aux outils de maintenance -----	59
10.1 Mise à jour du programme automate procédé/IHM/PLC CN -----	59
10.2 Autres outils de maintenance machine -----	60
10.3 Outils de maintenance procédé -----	61
10.4 Aide au diagnostic -----	62
10.5 Gestion base de données procédé -----	64
NOTES PERSONNELLES	66

INFORMATIONS

AFFICHEURS ET MANOMETRES

Les appareils de mesures ou afficheurs de tension, intensité, vitesse, pression... qu'ils soient analogiques ou digitaux doivent être considérés comme des indicateurs.

Pour les instructions de fonctionnement, réglages, dépannages et pièces détachées se reporter à l'instruction de sécurité d'emploi, et d'entretien spécifique.

REVISIONS

REVISION : B DATE : 08/22

DESIGNATION	PAGE
Mise à jour	

REVISION : C DATE : 11/22

DESIGNATION	PAGE
Mise à jour	2

REVISION : D DATE : 03/23

DESIGNATION	PAGE
Mise à jour	

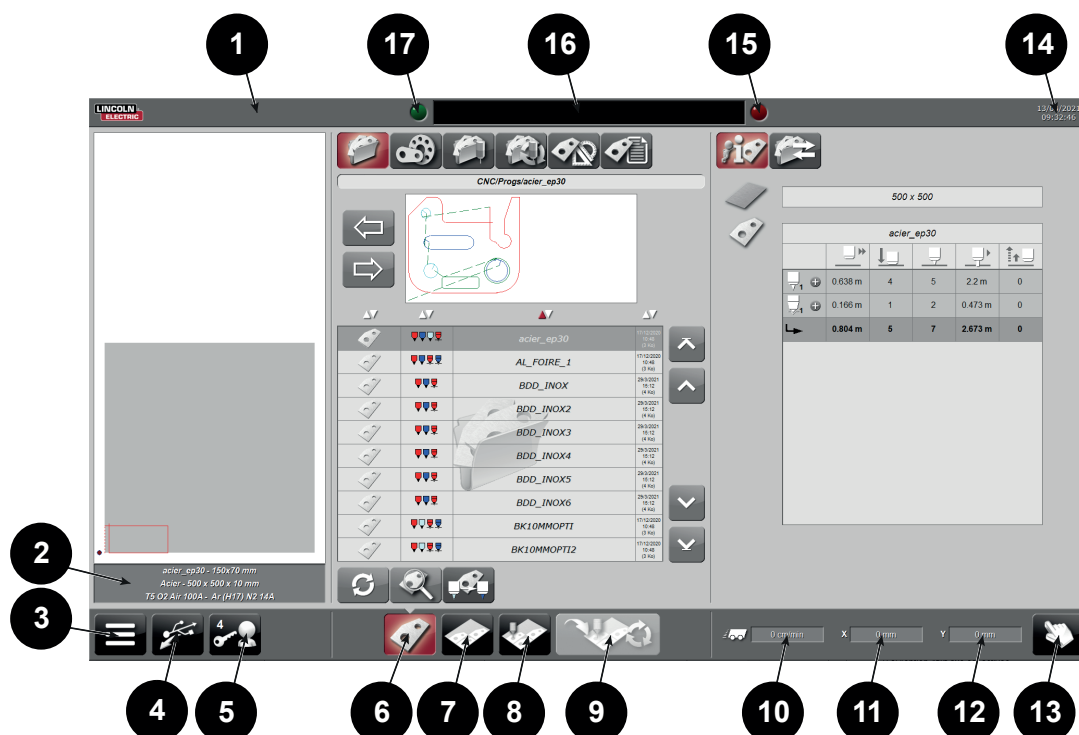
REVISION : E DATE : 08/23

DESIGNATION	PAGE
Mise à jour	

REVISION : F DATE : 10/23

DESIGNATION	PAGE
Mise à jour	

1 - Présentation de l'écran principal

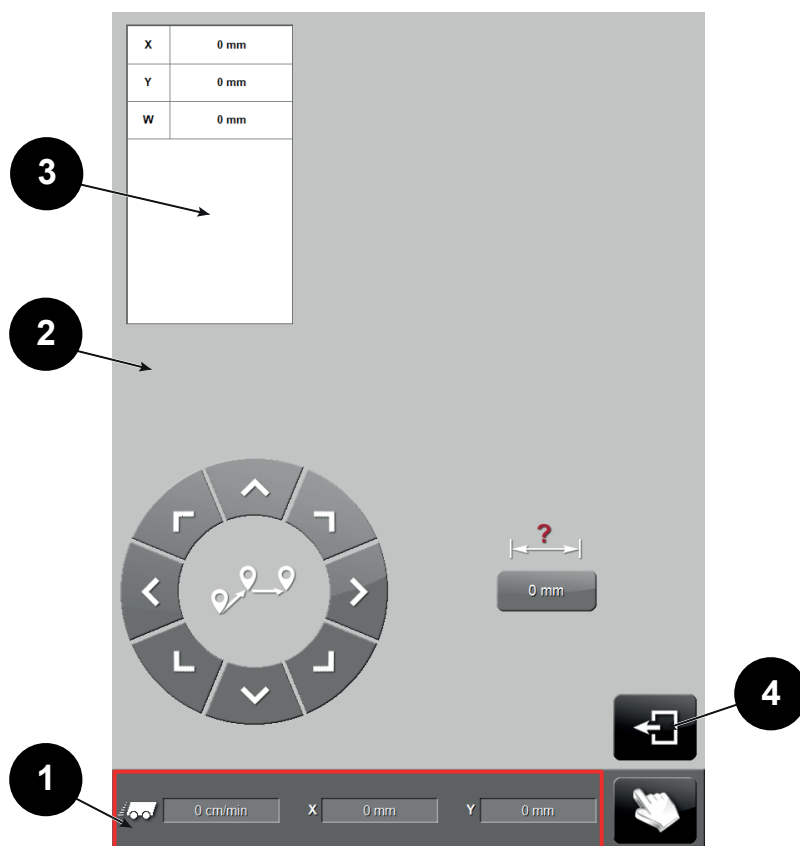


1	Ecran de travail	10	Affichage de la vitesse de mouvement de la machine actuellement sélectionnée
2	Information du programme, de la tôle et du procédé sélectionnés	11	Affichage de la position actuelle selon l'axe de mouvement X
3	Accès au menu d'aide, d'extinction, d'informations et de configurations	12	Affichage de la position actuelle selon l'axe de mouvement Y
4	Permet la déconnexion de la clé USB	13	Accès aux différentes commandes manuelles
5	Accès au changement de niveau d'utilisateur	14	Affichage de la date et de l'heure locale
6	Onglet configuration programme pièce	15	Voyant machine hors puissance ou défaut
7	Onglet configuration tôle	16	Affichage des messages de défaut
8	Onglet configuration procédé	17	Voyant programme en cours d'exécution
9	Onglet de coupe (NCRUN)		

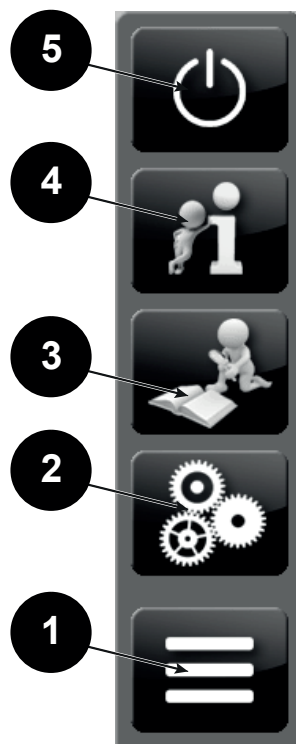
2 - Affichage des coordonnées machine

L'affichage des coordonnées machines est possible à partir du niveau 3. Les coordonnées machine peuvent être utiles à la configuration :

- des positions de chantiers
- de la position de la zone à risque
- des butées logicielles
- de la position de la table de calibration du bloc de chanfreinage plasma
- de la zone de découpe de tubes



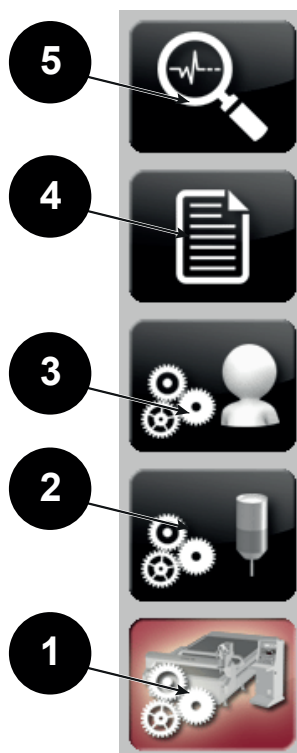
1	Pour afficher les coordonnées machine, cliquer sur la zone 1 . Un second clic fait disparaître l'écran.
2	Ecran des coordonnées machine
3	Affichage des positions machine de chaque axe présent sur la machine : <ul style="list-style-type: none"> • X, Y et W pour les machines standard • V si l'option 4ème axe est activée • B et C si l'option chanfreinage plasma est activée • A si l'option découpe de tube est activée
4	Fermeture de l'écran des coordonnées machine



1	Permet d'afficher/masquer le menu	4	Permet d'afficher les différentes versions
2	Permet d'accéder aux réglages machine	5	Permet d'éteindre la machine
3	Permet d'accéder à l'aide		



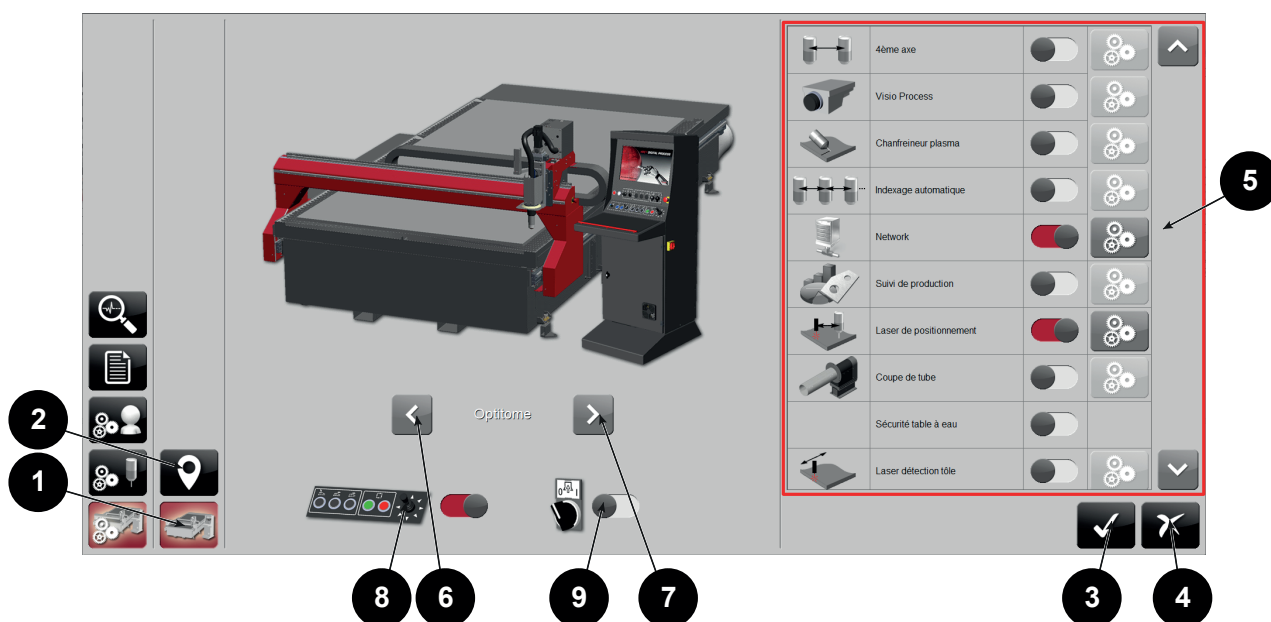
Appuyer sur le bouton pour accéder aux réglage machine.



1	Configuration des paramètres "machine"	4	Accès aux compteurs machine et procédé
2	Configuration des paramètres "procédé"	5	Accès aux outils de maintenance
3	Configuration des paramètres "interface graphique"		

5 - Configuration des paramètres machine

5.1 Configuration du type de machine et d'option



1	Configuration du type de machine et d'option	6	Type de machine précédent
2	Configuration des positions des tables de découpe (chantiers), des offsets clients et de la zone à risque	7	Type de machine suivant
3	Validation des modifications	8	Activation commande mouvement "hardware"
4	Annulation des modifications	9	Activation commande aspiration "hardware"
5	Activation / configuration des options (voir chapitre des options)		

5.2 Configuration des positions et offsets

Réglage des positions de chantier:

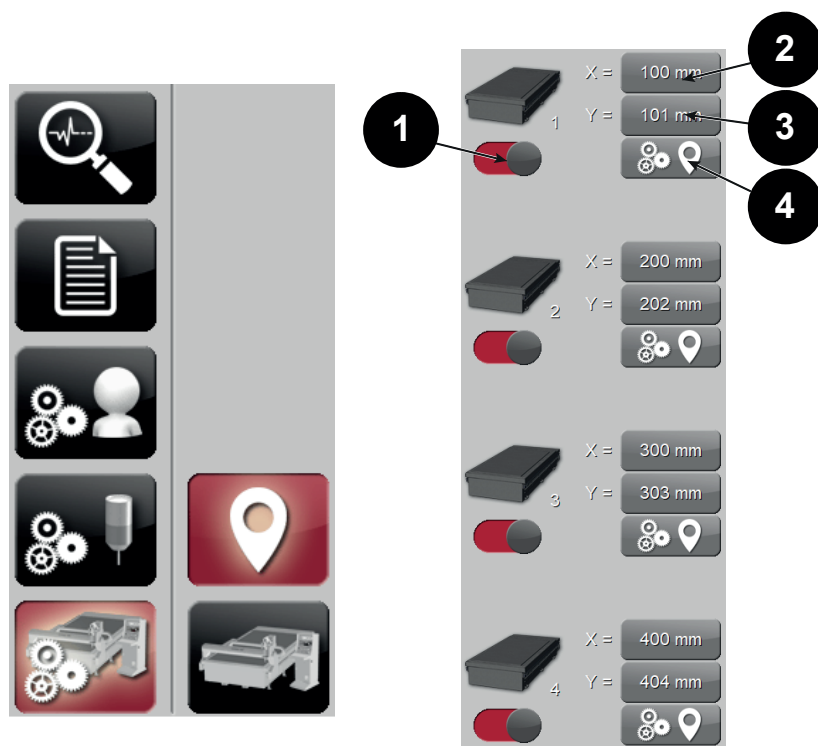


Pour déplacer automatiquement la machine à un des chantiers configurés, ouvrir les commandes manuelles en cliquant sur ce bouton.



Choisir un des chantiers disponibles.

Enfin lancer le mouvement par le bouton départ cycle. (se référer à la notice d'utilisation 8695 4995 chapitre 'Gestion des chantiers').

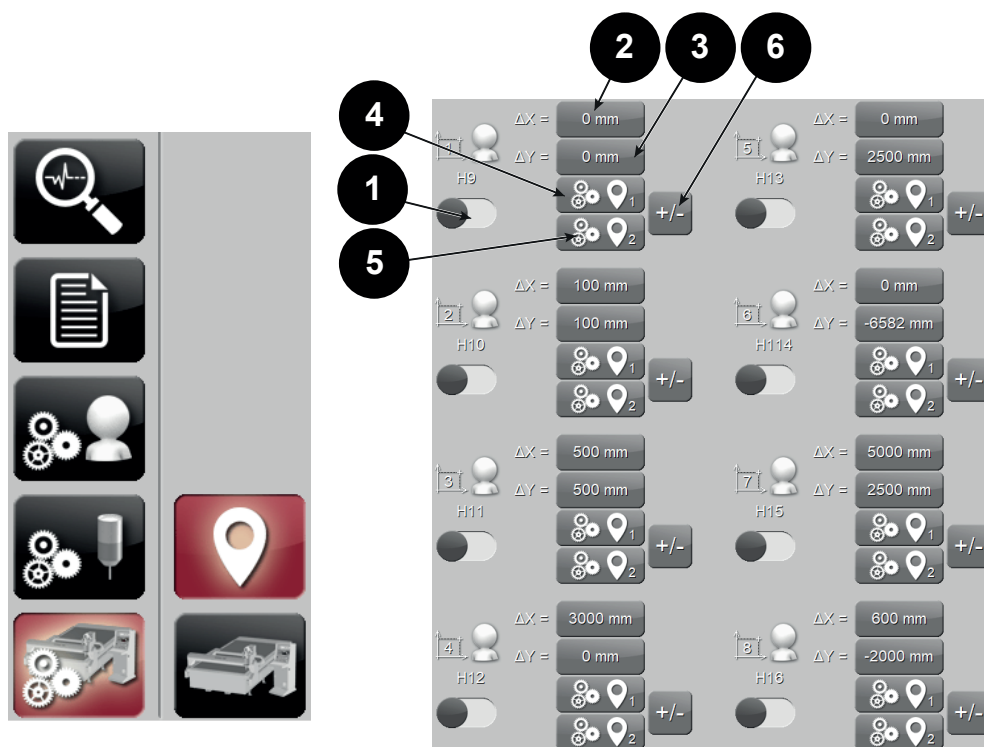


1	Activation/Désactivation du chantier	3	Réglage de la position selon l'axe Y du chantier
2	Réglage de la position selon l'axe X du chantier	4	Relevé automatique des coordonnées machine

Nota : Les positions sont données dans le repère des coordonnées machine.
Pour afficher les positions machine, se référer au chapitre 'Affichage des coordonnées machine'

Réglage des offsets client

Offsets appelables à partir du programme pièce

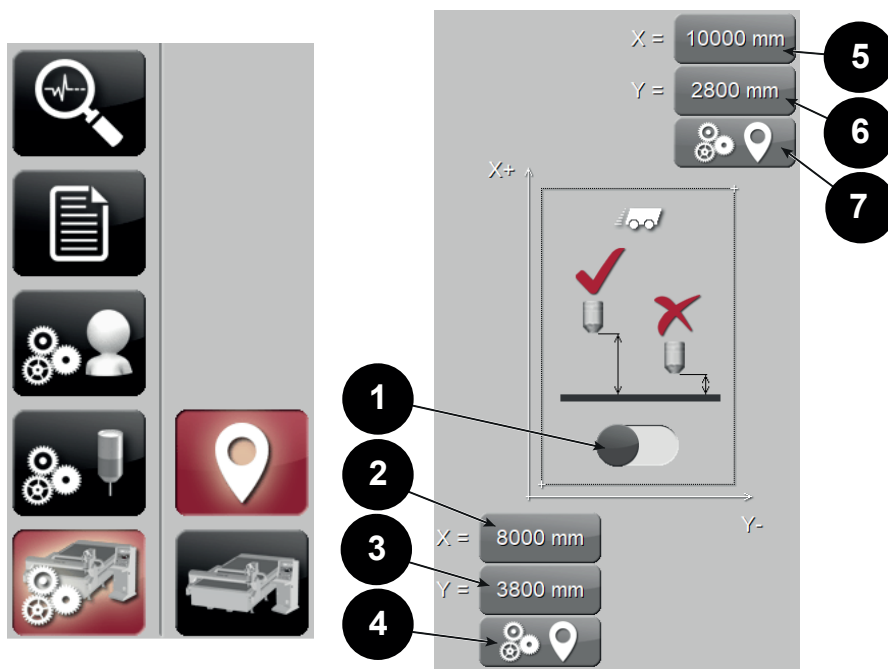


1	Activation de l'offset H9	4	Validation 1er point pour calcul automatique de l'offset
2	Permet de régler l'offset selon l'axe X	5	Validation 2ème point pour calcul automatique de l'offset
3	Permet de régler l'offset selon l'axe Y	6	Inversion de signe des valeurs X & Y

Pour chaque offset, définir des cotes X et Y puis cliquer pour le rendre actif. Il est ensuite possible d'appeler ces offsets par les codes H9 à H16 dans les programmes pièces.

Réglage de la zone à risque

Zone où la machine ne peut se déplacer que si les porte-outils sont en position haute



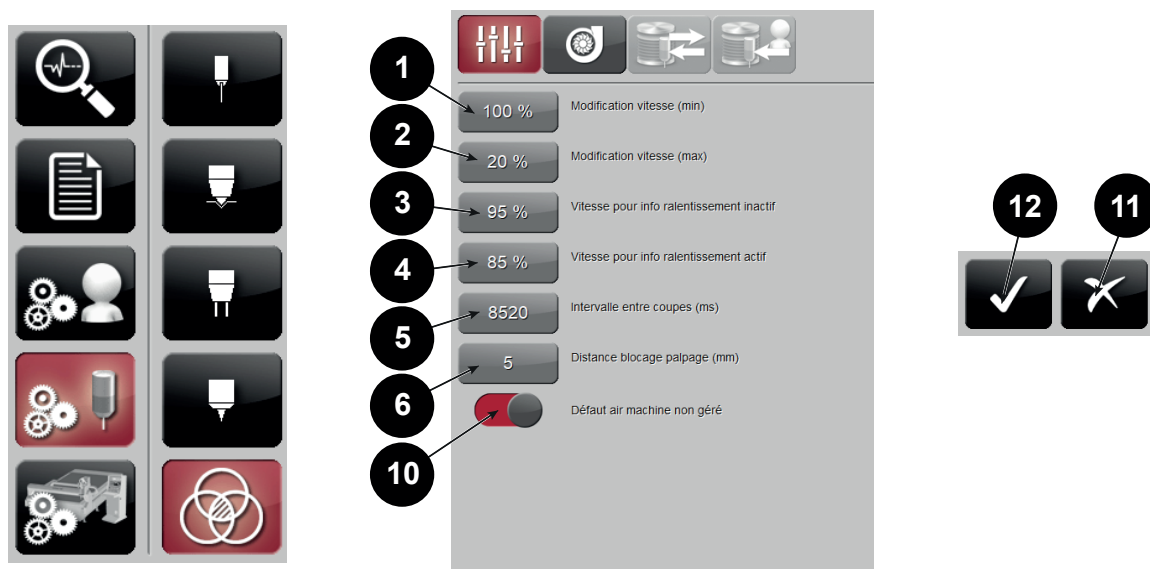
1	Activation de la zone à risque	5	Limite X+ de la zone
2	Limite X- de la zone	6	Limite Y- de la zone
3	Limite Y+ de la zone	7	Relevé automatique des coordonnées machine pour le coin supérieur droit de la zone à risque
4	Relevé automatique des coordonnées machine pour le coin inférieur gauche de la zone à risque		

La définition de cette zone est utile, par exemple, dans les cas de machine avec plusieurs chantiers

6 - Configuration des paramètres procédé

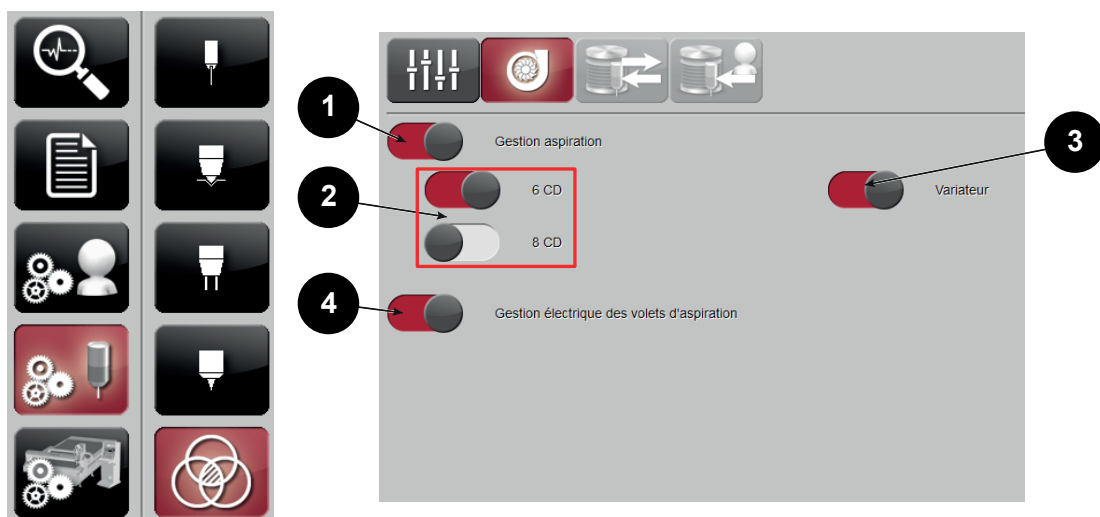
6.1 Commun

Paramètres divers

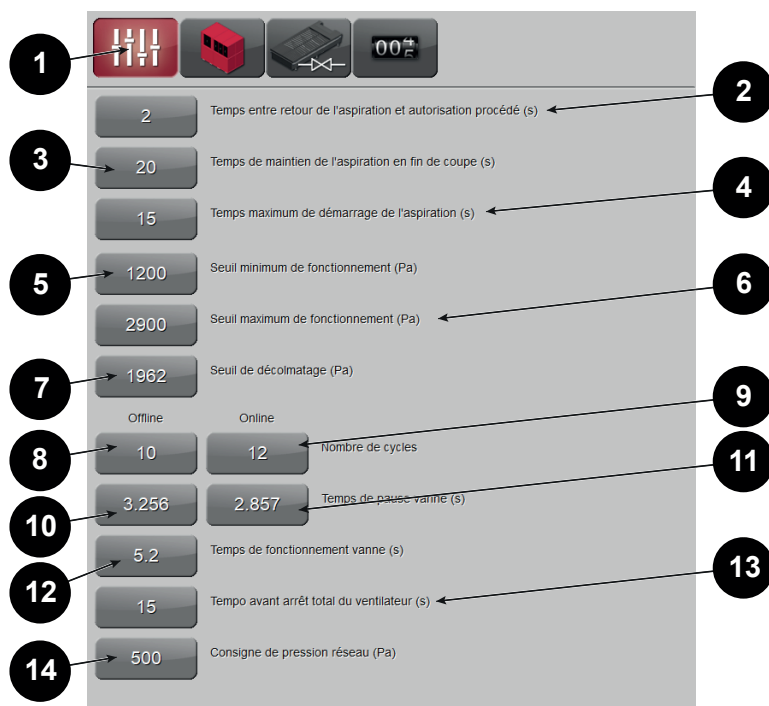


1	Pourcentage autorisé de diminution de la vitesse machine	6	Position du code de blocage palpape pour les formes standards
2	Pourcentage autorisé d'augmentation de la vitesse machine	10	Défaut air non géré (utilisé pour des machines avec plasma seul)
3	Pourcentage de la vitesse pour désactivation du ralentissement	11	Annulation des modifications
4	Pourcentage de la vitesse pour activation du ralentissement	12	Validation des modifications
5	Temps entre 2 coupes		

Paramètres aspiration



1	Contrôle de l'aspiration par la machine	3	Présence d'un variateur pour le contrôle de l'aspiration
2	Nombre de cartouches dans le filtre	4	Gestion électrique des zones d'aspiration du chantier. La machine commande les volets d'aspiration en tenant compte de la position



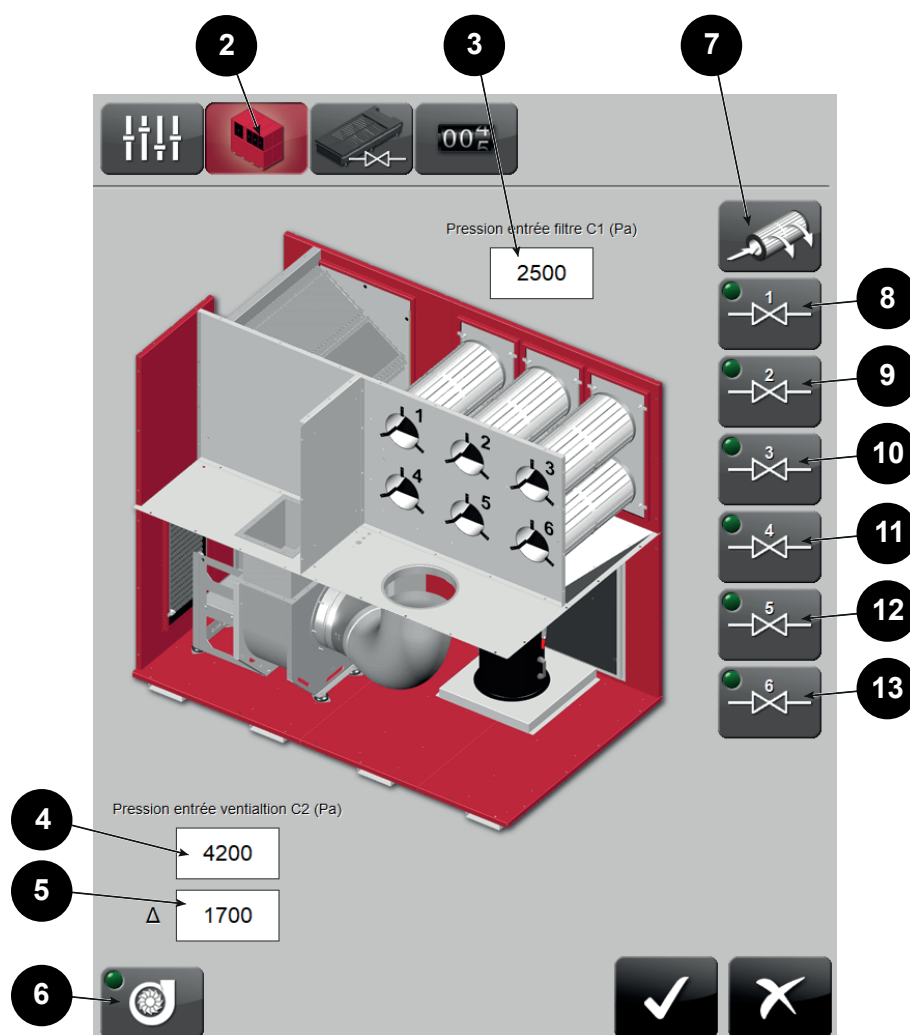
1	Bouton d'accès au paramétrage	8	Nombre de cycles de décolmatage, ventilation à l'arrêt
2	Temps entre retour de l'aspiration et autorisation procédé (utilisé pour gérer les temps de mise en route de l'aspiration à la vitesse nominale).	9	Nombre de cycles de décolmatage, ventilation en marche
3	Temps de maintien de l'aspiration en fin de coupe.	10	Temps de pause entre les commandes de fermeture et d'ouverture des vannes de décolmatage, ventilation à l'arrêt
4	Temps maximum de démarrage de l'aspiration (au bout duquel l'aspiration est arrêtée et un défaut affiché).	11	Temps de pause entre les commandes de fermeture et d'ouverture des vannes de décolmatage, ventilation en marche
5	Valeur minimale de ΔP (cf Filtres ci-dessous) qui permet le fonctionnement. Un défaut est déclenché si ΔP est inférieure à cette valeur.	12	Temps d'ouverture des vannes de décolmatage
6	Valeur maximale de ΔP (cf Filtres ci-dessous) qui permet le fonctionnement. Un défaut est déclenché si ΔP est supérieure à cette valeur.	13	Temps de maintien en fonctionnement de la ventilation après une commande d'arrêt
7	Valeur de ΔP déclenchant le décolmatage. Si cette valeur est nulle, le décolmatage est permanent.	14	Consigne de régulation du variateur (régulation autour de la pression réseau)




Les paramètres 2 à 4 sont toujours disponibles.

Les paramètres 5 à 14 ne sont disponibles que si le contrôle de l'aspiration est effectué par la machine.

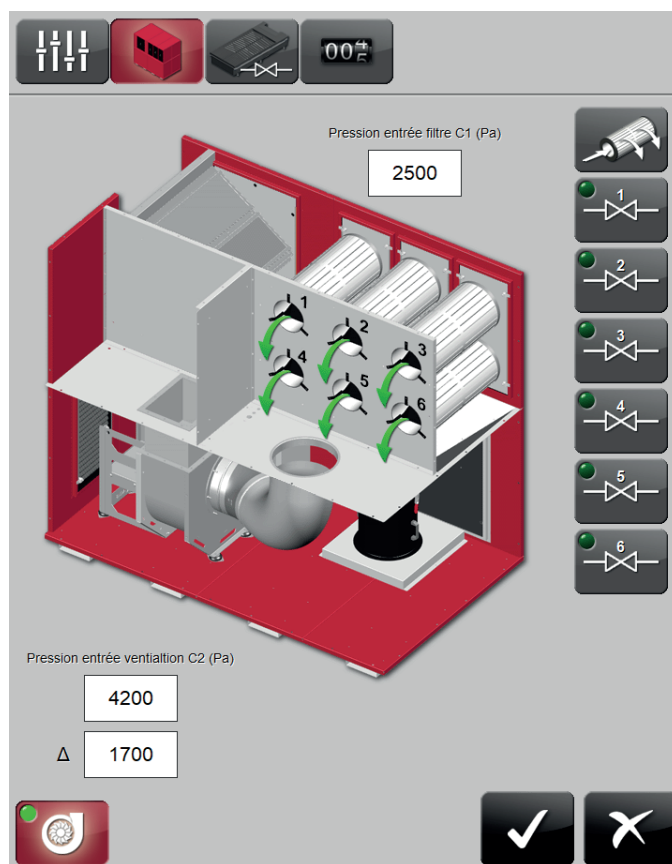
Le paramètre 14 n'est disponible que si un variateur est présent.

Paramètres filtres

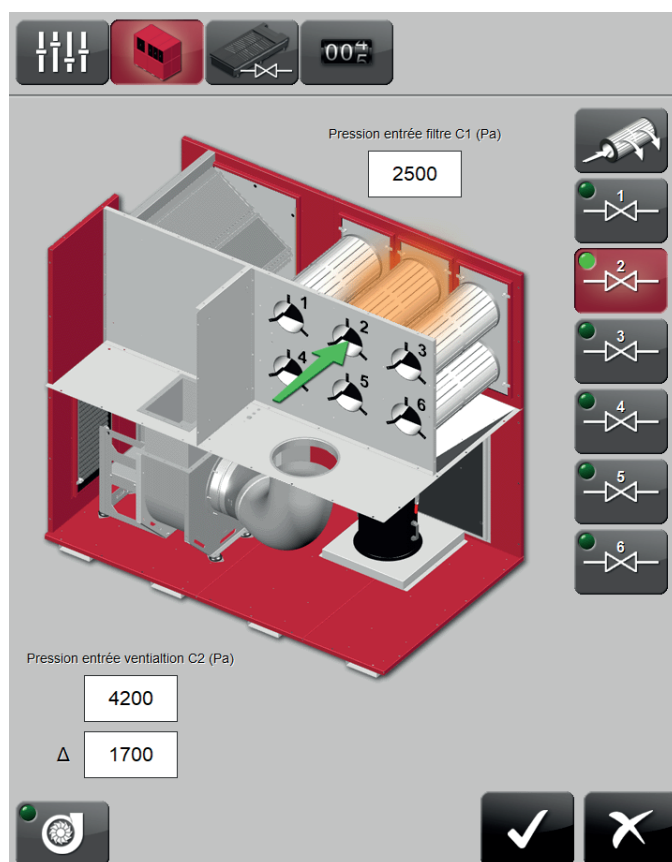


2	Accès à la gestion des filtres.
3	Pression à l'entrée du filtre
4	Pression à l'entrée du système de ventilation
5	ΔP : différence entre les 2
6	 Aspiration éteinte. Cliquer pour démarrer
	 Demande de démarrage effectuée. Cliquer pour éteindre
	 Aspiration en fonctionnement. Cliquer pour éteindre
7	Démarrage du cycle de décolmatage
8 à 13	Commandes des vannes (1 vanne par cartouche)

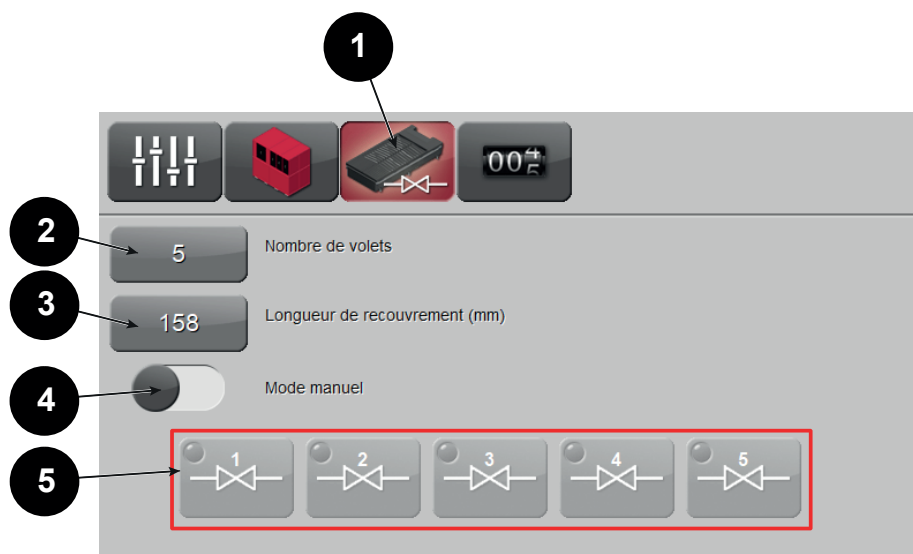
Lorsque l'aspiration est en fonctionnement, une animation symbolise le parcours de l'air à l'intérieur du **DIGIFILTER**.



Pendant un décolmatage une flèche verte indique quelle cartouche est en phase de nettoyage.

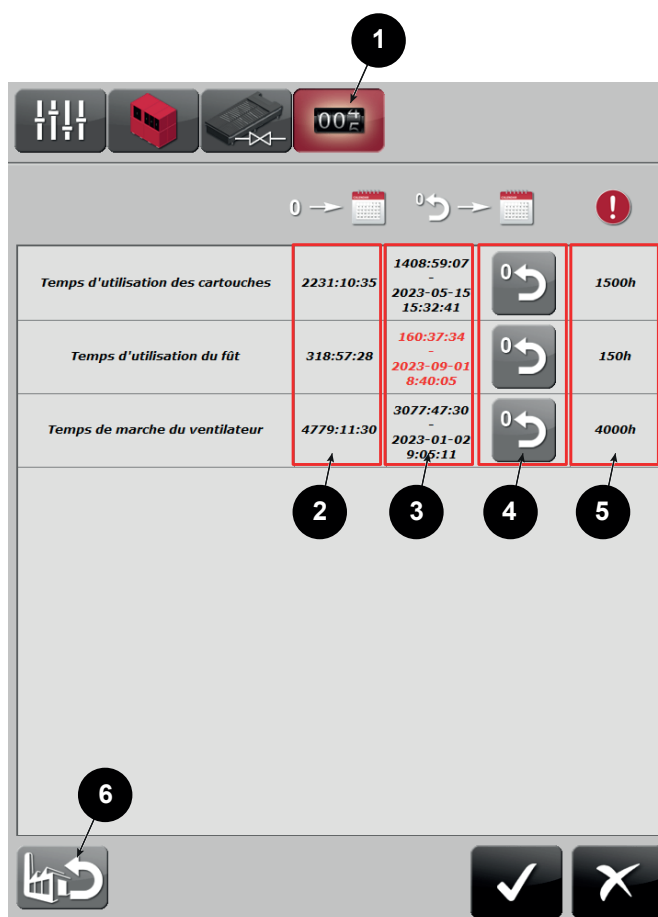


Gestion des volets



1	Accès à la gestion des volets d'aspiration
2	Nombre de volets d'aspiration présents sur le chantier. La position d'ouverture des vannes est calculée en fonction des butées logicielles et du nombre de volets
3	Taille de la zone au niveau de la jonction entre 2 bacs, dans laquelle les 2 vannes d'ouverture sont commandées en même temps
4	Passage en mode manuel – Il est interdit de quitter cet écran sans avoir quitté le mode manuel
5	Commande individuelle des vannes d'ouverture des volets – accessible uniquement en mode manuel

Gestion des compteurs



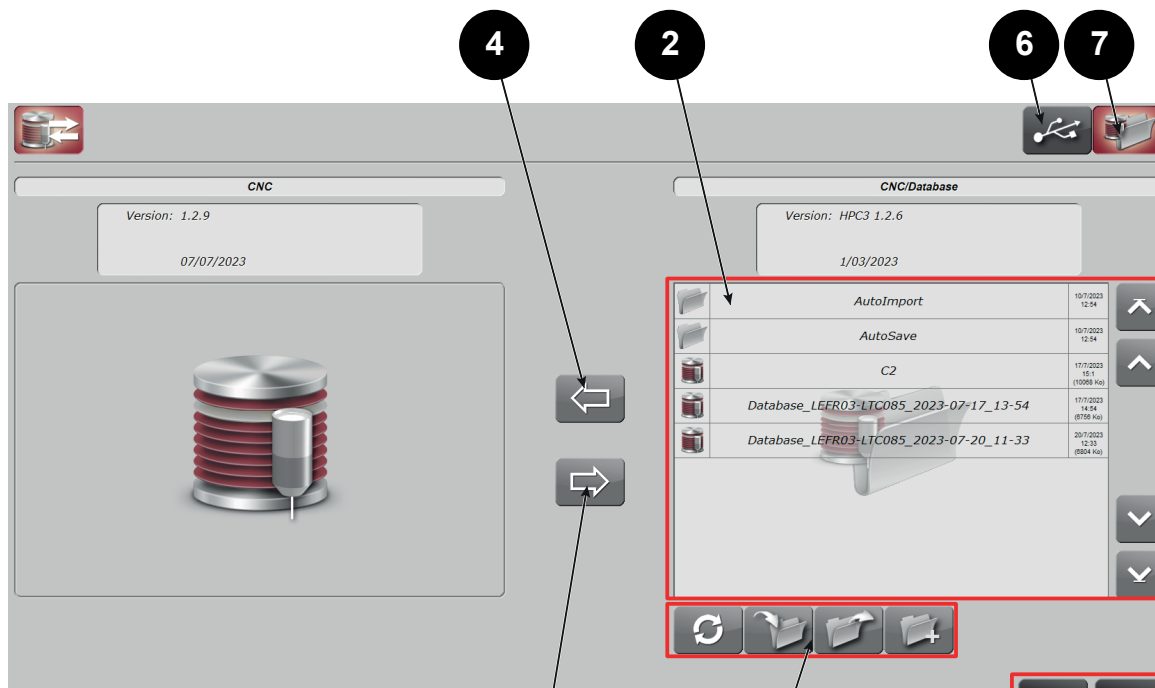
1	Accès à la gestion des compteurs, 3 compteurs sont affichés: <ul style="list-style-type: none"> • Le temps d'utilisation des cartouches • Le temps d'utilisation du (des) fût(s) • Le temps de fonctionnement du ventilateur
2	Temps de fonctionnement depuis la mise en service de la machine.
3	Temps de fonctionnement depuis la dernière maintenance, dont la date et l'heure sont indiquées. Si ce temps dépasse le temps préconisé avant maintenance, la valeur est indiquée en rouge et un avertissement sera déclenché au prochain démarrage de la machine, invitant à effectuer la maintenance correspondante.
4	Le bouton de remise à 0 (doit être utilisé lors de la maintenance correspondante).
5	Temps préconisé avant la maintenance, accessible uniquement en niveau 3 et +. Cliquer sur la cellule pour modifier la valeur. Les valeurs usines sont: <ul style="list-style-type: none"> • Temps d'utilisation des cartouches : 1500h • Temps d'utilisation du fût à poussières : 150h • Temps de marche du ventilateur : 4000h
6	Bouton de remise à zéro générale (accessible uniquement en niveau 4).

Import / Export de base de donnée

Pour accéder à la gestion de la base de données procédez (en niveau 2), aller dans:



L'écran suivant s'affiche alors:



Export de la base de données :

Pour exporter la base de données, depuis la commande numérique vers le dossier de destination:

- Choisir dans la **zone (2)** le répertoire de destination (à l'aide des boutons de la **zone (3)**),
- Appuyer sur le **bouton (1)** ; une fenêtre pour choisir le nom de la base de données s'affiche alors,
- Renseigner le nom souhaité (un nom par défaut est proposé, il contient le n° de série de la machine, et la date/heure de l'exportation),
- Appuyer ensuite sur la touche « Entrée ».



Touche entrée

Les **boutons 6** et **7** permettent de choisir l'emplacement :

- De la source dans le cas d'une importation de base de données
- De la destination dans le cas d'une exportation de base de données

Les choix possibles sont :

- Un disque usb si connecté
- Le disque local de la machine

Deux dossiers sont toujours présents sur le disque local :

- AutoImport : Si une base de données est présente dans ce dossier, elle sera automatiquement importée au prochain démarrage de la machine, puis le dossier sera vidé.
- AutoSave : A chaque démarrage de la machine, une sauvegarde automatique de la base de données courante y est stockée.

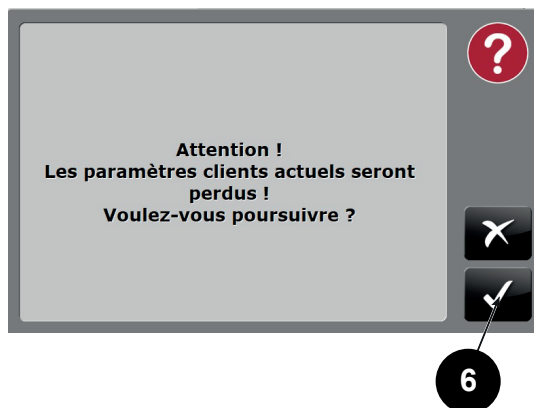
Pour importer une base de données :

- Sélectionner une base de données présente dans le dossier source à importer (**zone (2)**),
- Pour naviguer dans les répertoires, utiliser les boutons dans la **zone (3)**,
- Appuyer sur le **bouton (4)** pour l'import de la base.



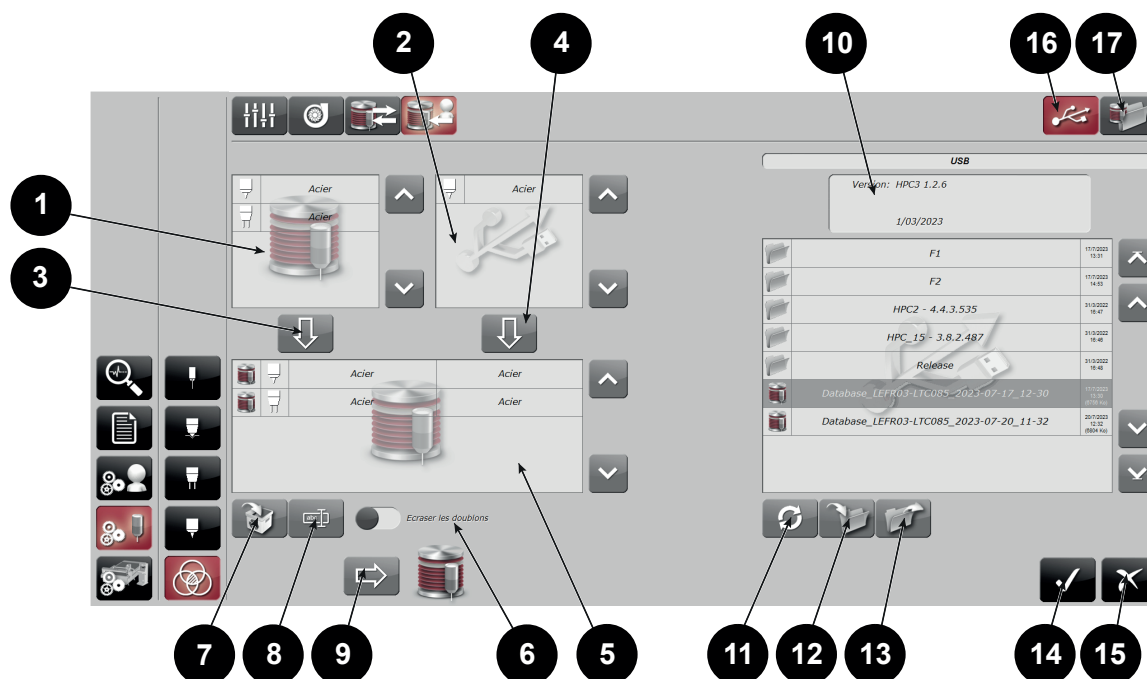
Attention. cet import va supprimer tous les paramètres « clients ».

- Valider en appuyant sur le **bouton (6)** pour finaliser l'import.



Pour sortir de la page, appuyer sur un des boutons de la **zone (5)** (pas d'action de ces boutons).

Import paramètres client



1	Liste des barèmes client de la base de donnée de la machine	9	Importation des barèmes client
2	Liste des barèmes client de la base de donnée de la clé USB	10	Information concernant la base de donnée de la clé USB
3	Sélection des barèmes client de la base de donnée de la machine à conserver	11	Rafraichir la liste
4	Sélection des barèmes client de la base de donnée de la clé USB à importer	12	Entrer dans un dossier
5	Liste des barèmes client à conserver / importer	13	Sortir d'un dossier
6	Activation de l'écrasement des doublons de barèmes client à l'importation	14	Validation des modifications
7	Suppression des barèmes client de la liste à conserver / importer	15	Annulation des modifications
8	Edition du nom du matériau		

Les **boutons 16** et **17** permettent de choisir l'emplacement :

- De la source dans le cas d'une importation de base de données
- De la destination dans le cas d'une exportation de base de données

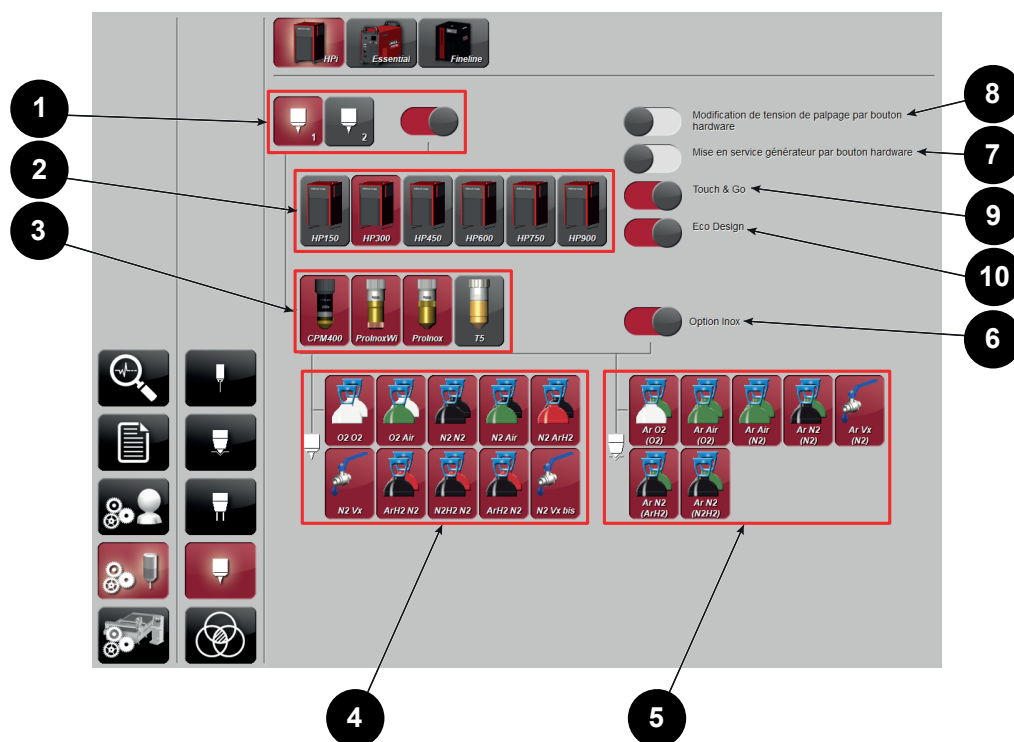
Les choix possibles sont :

- Un disque usb si connecté
- Le disque local de la machine

Deux dossiers sont toujours présents sur le disque local :

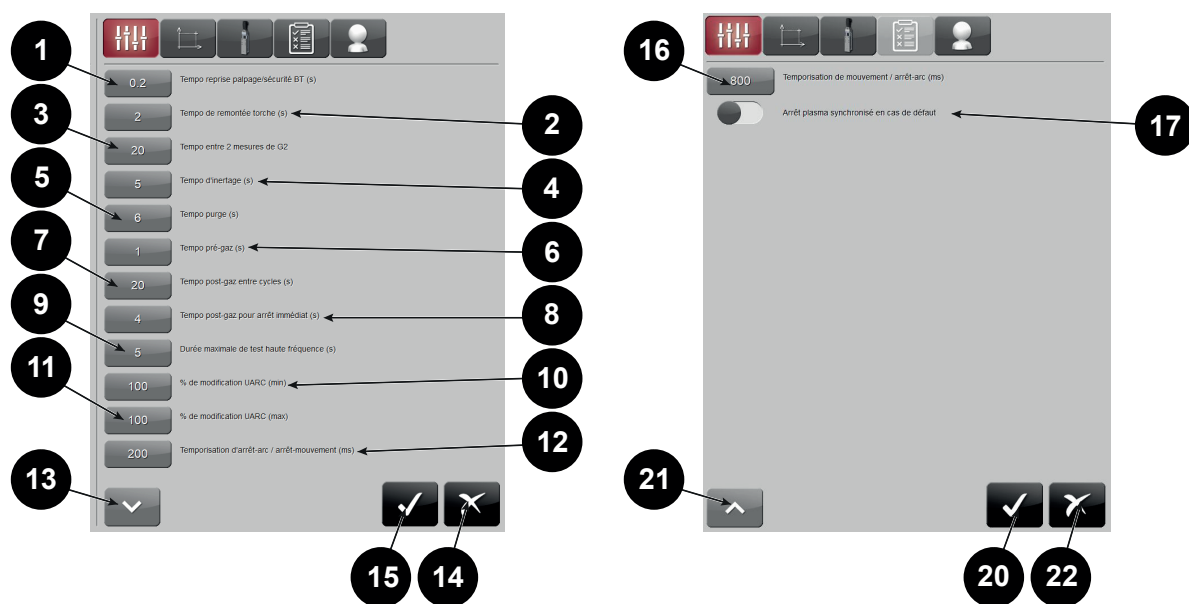
- AutoImport : Si une base de données est présente dans ce dossier, elle sera automatiquement importée au prochain démarrage de la machine, puis le dossier sera vidé.
- AutoSave : A chaque démarrage de la machine, une sauvegarde automatique de la base de données courante y est stockée.

6.2 Plasma HPi



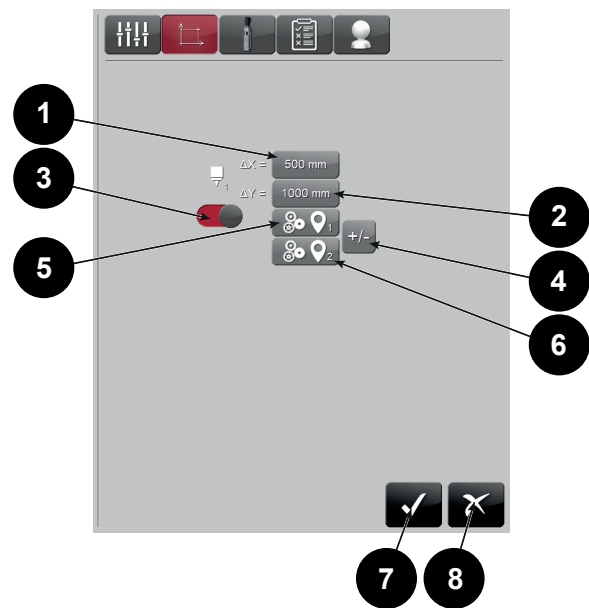
1	Sélection et activation de l'installation plasma. L'activation ne peut se faire que si les paramètres sont corrects.	6	Activation de l'option inox
2	Sélection du générateur de courant	7	Activation de la mise en service générateur par bouton « hardware »
3	Sélection de la torche plasma et de ses nez	8	Activation de la modification de la tension de palpée par bouton « hardware »
4	Sélection des procédés gaz de coupe	9	Activation de la fonction "Touch & Go" (Remontée automatique de la torche en cas de contact avec la tôle)
5	Sélection des procédés gaz de marquage	10	Activation de la fonction "EcoDesign" (Diminution de la consommation énergétique)

Paramètres divers



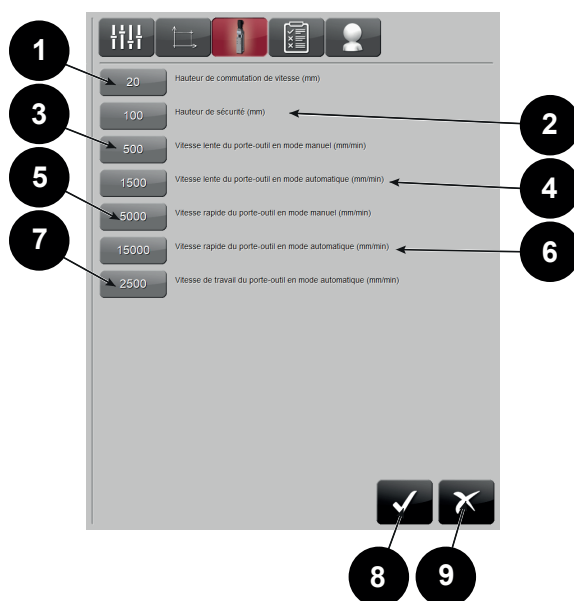
1	Temps de reprise palpé après détection bord de tôle	9	Temps maximal du test HF
2	Temps de remontée de l'outil à la fin d'une coupe	10	Pourcentage autorisé de diminution de la tension d'arc.
3	Intervalle de temps entre deux mesures de tension d'arc La différence entre ces deux mesures est comparée à G2, si elle est supérieure, l'arc plasma est stoppé.	11	Pourcentage autorisé d'augmentation de la tension d'arc.
4	Temps d'ouverture du gaz de coupe ou annulaire pour éviter les incompatibilités de gaz	12	Temps de maintien de l'arc après arrêt du mouvement.
5	Temps d'ouverture de la purge du gaz de coupe	13	Accès aux paramètres suivants
6	Temps d'écoulement du gaz pilote avant la commande arc pilote	14	Annulation des modifications
7	Temps minimal d'ouverture des gaz pilote et annulaire pour refroidir la torche et préparer la prochaine coupe en programme	15	Validation des modifications
8	Temps d'ouverture du gaz annulaire pour refroidir la torche en cas de défaut		
16	Temps de maintien du mouvement après rupture de l'arc	21	Accès aux paramètres précédents
17	Permet d'arrêter un procédé si un autre procédé s'arrête pour cause d'erreur	22	Annulation des modifications
20	Validation des modifications		

Offset



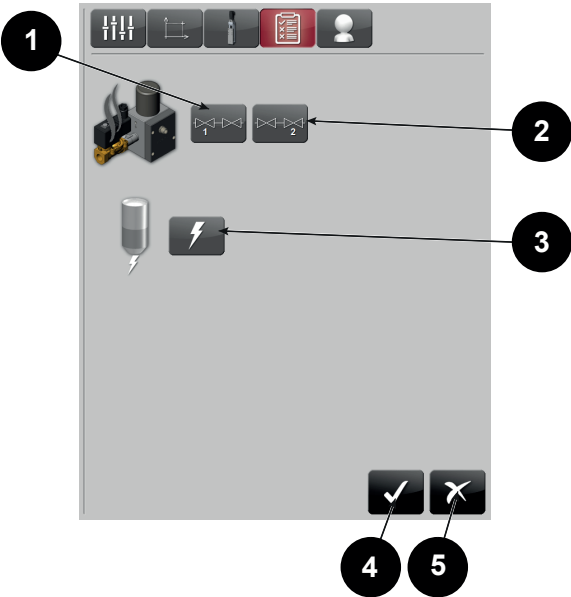
1	Réglage de l'offset selon l'axe X	5	Validation 1er point pour calcul automatique de l'offset
2	Réglage de l'offset selon l'axe Y	6	Validation 2ème point pour calcul automatique de l'offset
3	Activation de l'offset	7	Validation des modifications
4	Inversion de signe des valeurs X & Y	8	Annulation des modifications

Paramètres porte-outil



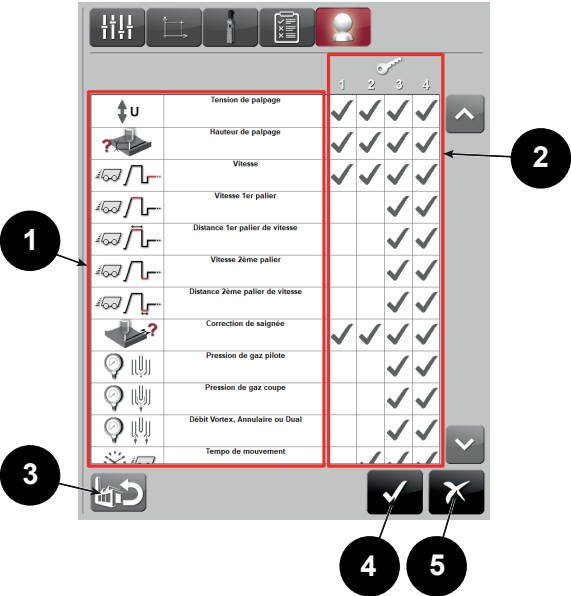
1	Hauteur à laquelle le porte-outil passe de la vitesse rapide à la vitesse lente lorsqu'il a déjà mémorisé la position de la tôle	6	Vitesse utilisée pour le mode automatique lorsque la vitesse rapide est nécessaire
2	Hauteur de remontée à laquelle le porte-outil remonte en fin de cycle de coupe sauf demande contraire du programme. A noter qu'à la fin d'un programme, il remonte tout en haut	7	Vitesse utilisée pour le mode automatique lorsque la vitesse de travail est nécessaire
3	Vitesse utilisée pour les commandes manuelles lorsque la vitesse rapide n'est pas sélectionnée	8	Validation des modifications
4	Vitesse utilisée pour le mode automatique lorsque la vitesse lente est nécessaire	9	Annulation des modifications
5	Vitesse utilisée pour les commandes manuelles lorsque la vitesse rapide est sélectionnée		

Outil de test



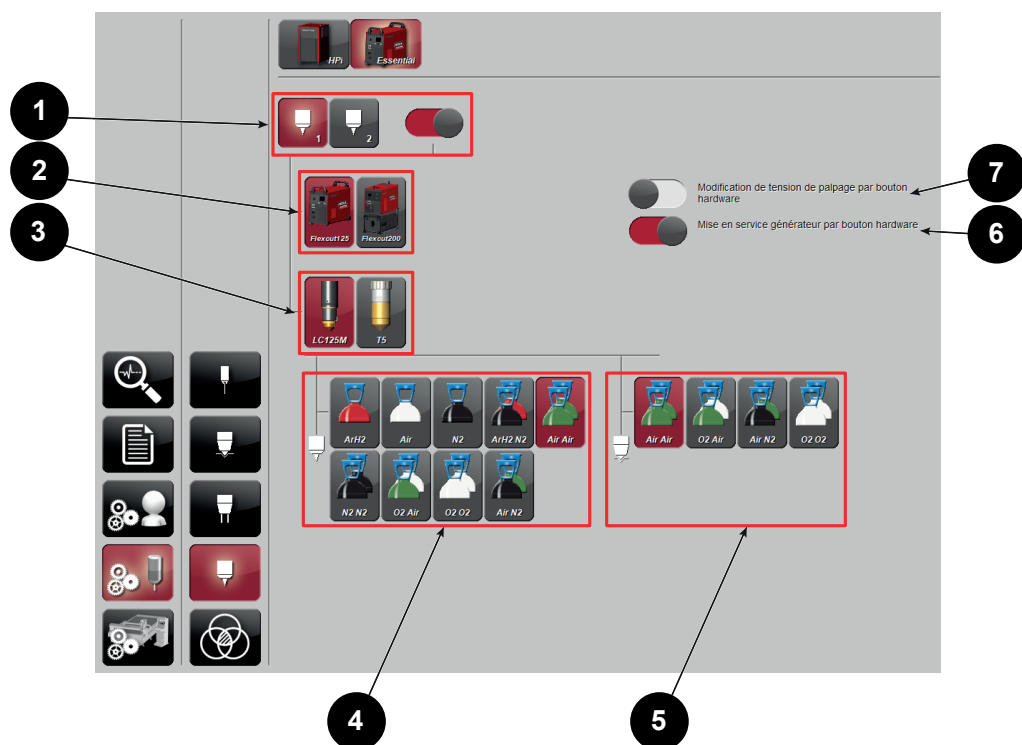
1	Passage en mode test électrovanne n°1	4	Validation des modifications
2	Passage en mode test électrovanne n°2	5	Annulation des modifications
3	Lancement test Haute Fréquence		

Configuration affichage paramètre de coupe par niveau



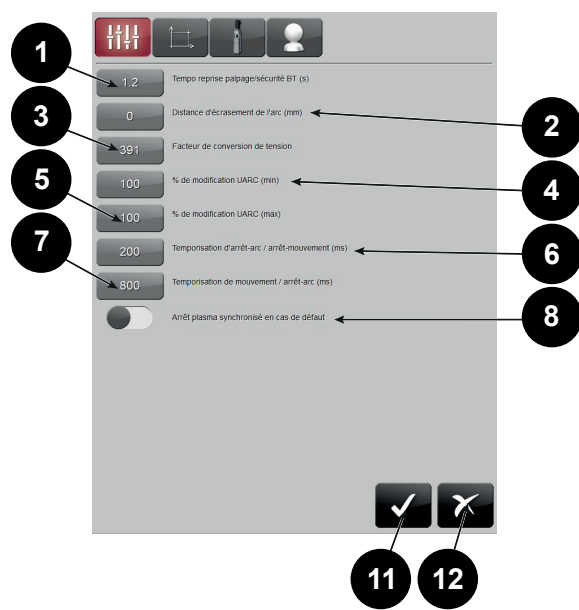
1	Liste des paramètres procédé éditables	4	Annulation des modifications
2	Sélection du niveau dans lequel le paramètre sera éditable	5	Validation des modifications
3	Retour à la configuration d'origine		

6.3 Plasma Essential



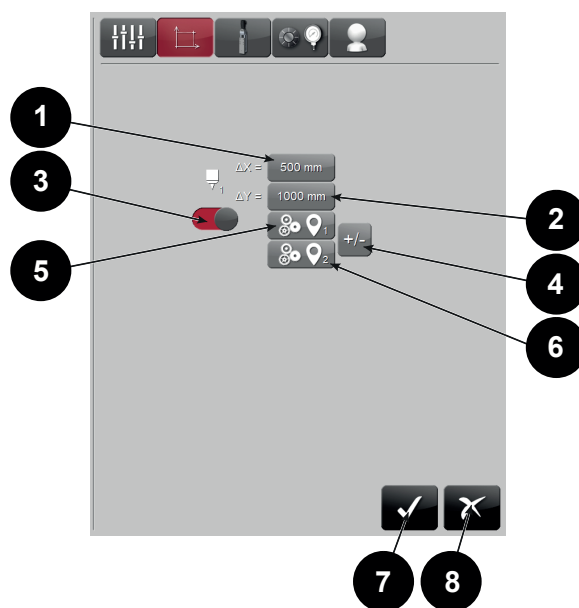
1	Sélection et activation de l'installation plasma	5	Sélection des procédés gaz de marquage
2	Sélection du générateur de courant	6	Activation de la mise en service générateur par bouton « hardware »
3	Sélection de la torche plasma	7	Activation de la modification de la tension de palpée par bouton « hardware »
4	Sélection des procédés gaz de coupe		

Paramètres divers



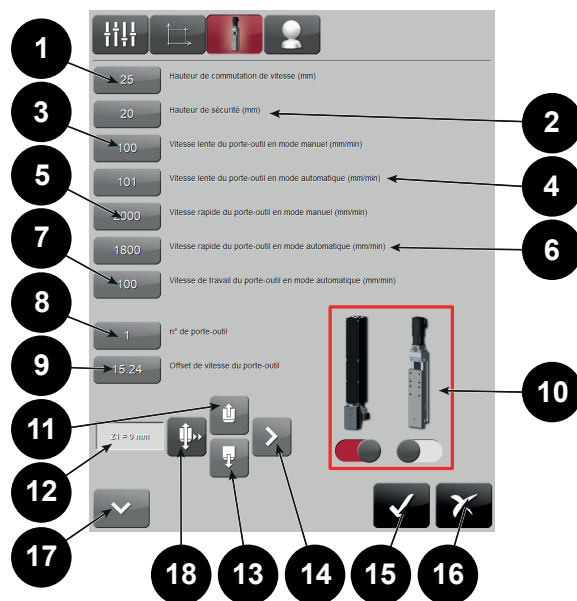
1	Temps de reprise palpage après détection bord de tôle	6	Temps de maintien de l'arc après arrêt du mouvement.
2	Distance de laquelle la torche descend juste après le transfert	7	Temps de maintien du mouvement après rupture de l'arc.
3	Coefficient appliqué à la valeur de tension d'arc d'entrée pour avoir une valeur de tension d'arc réelle affichée dans l'IHM	8	Permet d'arrêter un procédé si un autre procédé s'arrête pour cause d'erreur
4	Pourcentage inférieur autorisé de variation de la tension d'arc.	11	Validation des modifications
5	Pourcentage supérieur autorisé de variation de la tension d'arc.	12	Annulation des modifications

Offset



1	Réglage de l'offset selon l'axe X	5	Validation 1er point pour calcul automatique de l'offset
2	Réglage de l'offset selon l'axe Y	6	Validation 2ème point pour calcul automatique de l'offset
3	Activation de l'offset	7	Validation des modifications
4	Inversion de signe des valeurs X & Y	8	Annulation des modifications

Paramètres porte-outil



1	Hauteur à laquelle le porte-outil passe de la vitesse rapide à la vitesse lente lorsqu'il a déjà mémorisé la position de la tôle. Hauteur qui sert également de remontée «tête basse»	10	Sélection du type de porte-outil
2	Hauteur de remontée à laquelle le porte-outil remonte en fin de cycle de coupe sauf demande contraire du programme. À noter qu'à la fin d'un programme, il remonte tout en haut	11	Commande manuelle de montée à vitesse lente
3	Vitesse utilisée pour les commandes manuelles lorsque la vitesse rapide n'est pas sélectionnée	12	Position relative du porte-outil
4	Vitesse utilisée pour le mode automatique lorsque la vitesse lente est nécessaire	13	Commande manuelle de descente à vitesse lente
5	Vitesse utilisée pour les commandes manuelles lorsque la vitesse rapide est sélectionnée	14	Commande d'une vitesse nulle (cf ci-dessous)
6	Vitesse utilisée pour le mode automatique lorsque la vitesse rapide est nécessaire	15	Validation des modifications
7	Vitesse utilisée pour le mode automatique lorsque la vitesse de travail est nécessaire	16	Annulation des modifications
8	Numéro du porte-outil	17	Accès paramètres de la détection par couple moteur
9	Réglage de l'offset de vitesse du porte-outil sélectionné (cf ci-dessous)	18	Sélection vitesse lente ou vitesse rapide Porte-outil

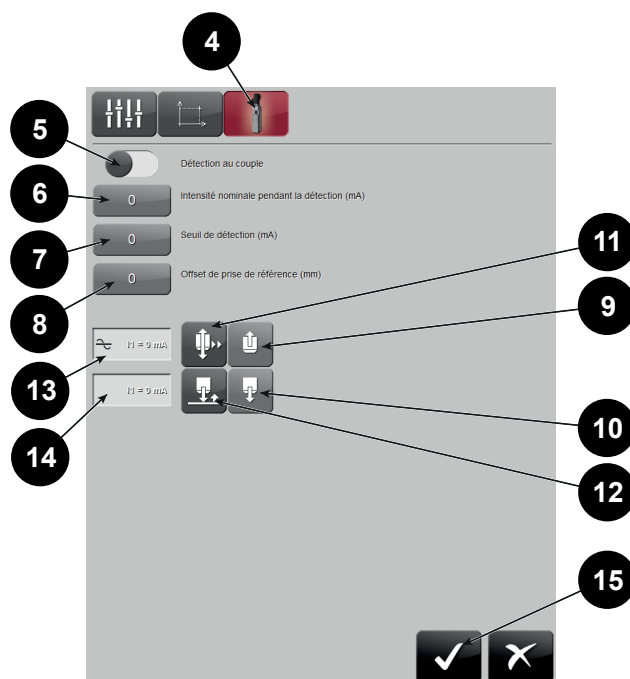
Réglage de l'offset de vitesse (à effectuer machine sous puissance) :

- 1 - Appuyer sur le bouton de commande d'une vitesse nulle (14). Le frein se relâche
- 2 - Modifier la valeur de l'offset (9) jusqu'à ne plus constater de mouvement de porte-outil.
- 3 - Mettre la machine en arrêt d'urgence
- 4 - Valider les paramètres (15)

Détection tôle par couple moteur (niveau 2)

Ces réglages sont disponibles dans le cas du plasma **ESSENTIAL** ou du plasma **FINELINE**.

Au fil du temps, les caractéristiques mécaniques du porte-outil peuvent varier (apparition ou disparition de points durs, chocs, ...). Ces variations peuvent impacter la qualité de la détection tôle par couple moteur.



Enfin cliquer sur le **bouton 4** pour faire apparaître l'écran de réglages.

Le **bouton 5** permet d'activer la fonction de détection tôle par couple moteur. Si la fonction n'est pas activée, ce type de détection ne sera pas proposé.

Les **bulles 9** et **10** permettent d'actionner le porte-outil selon la vitesse définie par le **bouton 11**.

Le **bouton 12** permet de lancer la procédure de détection tôle.

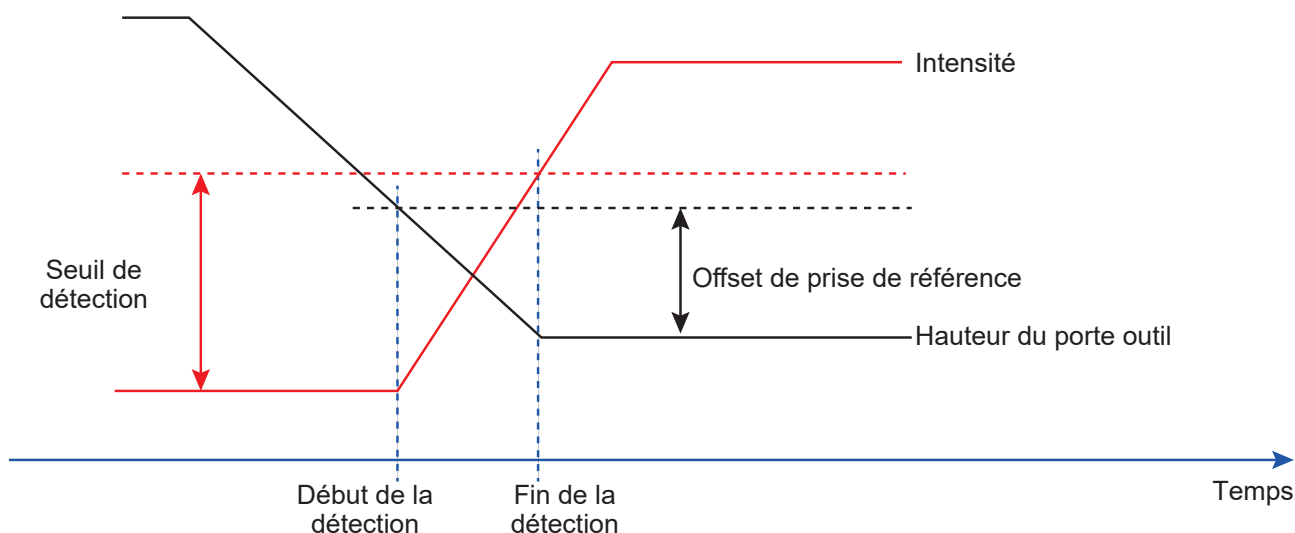
La **valeur 14** représente l'intensité en temps réel du moteur du porte-outil.

La **valeur 13** représente l'intensité moyenne du moteur du porte-outil pendant la procédure de détection. Cette intensité moyenne est à renseigner dans le **bouton 6**.

Le **bouton 7** contient la valeur du seuil de détection. Cette valeur est relative par rapport à l'intensité nominale. Elle représente la hausse d'intensité du moteur déclenchant le signal de détection tôle.

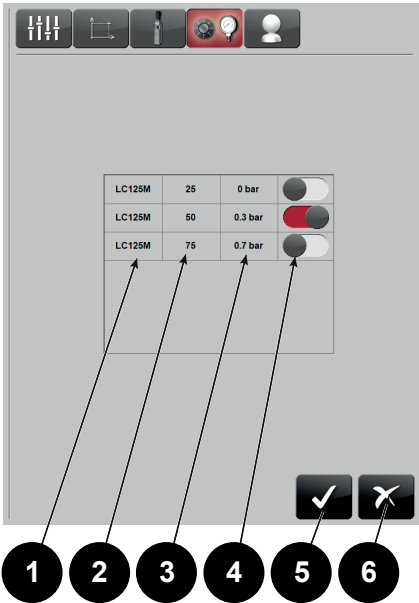
Le **bouton 8** contient la valeur d'offset en hauteur. C'est la différence de hauteur entre l'instant où l'intensité commence à monter (début de la détection) et celui où elle dépasse le seuil (fin de la détection).

Le graphique suivant symbolise le déplacement du porte-outil et l'évolution de l'intensité du moteur.



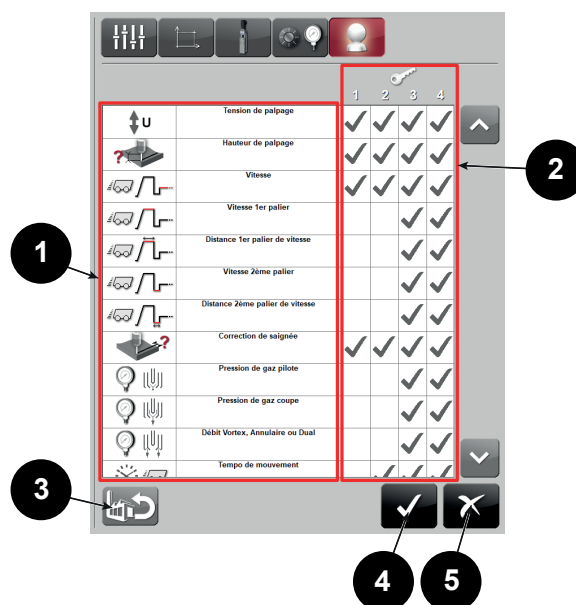
Configuration longueur faisceau de torche

La configuration de longueur du faisceau de torche est utilisé pour le **Flexcut 125**.



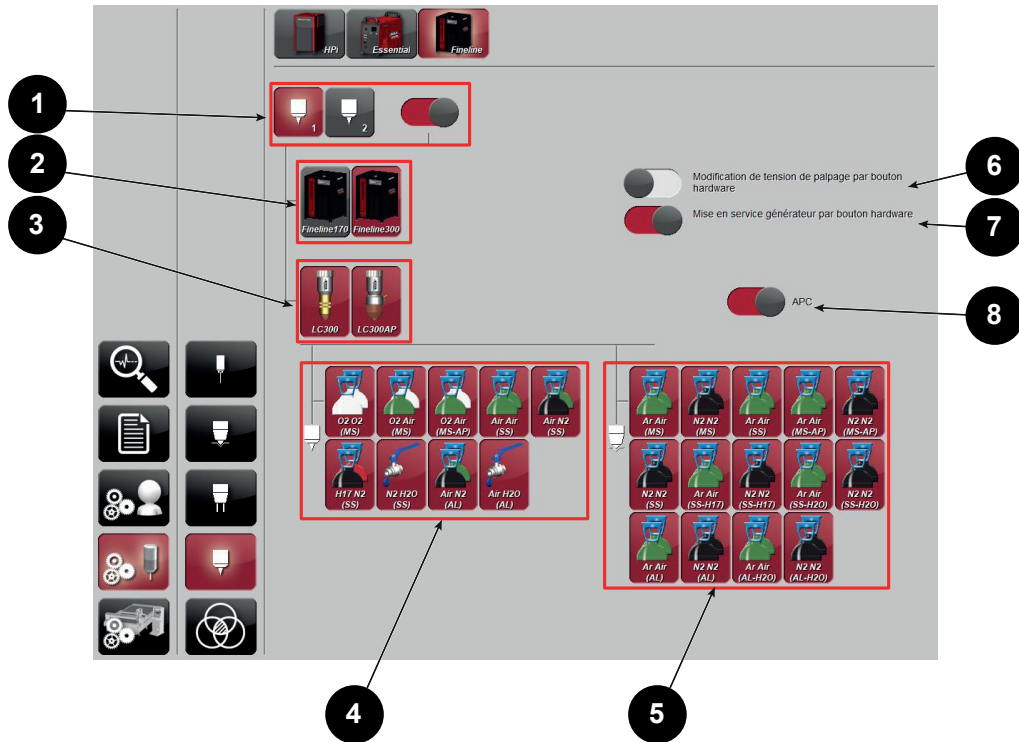
1	Nom de la torche	4	Sélection de la longueur du faisceau utilisée sur la machine
2	Longueur du faisceau de torche (en pieds)	5	Validation des modifications
3	Offset appliqué aux consignes de pression de coupe pour compenser la perte de charge générée par la longueur du faisceau de torche	6	Annulation des modifications

Configuration affichage paramètre de coupe par niveau



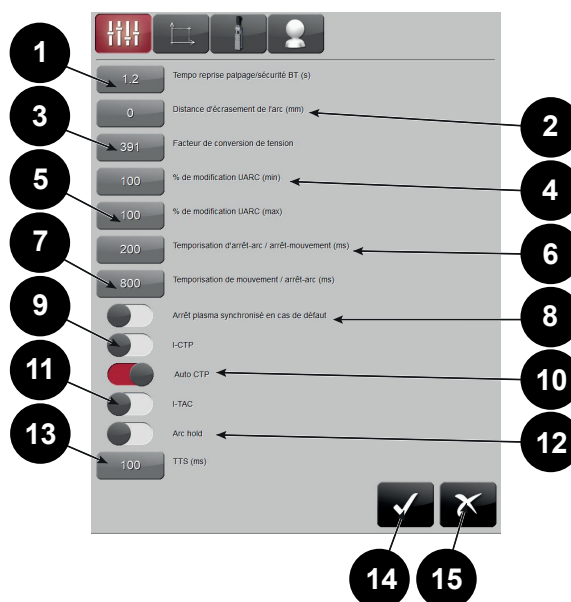
1	Liste des paramètres procédé éditables	4	Annulation des modifications
2	Sélection du niveau dans lequel le paramètre sera éditable	5	Validation des modifications
3	Retour à la configuration d'origine		

6.4 Plasma Fineline



1	Sélection et activation de l'installation plasma L'activation ne peut se faire que si les paramètres sont corrects	5	Sélection des procédés gaz de marquage
2	Sélection du générateur de courant	6	Activation de la mise en service générateur par bouton « hardware »
3	Sélection de la torche plasma et de son nez	7	Activation de la modification de la tension de palpage par bouton « hardware »
4	Sélection des procédés gaz de coupe	8	Option APC sur Fineline

Paramètres divers



Tempo reprise palpage après sécurité bord de tôle - bouton (1)

Indique la durée de figeage palpage après une détection bord de tôle, après laquelle le palpage reprend.

Distance d'écrasement de l'arc - bouton (2)

Hauteur de laquelle la torche descend après le transfert de l'arc (RIC), pour assurer le transfert. Inactif pour le **Fineline**.

Facteur de conversion de tension - bouton (3)

Indique à quelle tension électrode-pièce correspond le retour de 10V (**Fineline** : 391 de base, puis à affiner suivant val réelle).

%modification Uarc (MIN) - bouton (4)

Autorisation de modification tension référence avec le potentiomètre. (100% = jusqu'à 0)

%modification Uarc (MAX) - bouton (5)

Autorisation de modification tension référence avec le potentiomètre. (100% = jusqu'à 2 fois la valeur de consigne)

Temporisation arrêt arc/arrêt mouvement - bouton (6)

Temporisation mouvement/arrêt arc bouton (7)

Arrêt plasma synchronisé en cas de défaut - bouton (8)

Cette option est utilisée lorsqu'il y a plusieurs plasmas : un défaut d'un plasma arrête l'ensemble de la coupe.

I_CTP - selecteur (9)

Réglage du sens du contact de détection tôle ; désactivé par défaut.

Auto_CTP - selecteur (10)

Réglage de l'activation de la détection, activé par défaut

I_TAC - selecteur (11)

Réglage du sens du retour RIC, désélectionné par défaut.

Arc Hold - selecteur (12)

Activation du soufflage pendant la détection

TTS (ms) - bouton (13)

Temps en ms maximum d'arrêt entre le soufflage et la coupe, pour démarrer une coupe (si le temps d'arrêt est supérieur, c'est un nouveau soufflage)

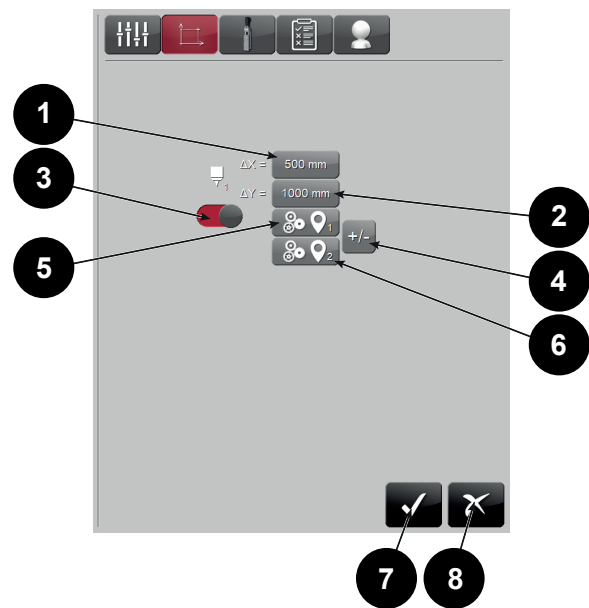
Bouton (14)

Validation des modifications

Bouton (15)

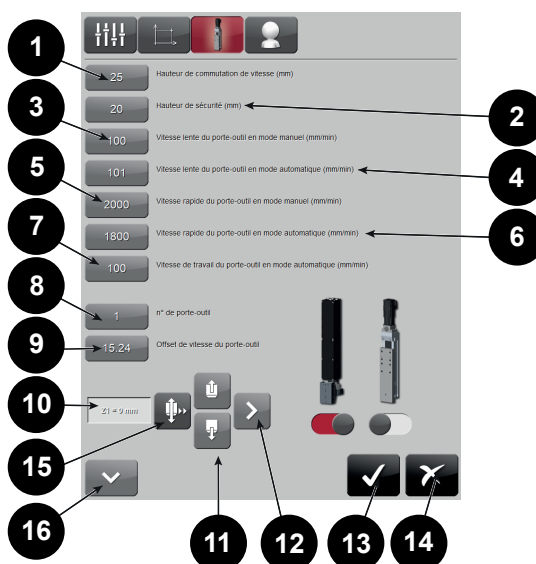
Annulation des modifications

Offset



1	Réglage de l'offset selon l'axe X	5	Validation 1er point pour calcul automatique de l'offset
2	Réglage de l'offset selon l'axe Y	6	Validation 2ème point pour calcul automatique de l'offset
3	Activation de l'offset	7	Validation des modifications
4	Inversion de signe des valeurs X & Y	8	Annulation des modifications

Paramètres porte-outil



Hauteur de commutation de vitesse - bouton (1)

Indique à quelle hauteur au-dessus de la tôle on passe de vitesse rapide à vitesse de travail (si une détection a déjà eu lieu).

Hauteur de sécurité - bouton (2)

Indique de quelle hauteur on remonte en fin de coupe (si P399 <>0) ou en fin de programme.

Vitesse lente du porte outil en mode manuel - bouton (3)

Voir chronogrammes

Pour **Fineline** : 500mm/min

Vitesse lente du porte outil en mode automatique - bouton (4)

Voir chronogrammes

Pour **Fineline** : 1500mm/min

Vitesse rapide du porte outil en mode manuel - bouton (5)

Voir chronogrammes

Pour **Fineline** : 5000mm/min

Vitesse rapide du porte outil en mode automatique - bouton (6)

Voir chronogrammes

Pour **Fineline** : 15000mm/min

Vitesse de travail du porte outil en mode automatique - bouton (7)

Voir chronogrammes

Pour **Fineline** : 2000mm/min

La **case (8)** permet de définir le numéro du PO simplifié affecté au plasma (de 1 à 2)

Offset de vitesse du porte-outil - bouton (9)

La valeur d'offset du porte-outil compense l'offset de vitesse du porte-outil, à vitesse nulle. Elle est réglable en utilisant le **bouton (12)** et en vérifiant qu'il n'y a pas de mouvement vers le haut ou le bas. Un retour de position (**zone (11)**) sert à vérifier qu'il n'y a pas de mouvement. Les boutons monte/baisse (**bouton (10)** et (**14**)) servent à repositionner le porte-outil au milieu de la plage de mouvement du porte-outil.

Important : la valeur d'offset se modifie sans validation ni arrêt d'urgence mais lorsque la bonne valeur est atteinte, on a besoin de valider et en arrêt d'urgence pour l'enregistrer.

Valider les modifications ou annuler (il faut être en arrêt d'urgence).

Le **bouton 16** permet d'accéder aux paramètres de la détection par couple moteur.

Le **bouton 15** permet de sélectionner la vitesse rapide du porte-outil.



Le bouton sert à valider.

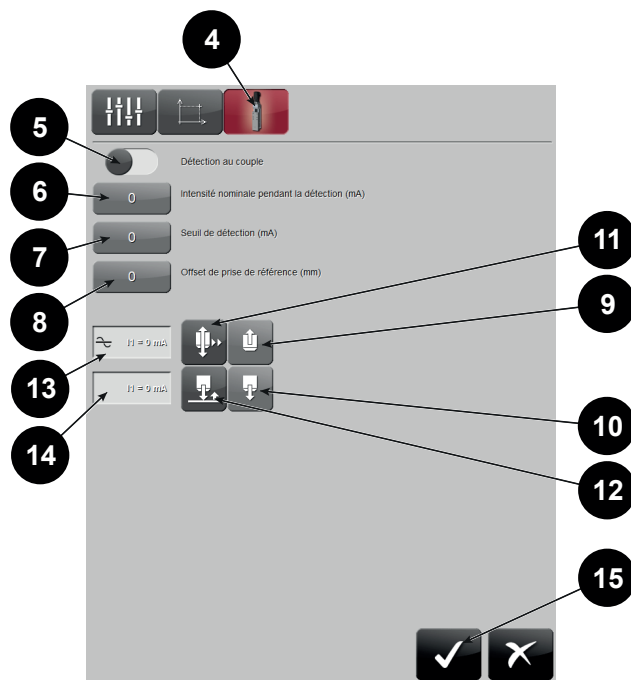


Le bouton sert à annuler.

Détection tôle par couple moteur (niveau 2)

Ces réglages sont disponibles dans le cas du plasma **ESSENTIAL** ou du plasma **FINELINE**.

Au fil du temps, les caractéristiques mécaniques du porte-outil peuvent varier (apparition ou disparition de points durs, chocs, ...). Ces variations peuvent impacter la qualité de la détection tôle par couple moteur.



Enfin cliquer sur le **bouton 4** pour faire apparaître l'écran de réglages.

Le **bouton 5** permet d'activer la fonction de détection tôle par couple moteur. Si la fonction n'est pas activée, ce type de détection ne sera pas proposé.

Les **bulles 9** et **10** permettent d'actionner le porte-outil selon la vitesse définie par le **bouton 11**.

Le **bouton 12** permet de lancer la procédure de détection tôle.

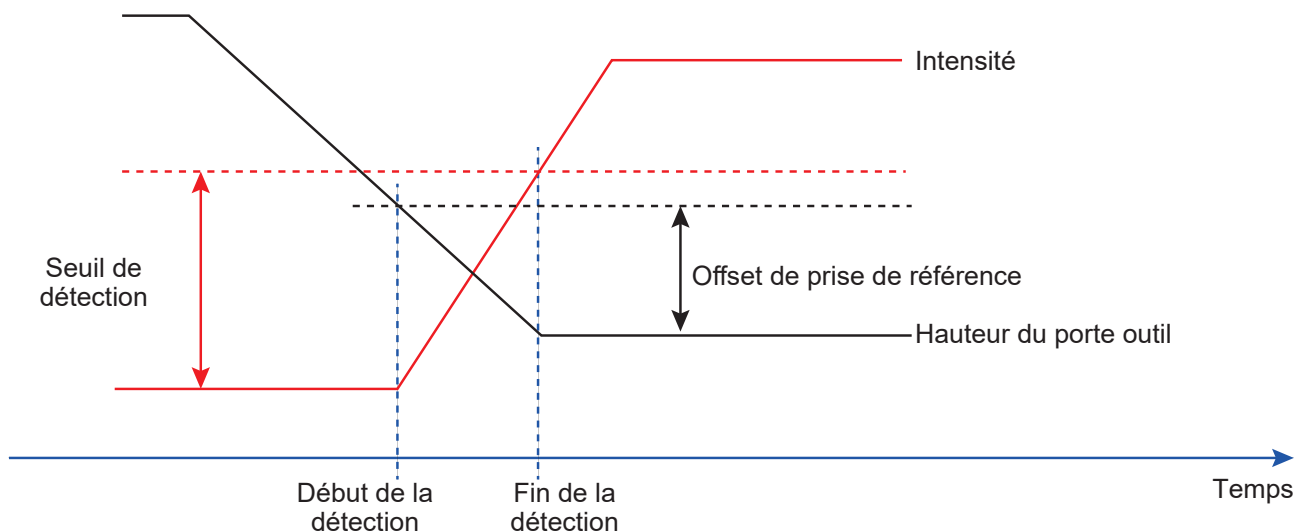
La **valeur 14** représente l'intensité en temps réel du moteur du porte-outil.

La **valeur 13** représente l'intensité moyenne du moteur du porte-outil pendant la procédure de détection. Cette intensité moyenne est à renseigner dans le **bouton 6**.

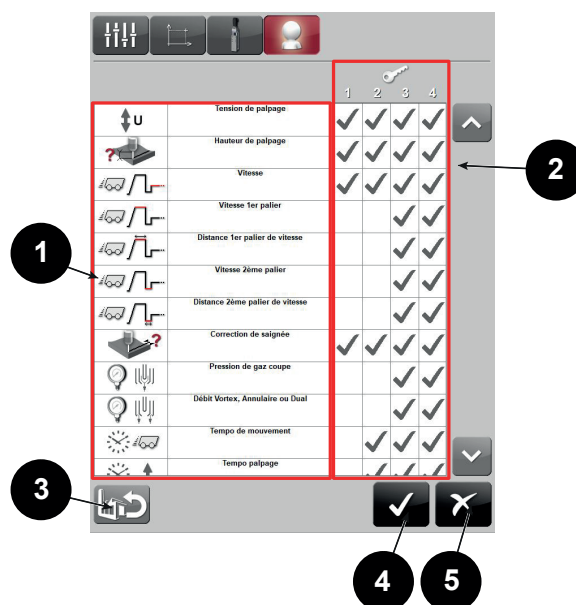
Le **bouton 7** contient la valeur du seuil de détection. Cette valeur est relative par rapport à l'intensité nominale. Elle représente la hausse d'intensité du moteur déclenchant le signal de détection tôle.

Le **bouton 8** contient la valeur d'offset en hauteur. C'est la différence de hauteur entre l'instant où l'intensité commence à monter (début de la détection) et celui où elle dépasse le seuil (fin de la détection).

Le graphique suivant symbolise le déplacement du porte-outil et l'évolution de l'intensité du moteur.

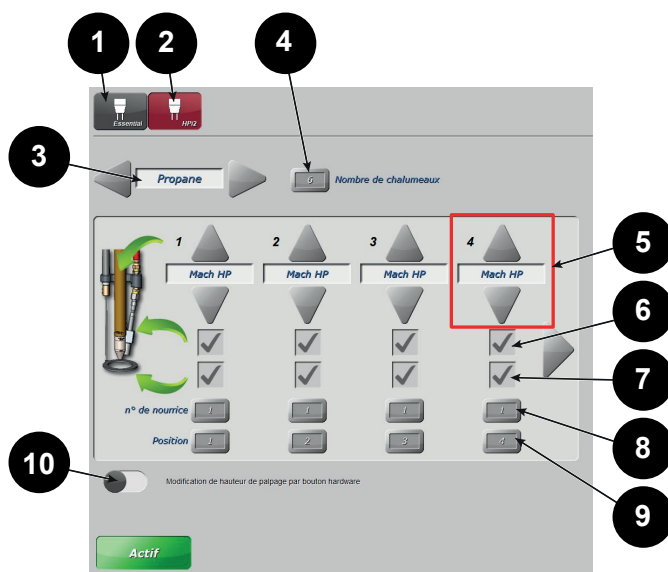


Configuration affichage paramètre de coupe par niveau



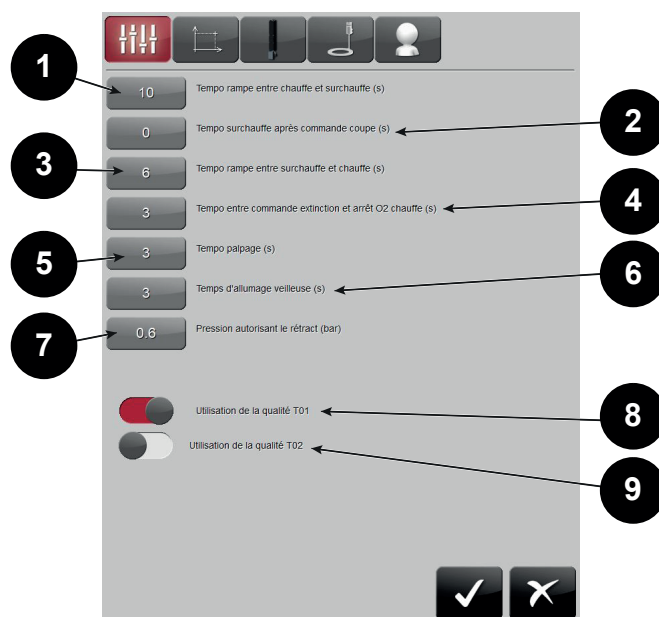
1	Liste des paramètres procédé éditables	4	Annulation des modifications
2	Sélection du niveau dans lequel le paramètre sera éditable	5	Validation des modifications
3	Retour à la configuration d'origine		

6.5 Oxycoupage HPi²



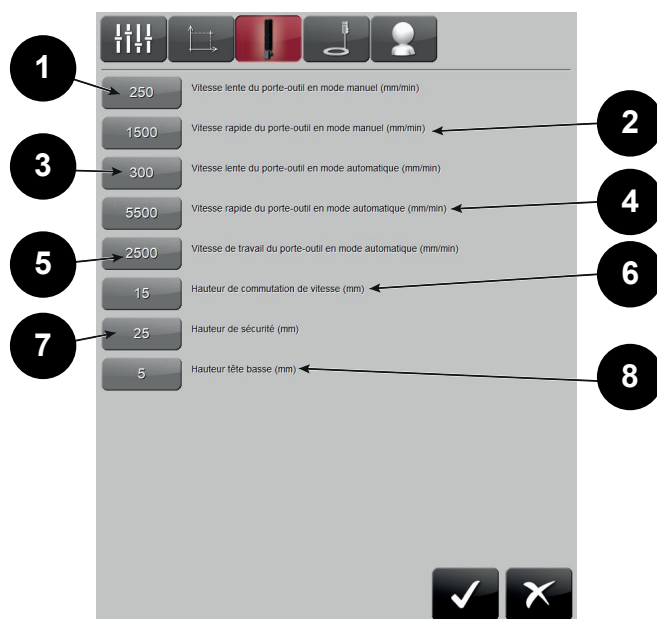
1	Type d'installation Oxy Essential	6	Cocher la case si le chalumeau est équipé d'un allumeur
2	Type d'installation Oxy HPi2	7	Cocher la case si le chalumeau est équipé d'une sonde capacitive de palpape
3	Type de gaz de chauffe	8	Numéro de nourrice sur laquelle le chalumeau est positionné
4	Nombre de chalumeaux	9	Emplacement sur la nourrice
5	Type de chalumeau	10	Cocher la case si le pupitre machine est équipé de commandes de modification de hauteur de palpape.

Paramètres procédé



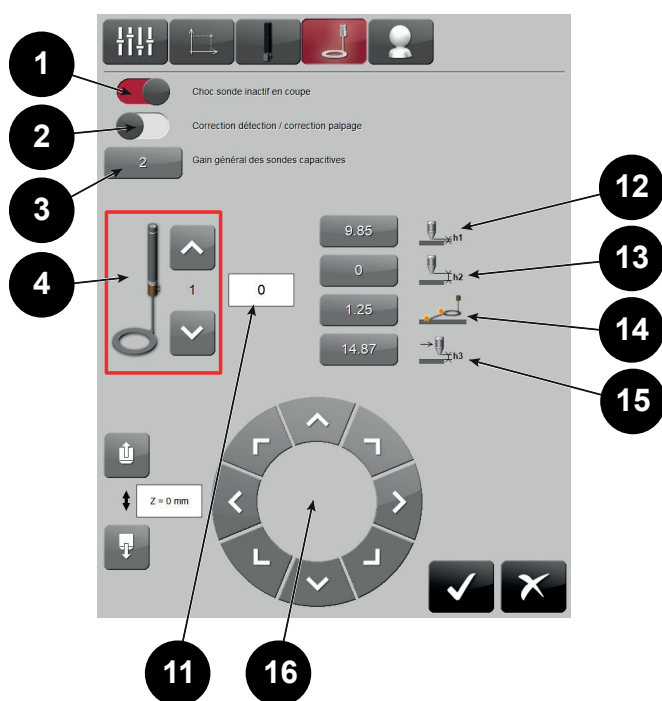
1	Elle démarre à la détection tôle. Lorsqu'elle débute, les pressions des gaz combustible et oxygène de chauffe sont aux barèmes de chauffe; à la fin, elles sont aux pressions de surchauffe.	6	Temps pendant lequel l'allumage est actif
2	Elle démarre après la tempo de surchauffe. Pendant cette tempo, les pressions d'oxygène de chauffe et de gaz combustible sont celles de la surchauffe. A la fin de cette tempo, la rampe de descente vers les consignes de chauffe débute.	7	Niveau de la pression coupe pour départ du rétract de la torche
3	Après ce temps, on est en consigne de chauffe (au niveau de la pression du gaz combustible et de l'oxygène de chauffe)	8	Autorise les programmes utilisant la qualité T01
4	Au départ de la temporisation (c'est-à-dire à la demande d'arrêt procédé par l'IHM ou par programme), le gaz combustible est coupé. A la fin, le gaz oxygène est coupé. Pendant la tempo, l'oxygène continue de réguler à pression de chauffe	9	Autorise les programmes utilisant la qualité T02
5	Temps au bout duquel le palpage est démarré		

Paramètres porte-outil



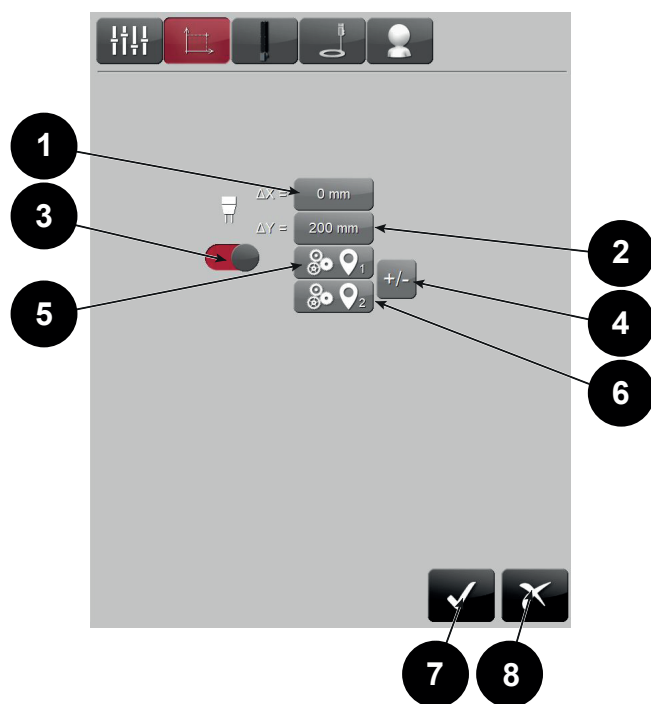
1	Vitesse utilisée pour les commandes manuelles lorsque la vitesse rapide n'est pas sélectionnée.	5	Vitesse utilisée pour le mode automatique lorsque la vitesse de travail est nécessaire
2	Vitesse utilisée pour les commandes manuelles lorsque la vitesse rapide est sélectionnée	6	Hauteur à laquelle le porte-outil passe de la vitesse rapide à la vitesse lente lorsqu'il a déjà mémorisé la position de la tôle.
3	Vitesse utilisée pour le mode automatique lorsque la vitesse lente est nécessaire	7	Hauteur de remontée à laquelle le porte-outil remonte en fin de cycle de coupe sauf demande contraire du programme.
4	Vitesse utilisée pour le mode automatique lorsque la vitesse rapide est nécessaire	8	Hauteur de remontée à laquelle le porte-outil remonte en fin de cycle de coupe lorsque le programme demande un déplacement tête basse.

Paramètres de palpage



1	Cocher la case pour désactiver le choc sonde pendant la coupe	12	Enregistrement de la valeur de la sonde buse au contact de la tôle.
2	Si cette case est cochée, alors la hauteur issue de la correction manuelle de hauteur pendant la coupe (= pendant le palpage) est enregistrée et sert de référence pour la détection tôle suivante	13	Enregistrement de la valeur de la sonde buse 5mm au-dessus de la tôle
3	Réglage de la sensibilité des sondes capacitives	14	Enregistrement de la valeur de la sonde lorsque la sonde est au contact de la tôle..
4	Sélection de la sonde en cours de réglage	15	Enregistrement de la valeur de la sonde buse 5mm au-dessus de la tôle, et 20mm du bord de tôle
11	Mesure actuelle de la sonde capacitive	16	Mouvement de la machine (uniquement sur EUROTOME)

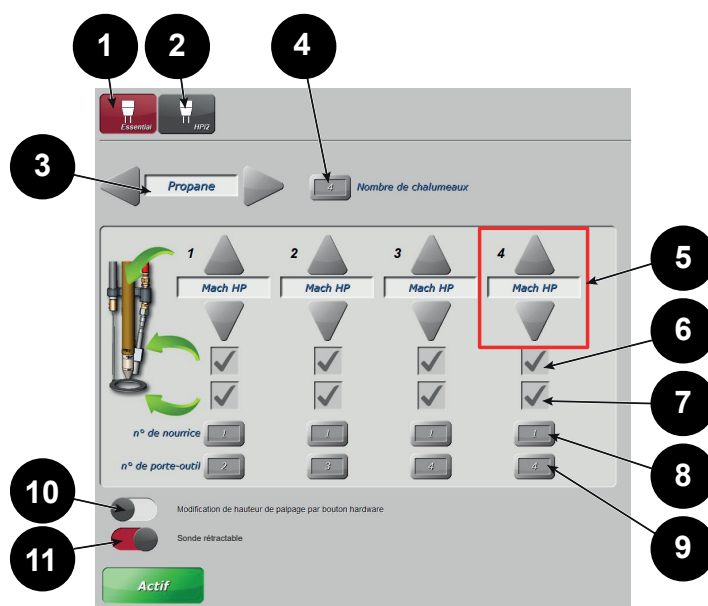
Offset



1	Réglage de l'offset selon l'axe X	5	Validation 1er point pour calcul automatique de l'offset
2	Réglage de l'offset selon l'axe Y	6	Validation 2ème point pour calcul automatique de l'offset
3	Activation de l'offset	7	Validation des modifications
4	Inversion de signe des valeurs X & Y	8	Annulation des modifications

L'origine des offsets est prise par rapport à la position de l'outil maître (le bouclier motorisé). Les offsets validés sont pris en compte dès que l'oxy concerné est appelé par le programme pièce (codes S)

6.6 Oxycoupage Essential



1	Type d'installation Oxy Essential	7	Cocher la case si le chalumeau est équipé d'une sonde capacitive de palpée
2	Type d'installation Oxy HPi2	8	Numéro de nourrice sur laquelle le chalumeau est positionné
3	Type de gaz de chauffe	9	Emplacement sur la nourrice
4	Nombre de chalumeaux	10	Cocher la case si le pupitre machine est équipé de commandes de modification de hauteur de palpée.
5	Type de chalumeau	11	Cocher la case si la machine est équipée de l'option sonde rétractable
6	Cocher la case si le chalumeau est équipé d'un allumeur		

Paramètres procédé

1

10

Tempo rampe entre chauffe et surchauffe (s)

2

0

Tempo surchauffe après commande coupe (s)

3

6

Tempo rampe entre surchauffe et chauffe (s)

4

3

Tempo entre commande extinction et arrêt O2 chauffe (s)

5

3

Tempo palpage (s)

6

3

Temps d'allumage veilleuse (s)

7

0.6

Pression autorisant le rétract (bar)

8

1.5

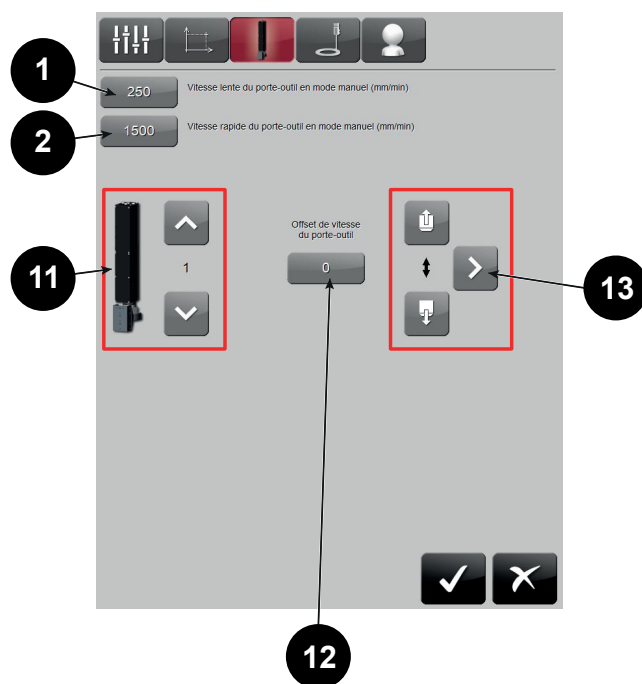
Tempo remontée torche (s)

✓

✕

1	Elle démarre à la détection tôle. Lorsqu'elle débute, les pressions des gaz combustible et oxygène de chauffe sont aux barèmes de chauffe; à la fin, elles sont aux pressions de surchauffe.	5	Temps au bout duquel le palpage est démarré
2	Elle démarre après la tempo de surchauffe. Pendant cette tempo, les pressions d'oxygène de chauffe et de gaz combustible sont celles de la surchauffe. A la fin de cette tempo, la rampe de descente vers les consignes de chauffe débute.	6	Temps pendant lequel l'allumage est actif
3	Après ce temps, on est en consigne de chauffe (au niveau de la pression du gaz combustible et de l'oxygène de chauffe)	7	Niveau de la pression coupe pour départ du rétract de la torche
4	Au départ de la temporisation (c'est-à-dire à la demande d'arrêt procédé par l'IHM ou par programme), le gaz combustible est coupé. A la fin, le gaz oxygène est coupé. Pendant la tempo, l'oxygène continue de réguler à pression de chauffe	8	Elle débute lorsque l'ordre d'arrêt de coupe est donné par le programme pièce (M3). Pendant cette temporisation, le PO monte à vitesse maximale

Paramètres porte-outil



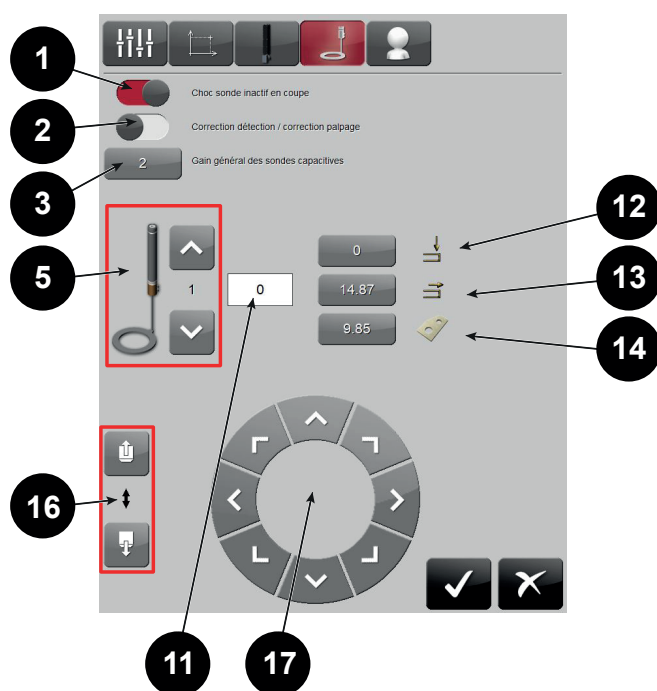
1	Vitesse utilisée pour les commandes manuelles lorsque la vitesse rapide n'est pas sélectionnée	12	Réglage de l'offset de vitesse du porte-outil sélectionné (cf ci-dessous)
2	Vitesse utilisée pour les commandes manuelles lorsque la vitesse rapide est sélectionnée.	13	Monter, descendre et régler le 0 de la vitesse du porte-outil (cf ci-dessous) (Les boutons de montée /descente sont disponibles sur l'écran uniquement si la "Modification de hauteur de palpé par bouton hardware")
11	Sélection du porte-outil en cours de configuration		

Réglage de l'offset de vitesse (à effectuer machine sous puissance) :

1 - Le bouton flèche droite de la **zone 13** permet de fixer la vitesse du porte-outil à 0 tout en débloquant le variateur

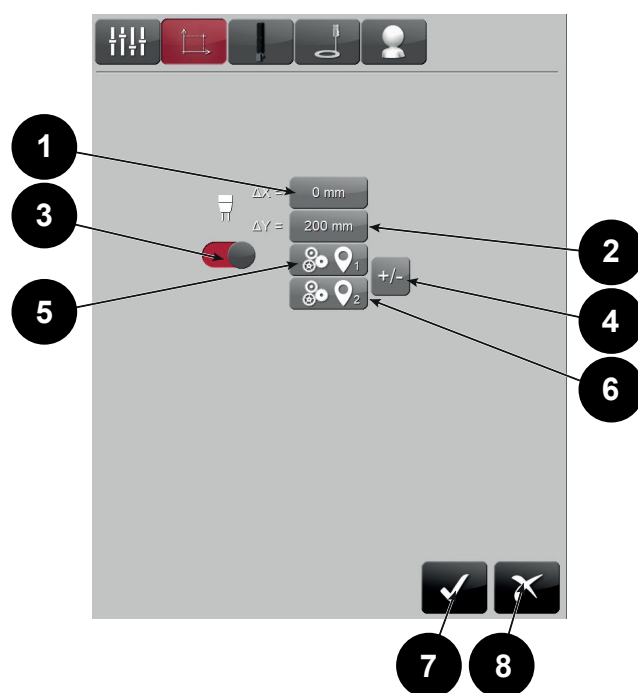
2 - Modifier la valeur de l'offset (**bouton 12**) jusqu'à ne plus constater aucun mouvement sur le porte-outil.

Paramètres de palpage



1	Cocher la case pour désactiver le choc sonde pendant la coupe	12	Appliquer la mesure actuelle comme réglage de hauteur de détection
2	Si cette case est cochée, alors la hauteur issue de la correction manuelle de hauteur pendant la coupe (= pendant le palpage) est enregistrée et sert de référence pour la détection tôle suivante	13	Appliquer la mesure actuelle comme réglage de bord de tôle
3	Réglage de la sensibilité des sondes capacitives	14	Appliquer la mesure actuelle comme réglage de sécurité tôle
5	Sélection de la sonde en cours de réglage	16	Mouvements du porte-outil correspondant
11	Mesure actuelle de la sonde capacitive	17	Mouvement de la machine (uniquement sur EUROTOME)

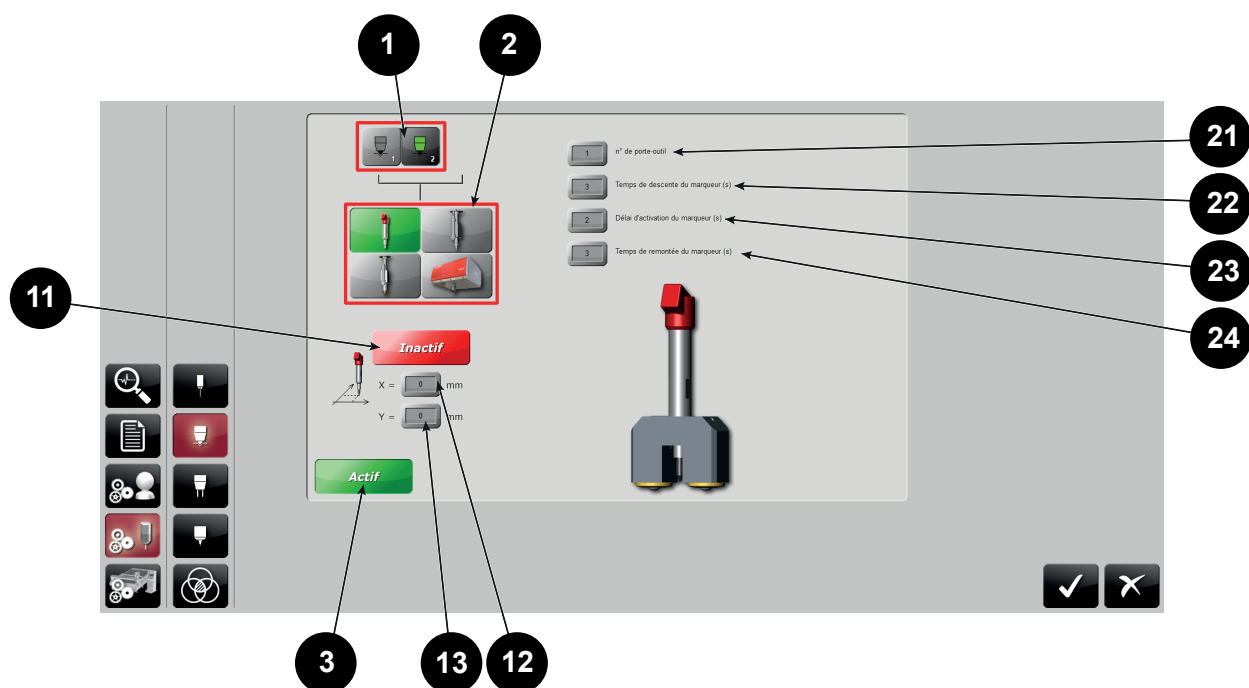
Offset



1	Réglage de l'offset selon l'axe X	5	Validation 1er point pour calcul automatique de l'offset
2	Réglage de l'offset selon l'axe Y	6	Validation 2ème point pour calcul automatique de l'offset
3	Activation de l'offset	7	Validation des modifications
4	Inversion de signe des valeurs X & Y	8	Annulation des modifications

L'origine des offsets est prise par rapport à la position de l'outil maître (le bouclier motorisé). Les offsets validés sont pris en compte dès que l'oxy concerné est appelé par le programme pièce (codes S)

6.7 Marqueur Essential

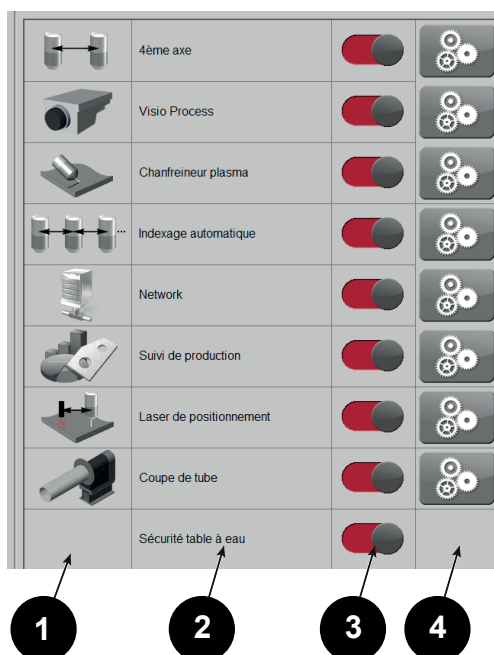


1	Sélectionner le numéro de l'outil à configurer..	13	Réglage de l'offset selon l'axe Y
2	Choisir le type de marqueur	21	Index du porte-outil
3	Activer / Désactiver l'outil sur cette installation	22	Temps que le marqueur met pour atteindre la tôle
11	Activation de l'offset	23	Temps d'attente après activation du marqueur (uniquement pour marqueur pneumatique)
12	Réglage de l'offset selon l'axe X	24	Temps que le marqueur met pour remonter en position haute

7 - Perçage



Fonction non disponible actuellement sur HPC DIGITAL PROCESS III



1	Symbolisation de l'option	3	Activation de l'option
2	Nom de l'option	4	Paramétrage de l'option

8.1 4^{ème} axe



Fonction non disponible actuellement sur HPC DIGITAL PROCESS III

8.2 Chanfreineur plasma



Fonction non disponible actuellement sur HPC DIGITAL PROCESS III

8.3 Indexage automatique

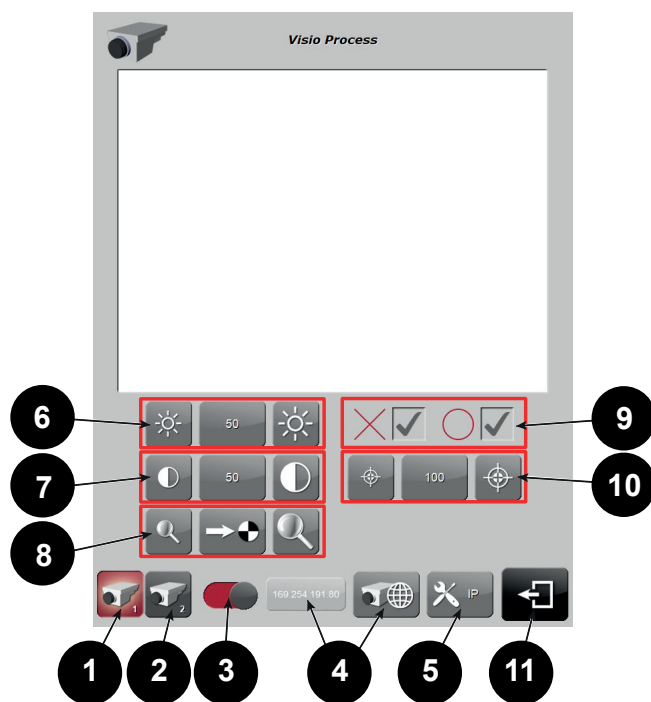
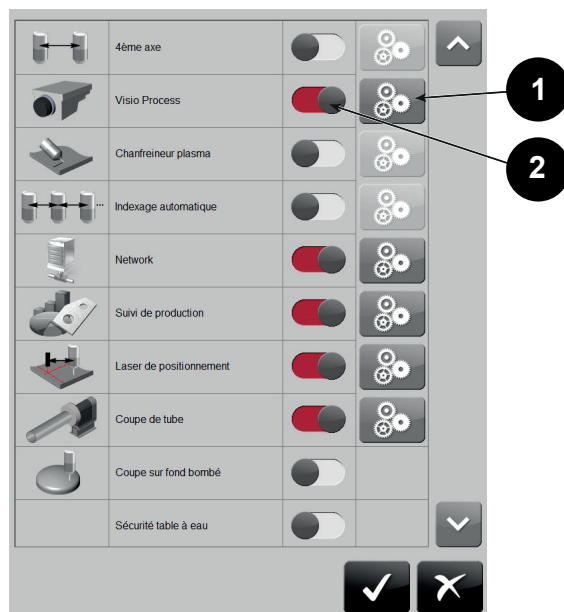


Fonction non disponible actuellement sur HPC DIGITAL PROCESS III

8.4 Visio Process

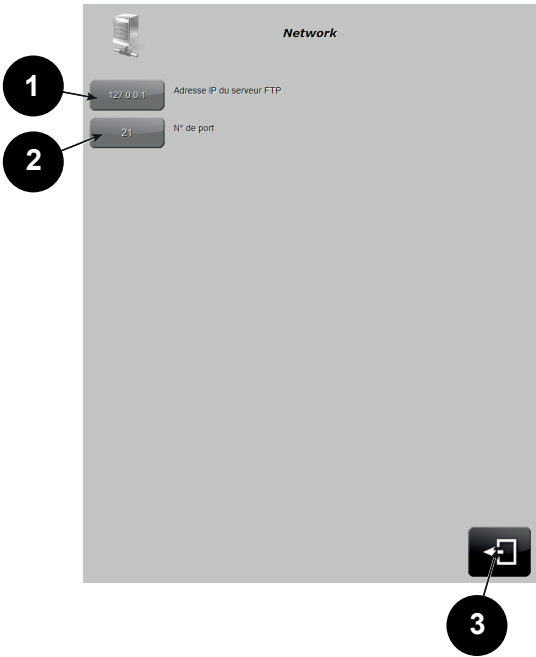
L'accès à l'activation de **Visio Process** se fait par le bouton (1).

L'accès aux paramètres **Visio Process** se fait par le bouton (2).



1	Paramètres de la caméra 1	7	Réglage du contraste
2	Paramètres de la caméra 2	8	Réglage du zoom
3	Visualisation activation de la caméra sélectionnée	9	Forme de la mire (croix, rond, aucun ou les deux)
4	Réglage de l'adresse IP de la caméra sélectionnée (valeur à gauche) : 192.168.90.234 pour caméra1	10	Taille de la mire
5	Démarrage de l'utilitaire de la caméra (voir notice 07086381 pour le réglage)	11	Sortir une fois les paramètres réglés, puis valider le setup
6	Réglage de la luminosité		

8.5 Network



1	Adresse IP du serveur FTP	3	Sortie du paramétrage de l'option
2	Port ouvert sur le serveur FTP		

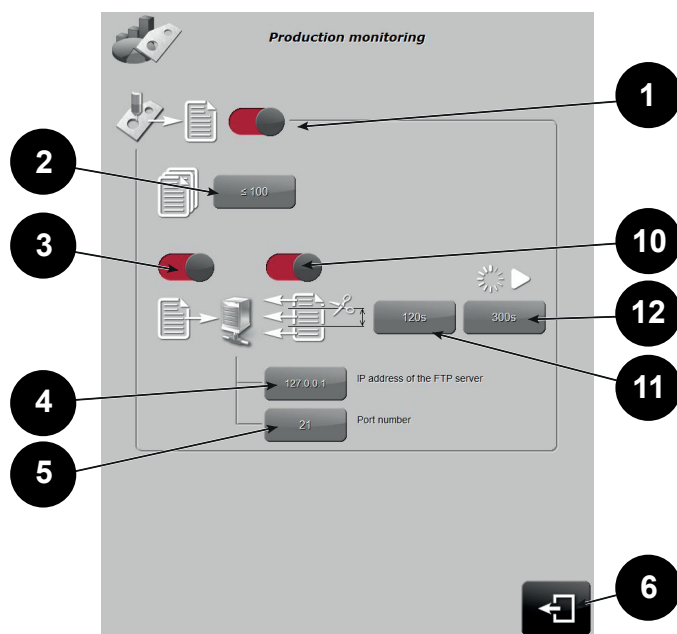
8.6 Suivi de production

Cette option permet la création d'un rapport de production pour chaque programme exécuté. Ce rapport est généré au format CSV et contient les informations suivantes :

- Information de départ programme avec date et heure, nom de programme, matériau, épaisseur et dimensions.
- Information de début de pièce avec date et heure, nom de pièce. Cette information est présente uniquement si le programme pièce contient les informations nécessaires
- Information de coupe ou de marquage avec date et heure, type et index outils utilisés, paramètres principaux de coupe utilisés, consommables utilisés, durée de la coupe.
- Information de fin de pièce avec date et heure, nom de pièce. Cette information est présente uniquement si le programme contient les informations nécessaires.
- Information des défauts apparus, avec date et heure.
- Information des consommables changés, avec date et heure, référence des consommables et temps d'utilisation.
- Information des pièces mises en rebut avec date et heure, nom de pièce et nombre de rebuts. Cette information est présente uniquement si le programme pièce contient les informations nécessaires.
- Information de fin de programme avec date et heure, nom du programme et durée

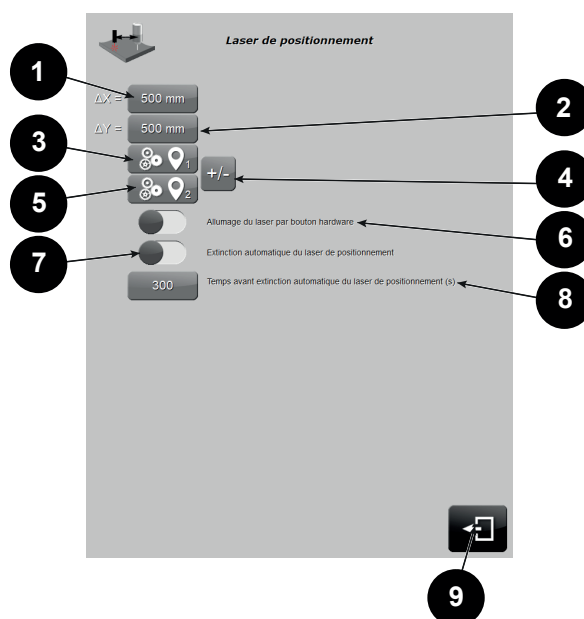


Se référer à la documentation séparée.



1	Activation de l'option	6	Sortie du paramétrage de l'option
2	Nombre de rapports maximum contenus dans le dossier. Quand ce nombre est atteint, à chaque nouveau rapport, le plus ancien est supprimé	10	Activation de l'option de l'envoi périodique de rapports de production
3	Activation de l'envoi automatique des rapports sur un serveur FTP	11	Période de l'envoi des rapports
4	Adresse IP du serveur FTP	12	Temps avant émission du premier rapport de production, au démarrage de la machine
5	Port ouvert sur le serveur FTP		

8.7 Laser de positionnement



1	Réglage de l'offset selon l'axe X	6	Activation commande allumage du laser par bouton « hardware »
2	Réglage de l'offset selon l'axe Y	7	Activation de l'extinction automatique du laser de positionnement
3	Validation 1er point pour calcul automatique de l'offset	8	Temps avant extinction automatique du laser de positionnement
4	Inversion de signe des valeurs X & Y	9	Sortie du paramétrage de l'option
5	Validation 2ème point pour calcul automatique de l'offset		

8.8 Laser détection tôle



Fonction non disponible actuellement sur HPC DIGITAL PROCESS III

8.9 Interface palonnier



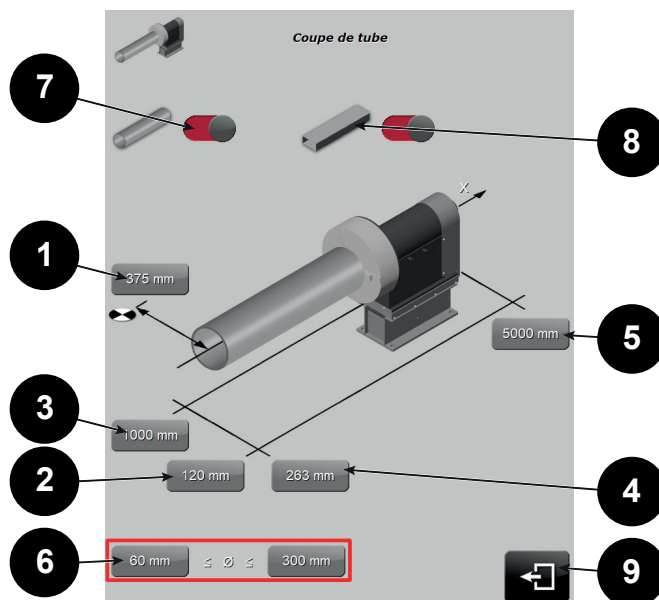
Fonction non disponible actuellement sur HPC DIGITAL PROCESS III

8.10 Coupe de tube



Se référer à la documentation :
· 86954622 : Coupe de tube

La page de réglage coupe de tube sert à régler le type de tubes, la position de l'axe et la zone « découpe de tubes ».



Le tube est nécessairement orienté selon l'axe X.

Le **bouton (1)** sert à définir la position de l'axe de rotation (= centre du tube) par rapport à l'origine machine (en coordonnées machine). C'est une valeur positive ou négative, précise au centième. Elle sera utilisée dans la mise en position « découpe tube ».

Les **boutons (2) à (5)** définissent la zone « découpe de tube ».

(2) est la limite Y+

(3) est la limite Y-

(4) est la limite X-

(5) est la limite X+

Ces valeurs ne doivent pas dépasser la zone définie par les barrières lumineuses.

La **zone (6)** sert à définir les diamètres mini et maxi des tubes, dans le cas de tube ronds. Ces valeurs sont très importantes, car le moteur et les supports ont été dimensionnés pour ces diamètres (vitesse maximale et couple). Un programme en dehors de cette plage de diamètre ne pourra pas être exécuté.

Cocher la **case (7)** pour une utilisation pour les tubes ronds.

Cocher la **case (8)** pour une utilisation pour les tubes rectangulaires.

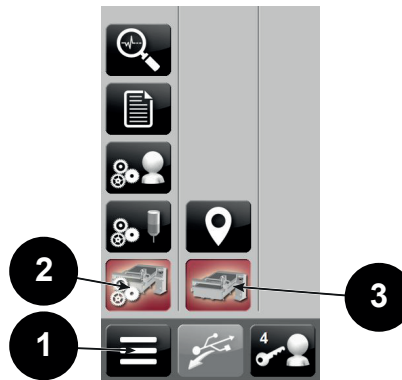
Les options tubes ronds et rectangulaires sont compatibles ; l'affichage sera différent pour la mise en tôle.

Appuyer sur le **bouton (9)** pour sortir de la page, puis valider sur la page principale.

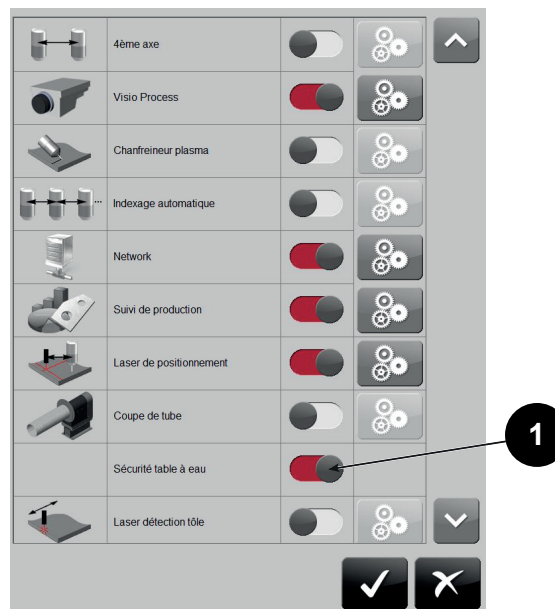
8.11 Sécurité table à eau

Pour les client utilisant une ou plusieurs tables à eau, il est possible de définir plusieurs zones d'autorisation ou d'interdiction de mouvement lorsque le porte outil n'est pas en haut.

Pour l'activer, en niveau 4, appuyer sur **1**, puis **2**, puis **3**



Puis appuyer sur le **bouton (4)** pour l'activer.



Les configurations étant différentes pour chaque machine, l'activation de cette fonction doit être accompagnée d'une programmation spécifique, et d'un réglage des valeurs dans les paramètres machine.

Dans le cas d'une zone unique à risque, on utilisera la fonction dédiée (réglage de la zone à risque).

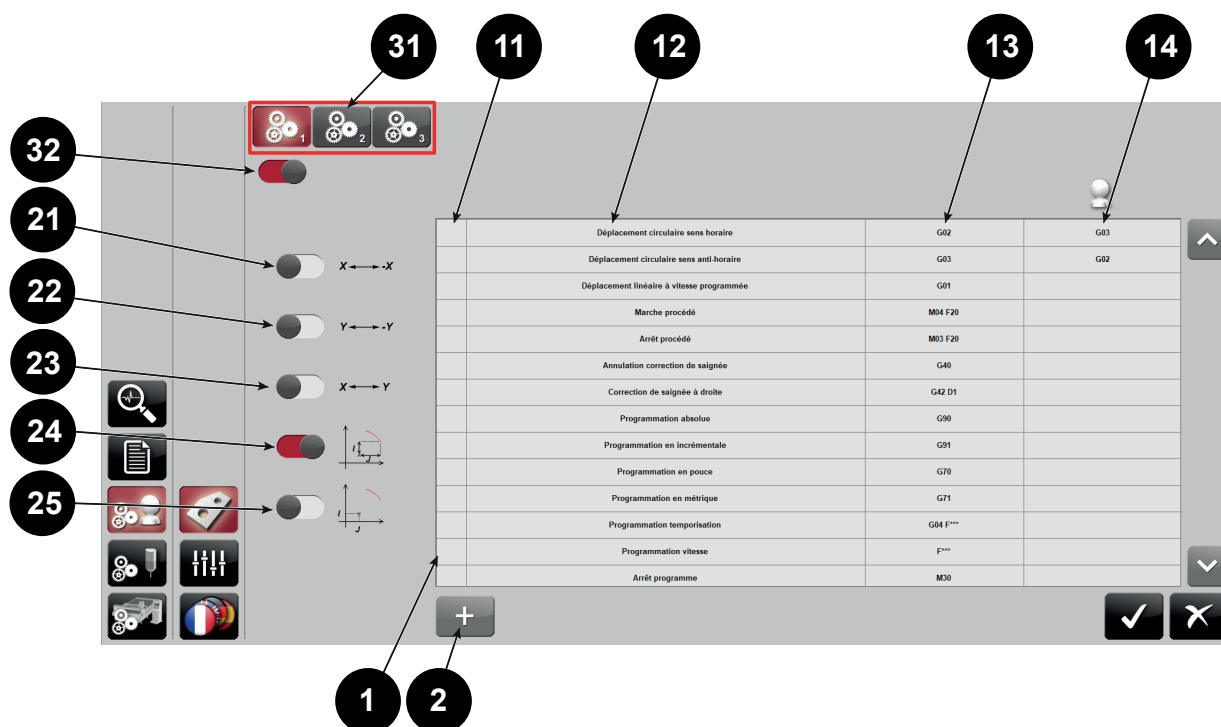
9.1 Réglage divers



1	Autorisation de l'accès à l'aide pour l'utilisateur de niveau 1
2	Autorisation de remplacer les coupes en qualité bleu clair (qualité 3) en bleu (qualité 2). Ce remplacement est effectuée dans l'écran de sélection des programmes.
3	Activation de la fonction rush

9.2 Définition des tables de conversion de programmes

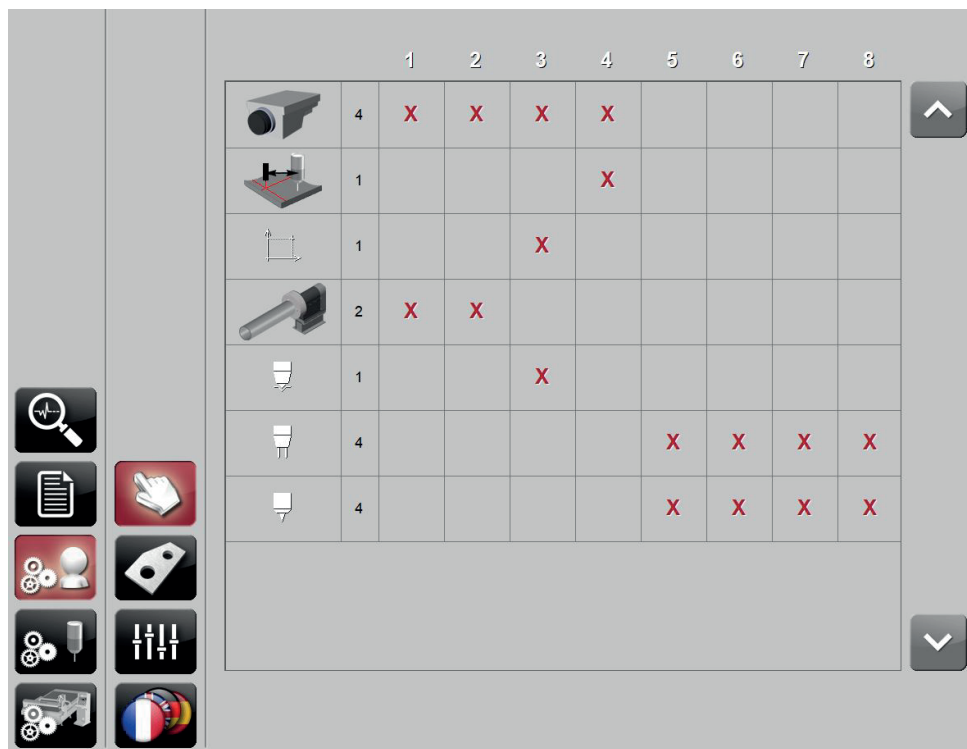
Il est possible de convertir les programmes lors de l'importation. 3 tables de conversion sont disponibles.



1	Liste des fonctions du code ISO supportées par la table de conversion.	22	Inversion du sens de l'axe Y. Toutes les coordonnées sur l'axe Y du programme seront modifiées en valeur opposée.
2	Ajout d'une fonction à la liste	23	Inversion des axes X et Y. Les coordonnées X deviennent Y et vice-versa.
11	Activation de la fonction dans la table de conversion. Cliquer dans la cellule pour activer / désactiver.	24	Conversion des centres d'arcs de cercle de coordonnées absolues en coordonnées relatives.
12	Description de la fonction	25	Conversion des centres d'arcs de cercle de coordonnées relatives en coordonnées absolues.
13	Code utilisé par le HPC	31	Sélection de la table de conversion en cours de configuration.
14	Code présent dans le code ISO du client, à convertir en code HPC.	32	Activation de la table de conversion
21	Inversion du sens de l'axe X. Toutes les coordonnées sur l'axe X du programme seront modifiées en valeur opposée.		

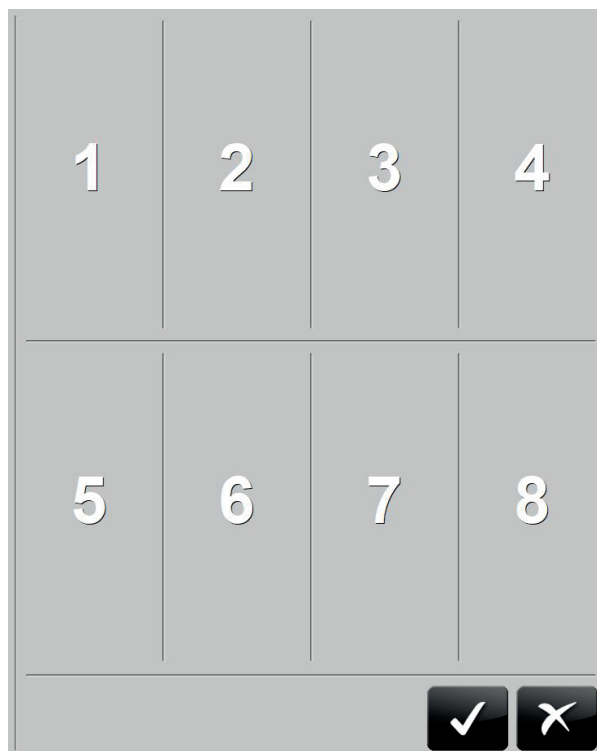
9.3 Définition de la position des commandes manuelles

Il est possible de définir la position des commandes manuelles, à l'aide de l'écran suivant :



Selon les options, il est possible de modifier une ou plusieurs positions de croix, qui affecteront la position des commandes manuelles.

A droite de l'écran est affiché la position de chaque numéro (non modifiable), et les boutons de validation/annulation.



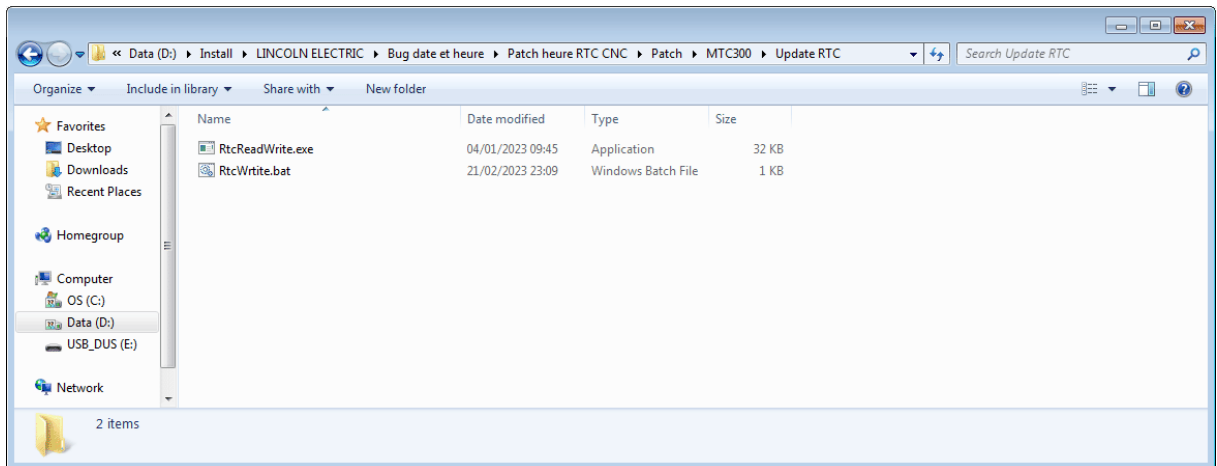
9.4 Changement d'heure du HPC DIGITAL PROCESS III

L'heure de la commande numérique est maintenant synchronisée sur le hardware.

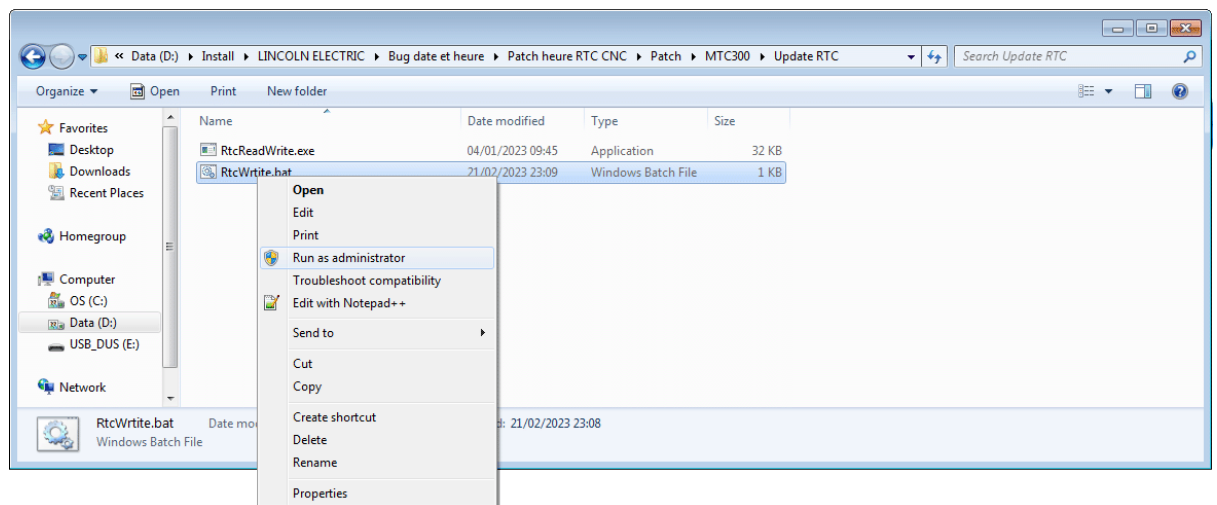
Changer le fuseau horaire dans les paramètres de Windows n'a plus d'effet.

Pour modifier l'heure de la commande numérique :

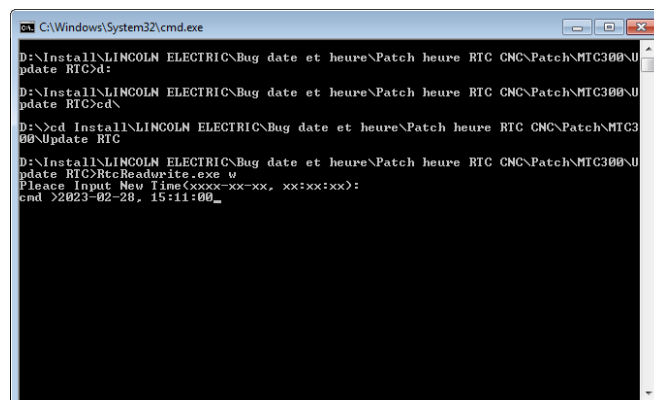
- 1 - Fermer le **HPC DIGITAL PROCESS III** en niveau 4
 - 2 - Fermer la session en cours
 - 3 - Ouvrir la session administrateur (mot de passe PA009)
 - 4 - Ouvrir un explorateur Windows et trouver le fichier "RtcWrite.bat" situé dans le dossier "D:\Install\LINCOLN ELECTRIC\Bug date et heure\Patch heure RTC CNC\Patch\MTC300\Update RTC"
- Image 1_Path.png



5 - Clic droit sur ce fichier pour exécuter en mode administrateur



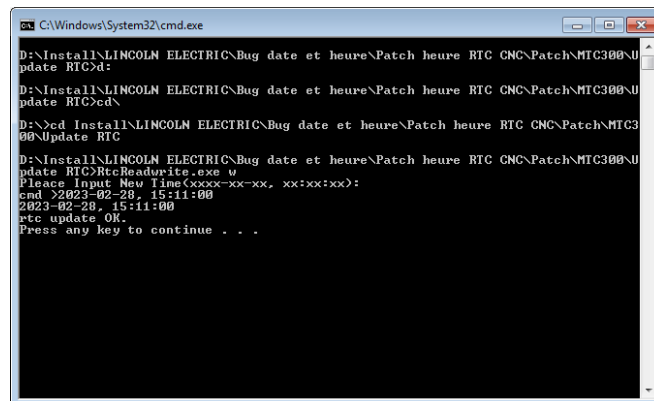
6 - Une fenêtre s'ouvre et demande de renseigner date et heure.



Utiliser le format (YYYY-MM-DD, hh:mm:ss) où :

- a. YYYY est l'année
- b. MM est le mois
- c. DD est le jour
- d. hh est l'heure
- e. mm sont les minutes
- f. ss sont les secondes

7 - Si le format est valide, le message "rtc update OK" apparaît.



```
C:\Windows\System32\cmd.exe

D:\Install\LINCOLN ELECTRIC\Bug date et heure\Patch heure RTC CNC\Patch\MT300\U
pdate RTC>d:
D:\Install\LINCOLN ELECTRIC\Bug date et heure\Patch heure RTC CNC\Patch\MT300\U
pdate RTC>cd\
D:\>cd Install\LINCOLN ELECTRIC\Bug date et heure\Patch heure RTC CNC\Patch\MT3
00\update RTC
D:\Install\LINCOLN ELECTRIC\Bug date et heure\Patch heure RTC CNC\Patch\MT300\U
pdate RTC>RtcReadurite.exe w
Please Input New Time<xxx-xx-xx, xx:xx:xx>:
cmd >2023-02-28, 15:11:00
2023-02-28, 15:11:00
rtc update OK.
Press any key to continue . . .
```

L'effet n'est pas visible immédiatement, il faut redémarrer la commande numérique.

10 - Accès aux outils de maintenance

Les outils présentés sont ceux indisponibles en niveau 1-2.



Voir également l'ISUM 8695 4995 pour les outils disponibles niveaux 1-2.



Voir également les notices techniques HPC DIGITAL PROCESS III pour les outils spécifiques

10.1 Mise à jour du programme automate procédé/IHM/PLC CN

Cette mise à jour se déroule comme ceci :

- Demander au bureau d'études Parthenay la mise à jour du programme, qui sera transmise par clé USB ou par e-mail. Charger l'ensemble du fichier (décompressé) sur une clé USB, sous la racine.
- Mettre la clé USB sur la CN
- Mettre la machine en arrêt d'urgence.
- Ouvrir l'IHM, se mettre en niveau utilisateur 3 ou plus.
- Appuyer sur :



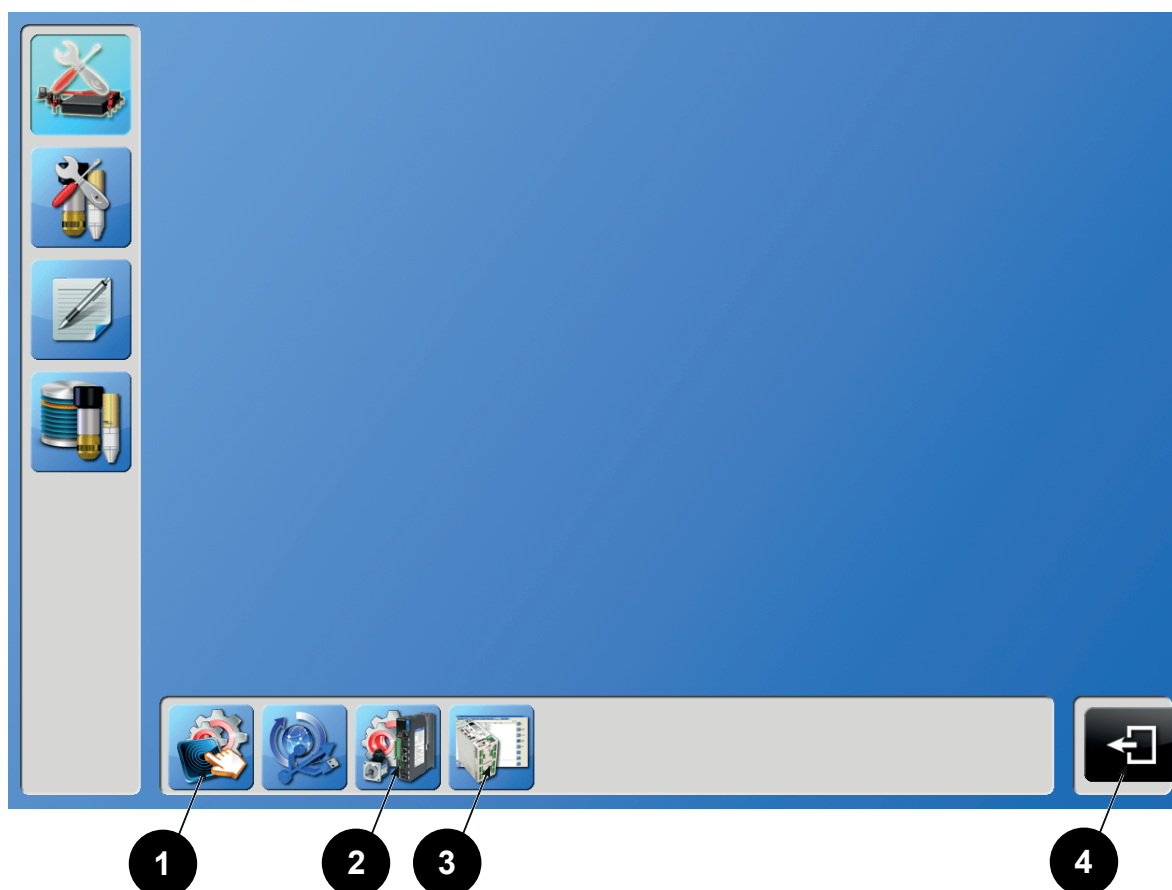
- Appuyer sur « mise à jour » (1) (l'icône se dégrise quand une clé USB est insérée et que l'on est en arrêt d'urgence)



Bouton de mise à jour

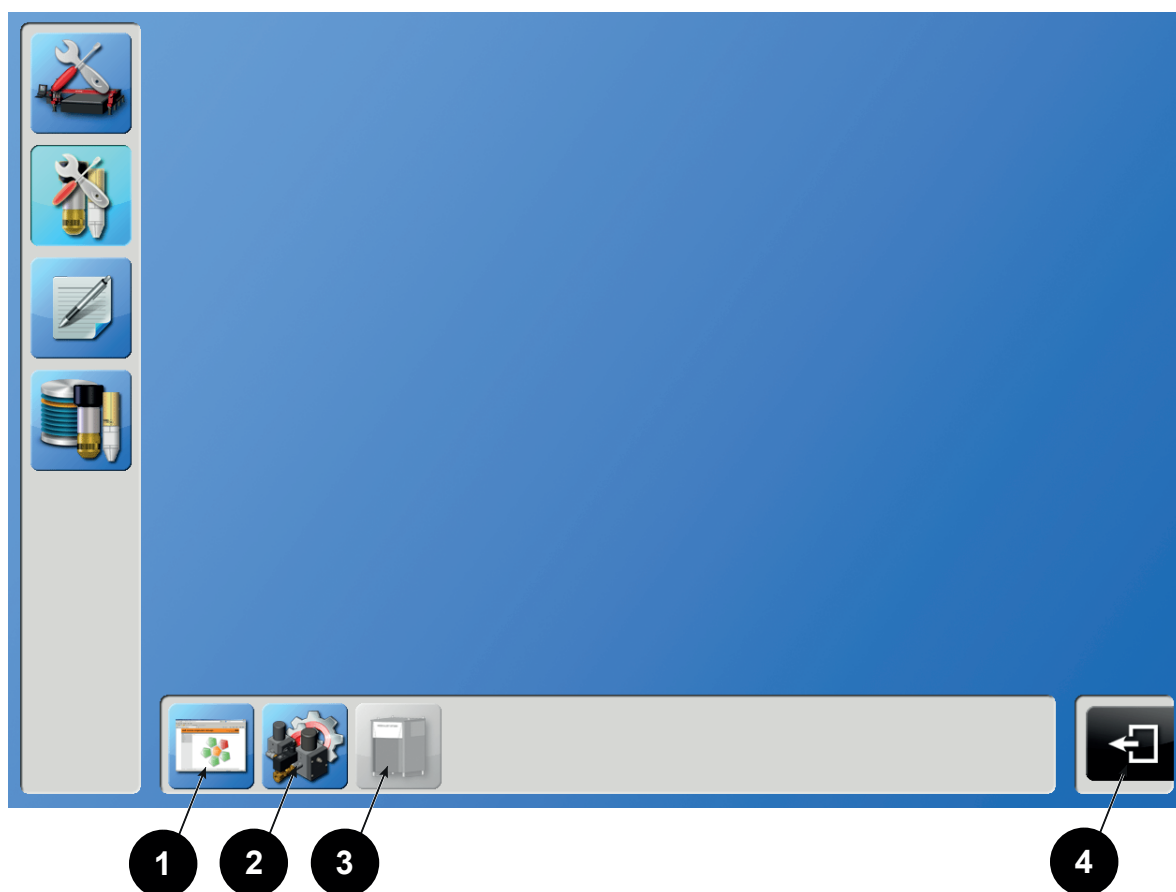
Le programme ainsi lancé éteint l'IHM et met à jour tous les programmes demandés. Une fois le processus terminé, arrêter la machine (sectionneur), puis la redémarrer.

10.2 Autres outils de maintenance machine



1	Calibration de l'écran tactile (voir 8695 4995)	3	Lancement de l'IHM de la CNC
2	Lancement du logiciel de paramétrage des variateurs de la machine	4	Retour à l'écran précédent

10.3 Outils de maintenance procédé

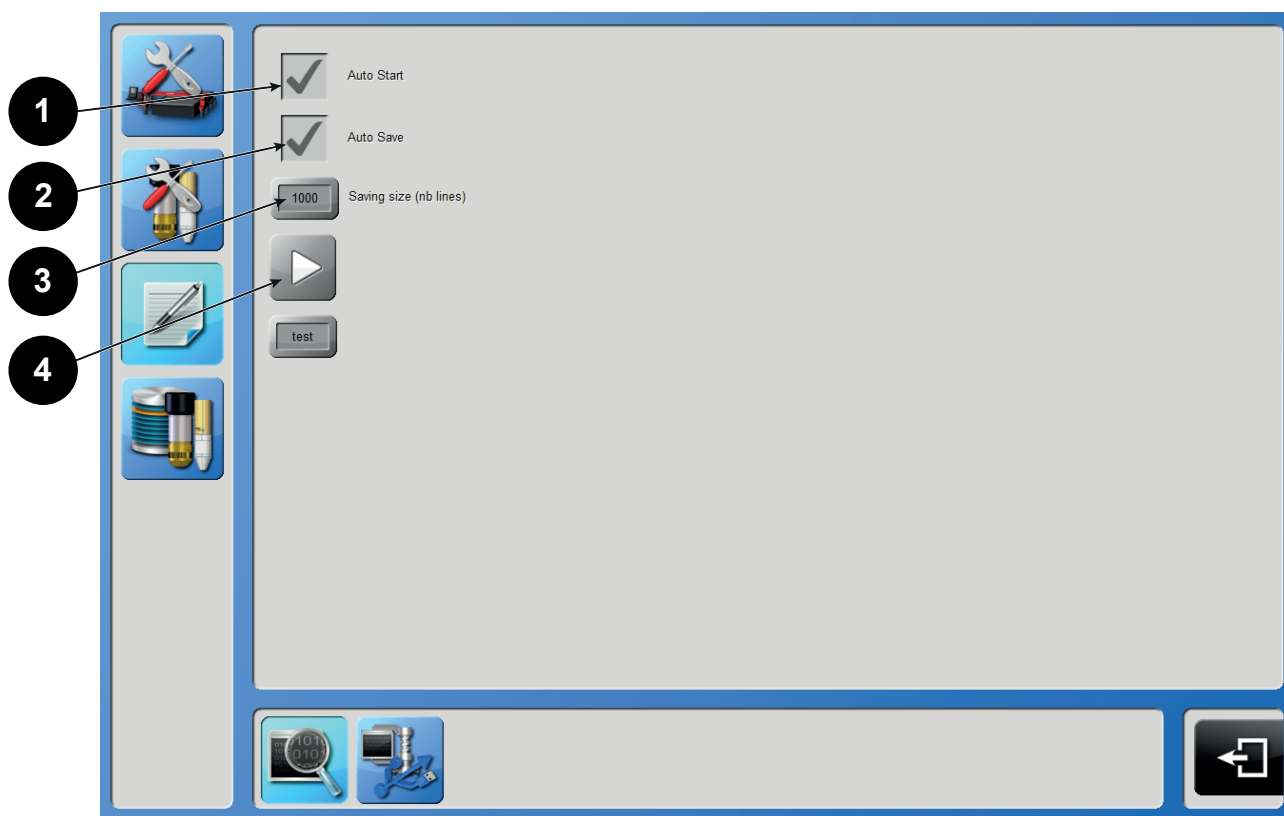


1	Accès à la maintenance de l'automate procédé (pour HPI)	3	Accès à la programmation du générateur (plasma HPI)
2	Accès à la maintenance des vannes	4	Retour à l'écran précédent



1	Accès au debugger (ouvre l'écran page suivante)	3	Retour à l'écran précédent
2	Collecte des informations de debug		

Ecran debugger



1	Activation/désactivation du démarrage automatique du debugger	3	Nombre de ligne maximum avant la sauvegarde
2	Activation/désactivation de la sauvegarde automatique du contenu du debugger	4	Démarrage manuel du debugger

Collecte des informations de debug

Il est possible sur demande du bureau d'études d'exporter sur une clé USB, diverses informations utiles à l'analyse de problèmes. Ces informations sont compactées dans une archive sur la clé USB. Malgré le compactage, il est possible que l'archive soit de taille importante et qu'elle ne soit pas transmissible par mail.

Les informations collectées sont :

- les versions des différents logiciels
- les informations de debug du logiciel CNC (contexte, paramètres machine, log)
- les fichiers de log du **HPC**
- la base de données procédé
- les programmes client
- les rapports de production
- les informations de debug du système d'exploitation (Dr Watson pour Windows XP, WER pour Windows 7 Embedded)

10.5 Gestion base de données procédé

Voir également l'import export de base de données.



1	Base de compensation de saignée du bloc de chanfreinage
---	---------------------------------------------------------

[illegible]