

Directeur de commande

# HPC DIGITAL PROCESS II

INSTRUCTION DE SECURITE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN



EDITION : FR  
REVISION : E  
DATE : 11-2019

Notice d'instructions

REF : **8695 4944**

*Notice originale*

**LINCOLN**<sup>®</sup>  
**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 auxquelles il est soumis**


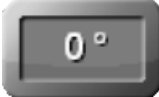

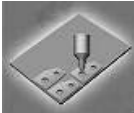




**Le fabricant dégage sa responsabilité dans l'association d'éléments qui ne serait pas de son fait.**

**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.**

# SOMMAIRE

<b>A - IDENTIFICATION .....</b>	<b>1</b>
<b>B - CONSIGNES DE SECURITE .....</b>	<b>3</b>
<b>C - DESCRIPTIF .....</b>	<b>5</b>
PRESENTATION DU HPC DIGITAL PROCESS II .....	5
<b>D - MONTAGE INSTALLATION .....</b>	<b>7</b>
1 - INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET D'INSTALLATION .....	7
2 - MANUTENTION .....	7
<b>E-1-INTRODUCTION .....</b>	<b>9</b>
PRESENTATION DE L'ECRAN PRINCIPAL .....	9
DESCRIPTION DU MENU .....	10
CHOIX DE L'ONGLET DE TRAVAIL .....	10
<b>E-2-GESTION DES PROGRAMMES.....</b>	<b>11</b>
 GESTION DES PROGRAMMES UTILISATEURS .....	11
 IMPORTATION DE PROGRAMME .....	12
 EXPORTATION DE PROGRAMME.....	14
SUPPRESSION DE PROGRAMMES .....	16
RESTAURATION DE PROGRAMMES.....	17
SUPPRESSION DEFINITIVE DE PROGRAMMES .....	18
<b>E-3-GESTION DES PIECES A COUPER .....</b>	<b>19</b>
 ACCES AU MENU DES PIECES .....	19
 CHARGEMENT PROGRAMME .....	20
 SAUVEGARDE PROGRAMME .....	21
 FORMES PREPROGRAMMEES .....	22
 EDITION PROGRAMME .....	34
 GEOMETRIE PROGRAMME .....	35
<b>E-4-GESTION DES TOLES A COUPER .....</b>	<b>36</b>

	ACCES AU MENU DES TOLES.....	36
	ALIGNEMENT DE TOLE .....	39
	NOMBRE DE PIECES A COUPER .....	40
<b>E-5-CHOIX DES MATERIAUX A COUPER.....</b>		<b>41</b>
	ACCES AU MENU DES PARAMETRES DE COUPE.....	41
	MODIFICATION DES PARAMETRES PLASMA (COUPE & MARQUAGE).....	47
	MODIFICATION DES PARAMETRES D'OXYCOUPAGE .....	50
	MODIFICATION DES PARAMETRES DE MARQUAGE (HORS PLASMA) .....	53
	AIDE A LA VALIDATION .....	54
<b>E-6-VALIDATION DES CHOIX (FORME, TOLE ET PROCEDE).....</b>		<b>55</b>
	VALIDATION AVANT COUPE PLASMA.....	55
	REGLAGES MANUELS POUR PLASMA .....	58
	EDITION DES PARAMETRES PLASMA .....	59
	COMPOSANTS A MONTER SUR LA TORCHE.....	60
	FENETRE GRAPHIQUE DU PROGRAMME .....	62
	VALIDATION AVANT OXYCOUPAGE .....	63
	EDITION DES PARAMETRES D'OXYCOUPAGE.....	65
	COMPOSANTS A MONTER SUR LE CHALUMEAU .....	65
	VALIDATION AVANT MARQUAGE (HORS PLASMA) .....	66
	VALIDATION AVANT PERCAGE .....	67
<b>E-7-COMMANDES MANUELLES.....</b>		<b>68</b>
	SELECTION DES OUTILS POUR LES COMMANDES MANUELLES.....	68
	COMMANDES MANUELLES DE L'OUTIL PLASMA .....	69
	COMMANDES MANUELLES DE L'INSTALLATION SELECTIONNEE .....	70
	CHOIX DE LA QUALITE POUR COMMANDES MANUELLES .....	71
	COMMANDES MANUELLES DE L'OUTIL D'OXYCOUPAGE .....	72
	COMMANDES MANUELLES SONDE DE PALPAGE OXYCOUPAGE .....	73
	COMMANDES MANUELLES DE L'OUTIL DE MARQUAGE .....	74
	COMMANDES MANUELLES DE L'OUTIL DE PERCAGE .....	75
<b>E-8-OPTIONS .....</b>		<b>76</b>
	ECRAN DES OPTIONS.....	76
	GESTION DES CHANTIERS .....	77
	FONCTIONS DU LASER DE POSITIONNEMENT .....	77
	VISUALISATION VISIO PROCESS .....	78
	DECOUPE DE TUBE .....	79
	REGLAGE ET FONCTIONS DU BLOC DE CHANFREINAGE (OPTION) .....	79
	COMMANDES 4 <sup>E</sup> AXE (AXE TRANSVERSAL SUPPLEMENTAIRE) .....	80
	COMMANDES ET REGLAGES DE L'INDEXAGE .....	81



GESTION DES REBUTS .....	81
<b>E-9-MOUVEMENTS MACHINE MANUELS : EUROTOME .....</b>	<b>82</b>
COMMANDES DU PUPITRE .....	82
COMMANDES SUR ECRAN .....	82
<b>E-10-MOUVEMENTS MACHINE MANUELS : OXYTOME ET PLASMATOME.....</b>	<b>83</b>
VUE GLOBALE DU PUPITRE .....	83
COMMANDES DU PUPITRE .....	84
<b>E-11-EXECUTION D'UN PROGRAMME .....</b>	<b>85</b>
COMMANDES SUR ECRAN : EUROTOME .....	85
COMMANDES SUR PUPITRE : OXYTOME ET PLASMATOME .....	85
INTERVENTIONS SUR PROGRAMME : EUROTOME.....	85
INTERVENTIONS SUR PROGRAMME : OXYTOME ET PLASMATOME.....	86
REPRISE DE LA TRAJECTOIRE .....	86
EXECUTION PROGRAMME PLASMA (COUPE & MARQUAGE) .....	87
EXECUTION PROGRAMME OXYCOUPAGE .....	88
EXECUTION PROGRAMME PERCAGE .....	89
GESTION DES DEFAUTS .....	90
<b>E-12-GESTION DES PARAMETRES MACHINE ET PROGRAMMES.....</b>	<b>91</b>
SETUP MACHINE ET PROCEDE .....	91
CONFIGURATION PROCEDES .....	92
CONFIGURATION DES INSTALLATIONS PLASMA .....	93
MODIFICATION DES PARAMETRES DU CYCLE PLASMA HPI .....	93
REGLAGES MACHINE POUR PROCEDE PLASMA HPI .....	94
MODIFICATION DES PARAMETRES DU CYCLE PLASMA ESSENTIAL .....	94
OFFSETS PLASMA .....	95
REGLAGES OXYCOUPAGE .....	96
REGLAGE DES TEMPORISATIONS ET PRESSIONS OXYCOUPAGE .....	97
REGLAGE DU PORTE-OUTIL OXYCOUPAGE .....	98
REGLAGE DES SONDAS CAPACITIVES OXYCOUPAGE .....	100
REGLAGE DES OFFSETS OXYCOUPAGE .....	101
CONFIGURATION DES MARQUEURS .....	102
SELECTION ET CONFIGURATION DES OPTIONS .....	103
CONFIGURATION DE VISIO PROCESS .....	104
CONFIGURATION DU BLOC DE CHANFREINAGE .....	104
CONFIGURATION DU LASER DE POSITIONNEMENT .....	105
<b>E-13-CONFIGURATION DU HPC DIGITAL PROCESS II .....</b>	<b>106</b>
CHOIX LANGAGE .....	107
CHANGEMENT DU MOT DE PASSE.....	108
CONFIGURATION DES UTILISATEURS .....	109
<b>E-14-ACCES AUX OUTILS DE MAINTENANCE.....</b>	<b>110</b>
MAINTENANCE MACHINE.....	111
CALIBRATION DE LA DALLE TACTILE.....	111
MAINTENANCE PROCEDE .....	112
PROCEDURE DE DETECTION DE FUITE .....	113
PROCEDURE DE TEST HF .....	115
AIDE AU DIAGNOSTIC.....	116
SUIVI DES TEMPS DE CYCLES.....	117
RAPPORTS DE PRODUCTION .....	118
GESTION BASE DE DONNEES.....	119
<b>F - MAINTENANCE .....</b>	<b>120</b>
1 - ECRAN TACTILE .....	120
2 - ENTRETIEN .....	121
3 - PIECES DE RECHANGE.....	122
<b>NOTES PERSONNELLES .....</b>	<b>124</b>

## REVISIONS

### REVISION B 04/17

DESIGNATION	PAGE
Mise à jour complète	-

### REVISION C 05/18

DESIGNATION	PAGE
Changement de logo Mise à jour complète	

### REVISION D 02/19

DESIGNATION	PAGE
Ajout oxycoupage HPi2	

### REVISION E 11/19

DESIGNATION	PAGE
Ajout Flexcut 200	E-56 ; E-57 ; E-59 ; E-61 ; E-69 ; E-70
Mise à jour	F-123

# A - IDENTIFICATION

Se référer à la plaque d'identification de la machine.



## **B - CONSIGNES DE SECURITE**

Attention, le **HPC DIGITAL PROCESS II** est l'organe de commande d'une machine.  
Se référer à la documentation de la machine.

Le client doit être formé à l'utilisation de cet appareil.



# C - DESCRIPTIF

## PRESENTATION DU HPC DIGITAL PROCESS II



Le **HPC DIGITAL PROCESS II** permet de gérer automatiquement les paramètres de coupe en fonction de l'installation et du matériau à découper associés à des programmes pièces.

Les programmes pièces sont issus de formes standards ou importés de DAO.  
L'association d'un programme pièce et de paramètres de coupe constitue un JOB qu'il est possible de mémoriser.

Chaque programme et chaque job peut être copié, modifié ou exporté.

Pour exécuter une découpe de pièce, plusieurs possibilités sont offertes :

- ◆ Sélectionner un JOB pour réaliser une pièce déjà effectuée
- ◆ Sélectionner un programme, puis le matériau et la performance de coupe
- ◆ Sélectionner une forme standard, renseigner sa cotation puis le matériau et la performance de coupe (pour réaliser une nouvelle pièce)



# D - MONTAGE INSTALLATION

## 1 - INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET D'INSTALLATION

Le **HPC DIGITAL PROCESS II** est livré monté avec le logiciel installé.  
Se référer à la documentation de la machine.

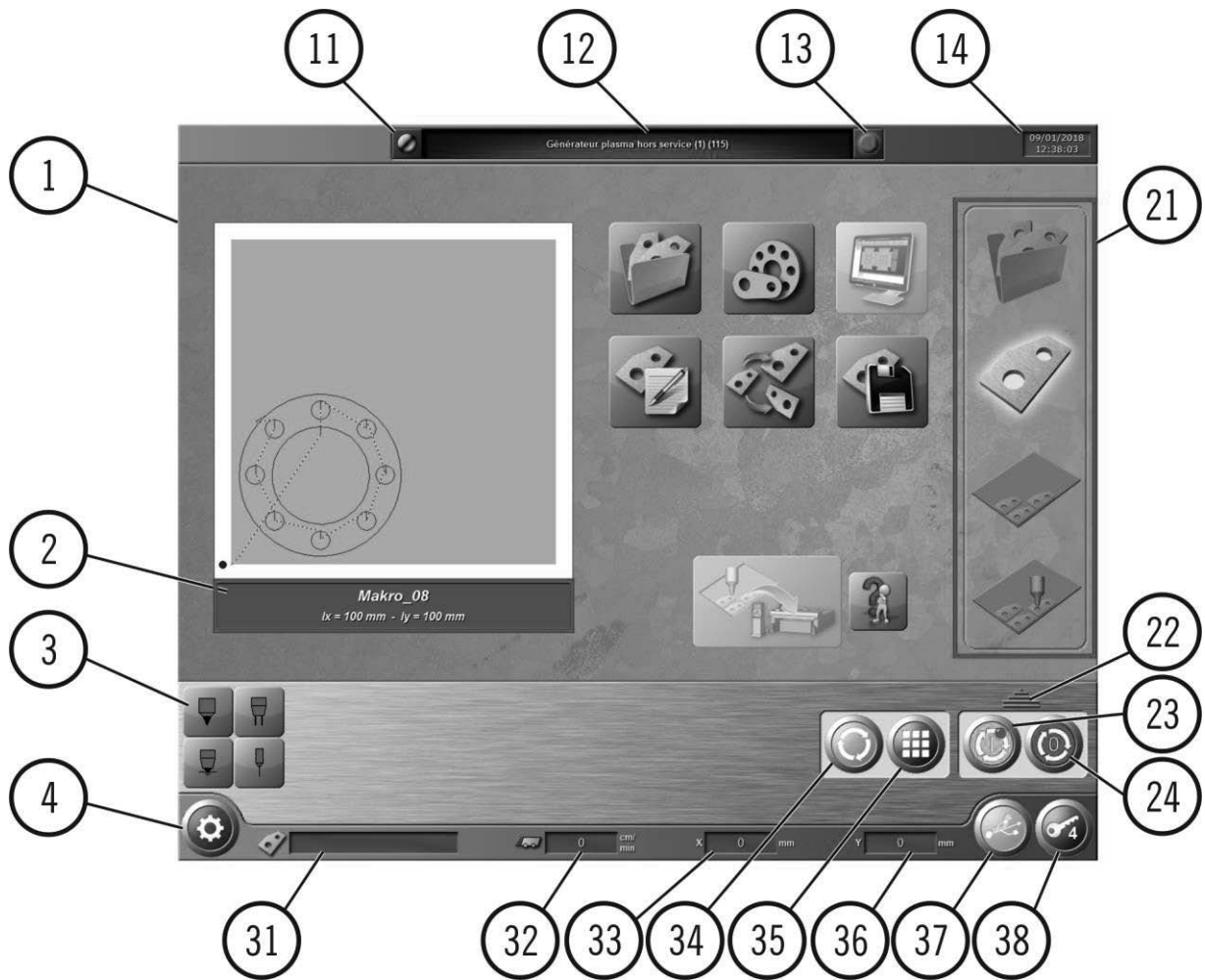
## 2 - MANUTENTION

Attention, le **HPC DIGITAL PROCESS II** contient un écran tactile. Cet élément est fragile et il est impératif de le protéger lors de la manutention.



# E-1-INTRODUCTION

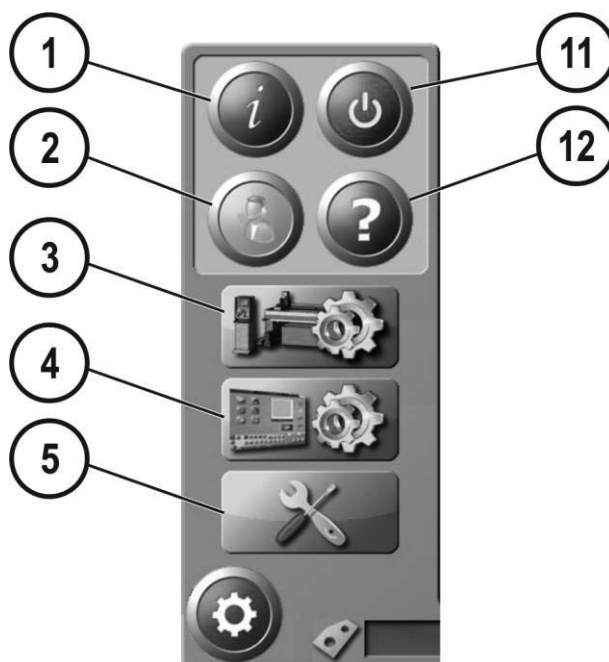
## PRESENTATION DE L'ECRAN PRINCIPAL




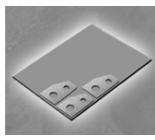
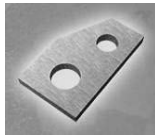
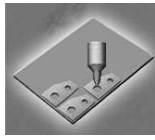
1	Ecran de travail	31	Affichage du nom du programme actuellement en cours d'exécution
2	Nom du programme sélectionné et dimensions utiles (entrées et sorties comprises)	32	Affichage de la vitesse de mouvement de la machine actuellement sélectionnée
3	<u>Accès aux différentes commandes manuelles</u>	33	Affichage de la position actuelle selon l'axe de mouvement X
4	<u>Accès au menu d'aide, d'extinction, d'informations et de configurations</u>	34	Accès à la page de visualisation des informations dynamiques lors de la coupe
11	Voyant indiquant le fait qu'un programme soit en cours d'exécution	35	Accès aux fonctions spécifiques à certaines options
12	Affichage des messages de défaut	36	Affichage de la position actuelle selon l'axe de mouvement Y
13	Voyant indiquant que l'installation est hors puissance ou qu'un défaut est présent	37	Permet la déconnexion de la clé USB pour pouvoir l'enlever proprement de la machine
14	Affichage de la date et de l'heure locale	38	Accès au changement de niveau d'utilisateur
21	<u>Choix de l'onglet de travail</u>		
22	Option : Accès aux fonctions de mouvement de la commande numérique		
23	Option : Départ cycle sur écran tactile		
24	Option : Arrêt cycle sur écran tactile		

## DESCRIPTION DU MENU

1	Permet d'afficher les différentes versions
2	Permet d'accéder aux fonctions remote services (option) Se référer à la notice d'instruction séparée.
3	Permet d'accéder à la configuration des paramètres machine et procédés
4	Permet d'accéder à la configuration du <b>HPC DIGITAL PROCESS II</b>
5	Permet d'accéder aux outils de maintenance (à partir du niveau d'utilisateur 2 uniquement)
11	Permet d'éteindre la machine
12	Permet d'accéder à l'aide



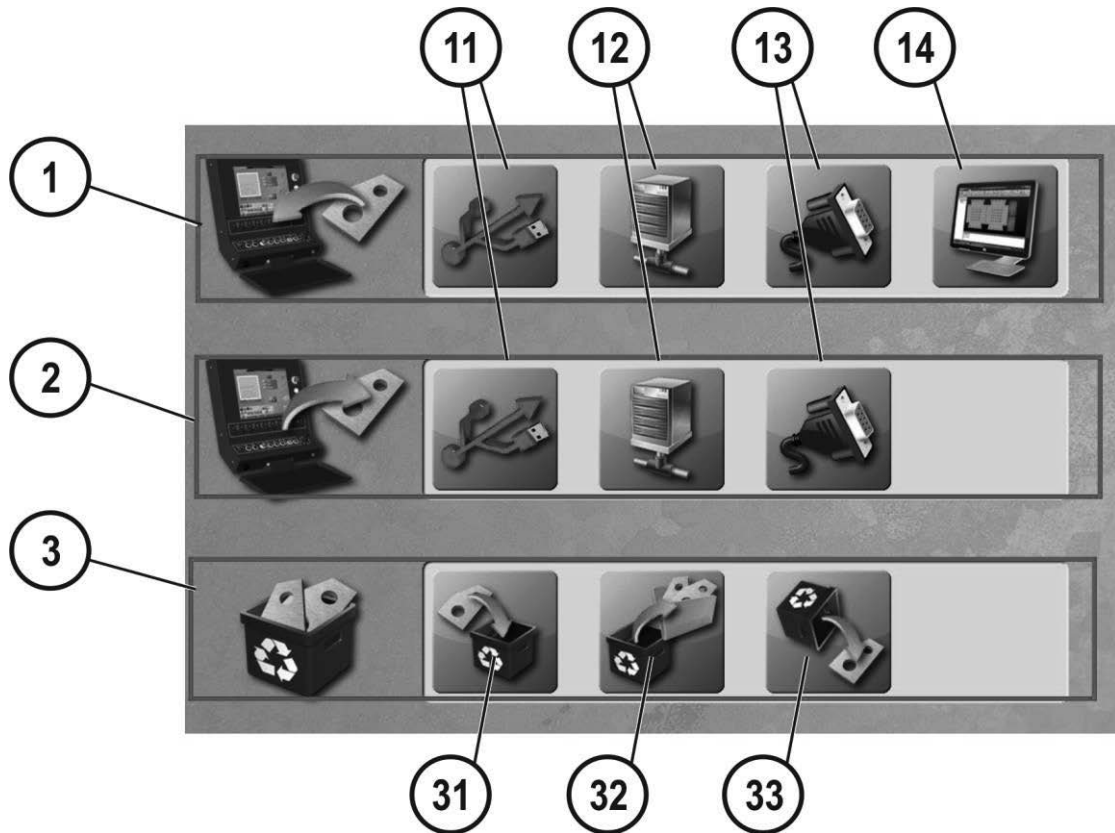
## CHOIX DE L'ONGLET DE TRAVAIL

	<u>Gestion des programmes</u>		<u>Gestion des tôles à couper</u>
	<u>Gestion des pièces à couper</u>		<u>Choix des procédés de coupe</u>

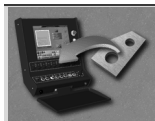
# E-2-GESTION DES PROGRAMMES



## GESTION DES PROGRAMMES UTILISATEURS

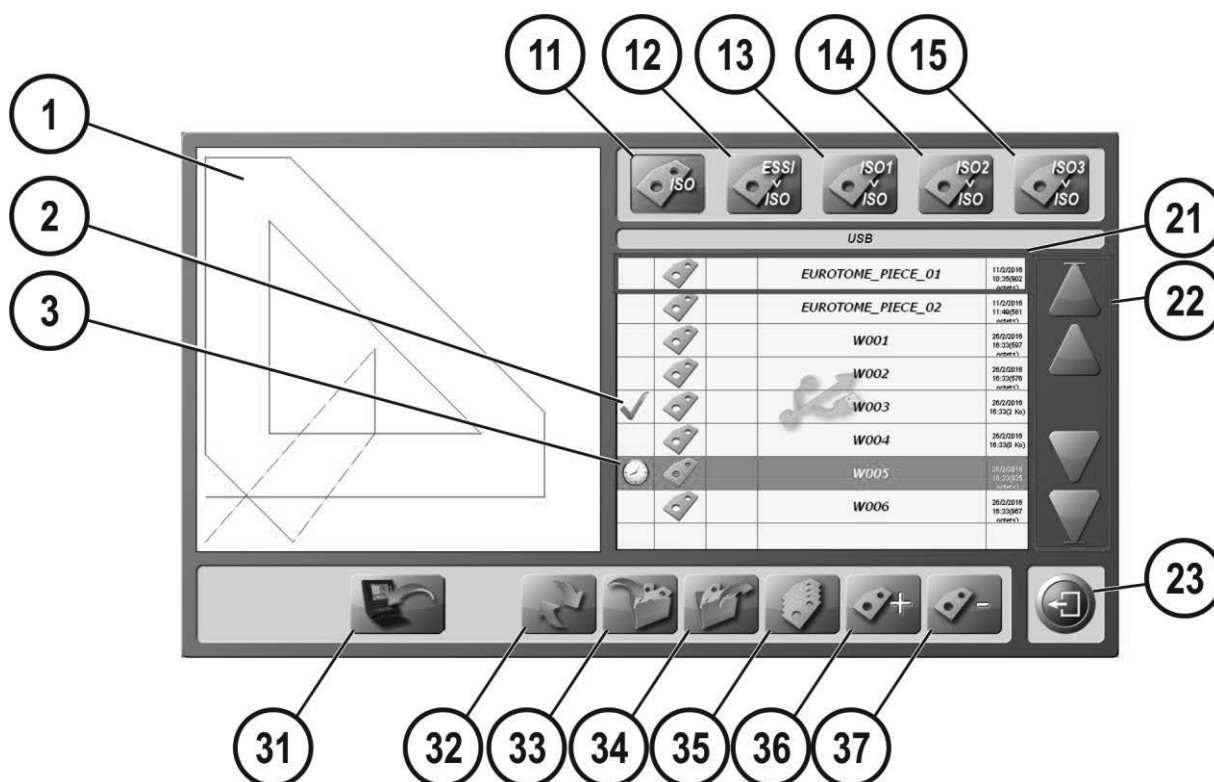


1	Sur cette ligne nous pouvons importer des programmes en fonction de différentes sources.
2	Sur cette ligne nous pouvons exporter des programmes vers différentes destinations. (Uniquement disponible pour le niveau d'utilisateur 2 et plus)
3	Sur cette ligne nous pouvons mettre dans la corbeille des programmes, les récupérer dans la corbeille ou vider la corbeille. (Uniquement disponible pour le niveau d'utilisateur 2 et plus)
11	La source ou la destination est une clé USB (grisé si pas de clé USB)
12	Option : La source ou la destination est un ordinateur sur réseau informatique (absent si indisponible)
13	Option : La source ou la destination est un ordinateur communiquant en liaison série (absent si indisponible)
14	Option : La source est un logiciel de Dessin Assisté par Ordinateur installé sur la machine (absent si indisponible)
31	Mise en corbeille d'un programme : Suppression de programmes
32	Récupération d'un programme dans la corbeille : Restauration de programmes
33	Vidange de la corbeille : suppression définitive des programmes

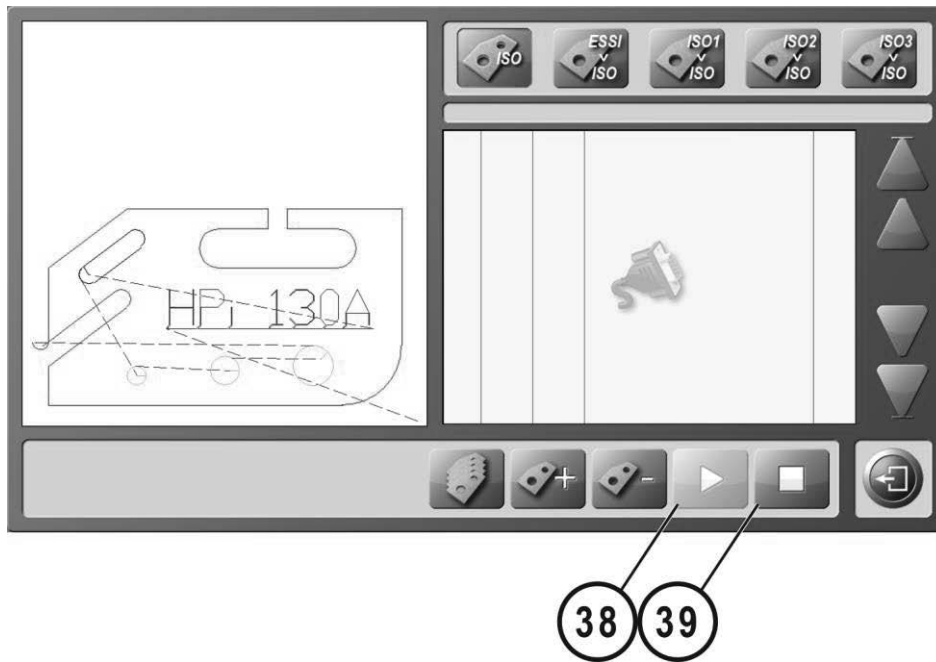


## IMPORTATION DE PROGRAMME

### USB, RESEAU ET LOGICIEL DE DAO



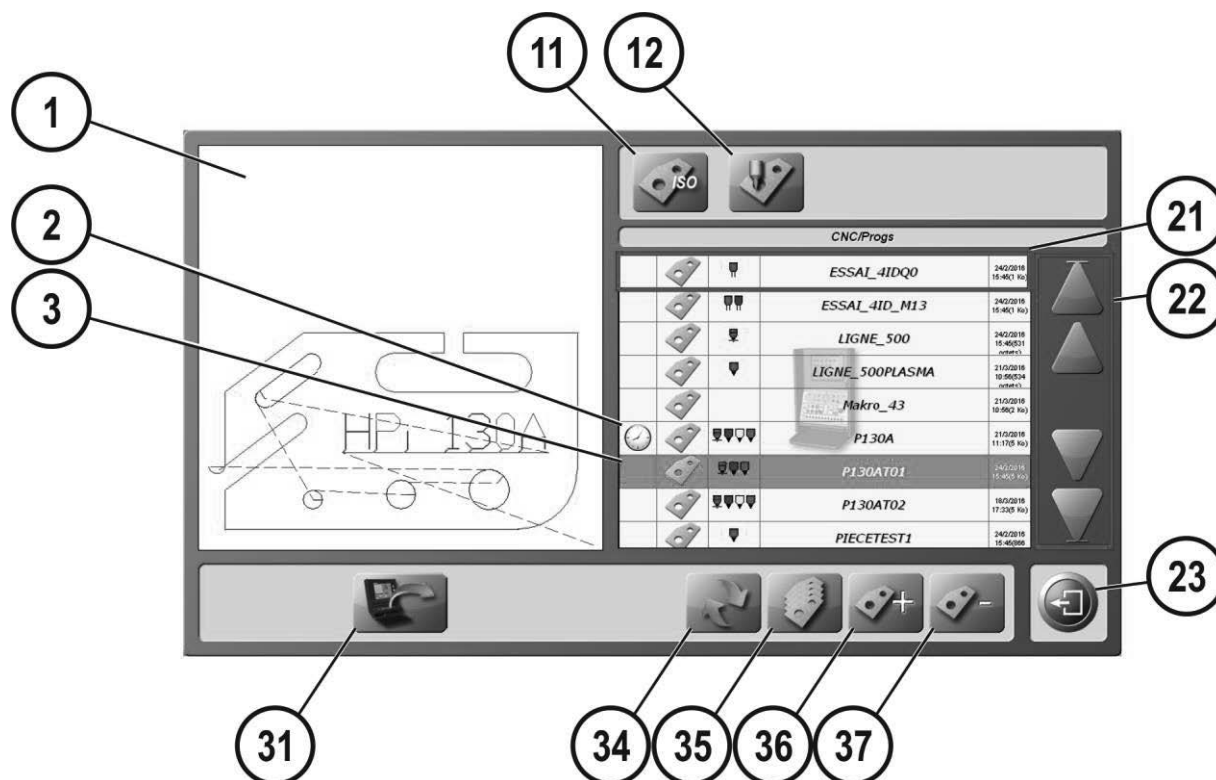
1	Aperçu du programme	31	Permet de lancer l'importation des programmes marqués « à importer »
2	Programme déjà importé (coche verte)	32	Actualiser affichage
3	Programme sélectionné (sur fond vert) et marqué « à importer » (horloge)	33	Permet d'entrer dans un dossier
11	Code ISO sélectionné par défaut.	34	Permet de sortir d'un dossier
12	Conversion des codes ESS.	35	Permet de marquer tous les programmes « à importer »
13	Conversion suivant la table N° 1 saisie dans le setup.	36	Permet de marquer « à importer » le programme sélectionné (sur fond vert)
14	Conversion suivant la table N° 2 saisie dans le setup.	37	Permet de supprimer le marquage « à importer » sur le programme sélectionné (sur fond vert)
15	Conversion suivant la table N° 3 saisie dans le setup.		
21	Ligne décrivant un programme		
22	Commandes permettant de : - remonter d'une page vers le haut de la liste - remonter d'une ligne vers le haut de la liste - descendre d'une ligne vers le bas de la liste - descendre d'une page vers le bas de la liste		
23	Permet de quitter cet écran		

**LIAISON SERIE (différences uniquement)****38** Lancement du chargement de la liste**39** Arrêt du chargement.



## EXPORTATION DE PROGRAMME

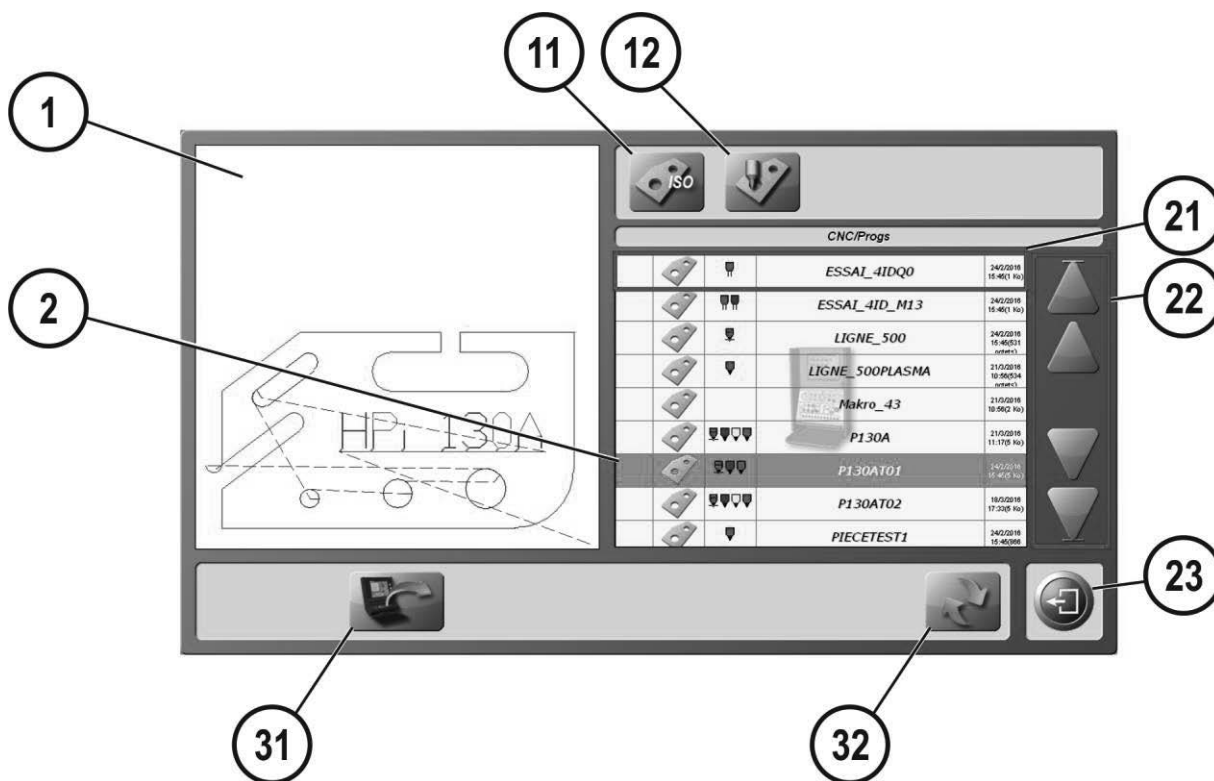
## USB ET RESEAU



1	Aperçu du programme	31	Permet de lancer l'exportation des programmes marqués « à exporter »
2	Programme marqué « à exporter » (horloge)	34	Actualiser affichage
3	Programme sélectionné (sur fond vert)	35	Permet de marquer tous les programmes « à exporter »
11	Filtre de visualisation Code ISO / Code ESSI	36	Permet de marquer « à exporter » le programme sélectionné (sur fond vert)
12	Filtre de visualisation : programmes / jobs	37	Permet de supprimer le marquage « à exporter » sur le programme sélectionné (sur fond vert)
21	Ligne décrivant un programme		
22	Commandes permettant de : - remonter d'une page vers le haut de la liste - remonter d'une ligne vers le haut de la liste - descendre d'une ligne vers le bas de la liste - descendre d'une page vers le bas de la liste		
23	Permet de quitter cet écran		

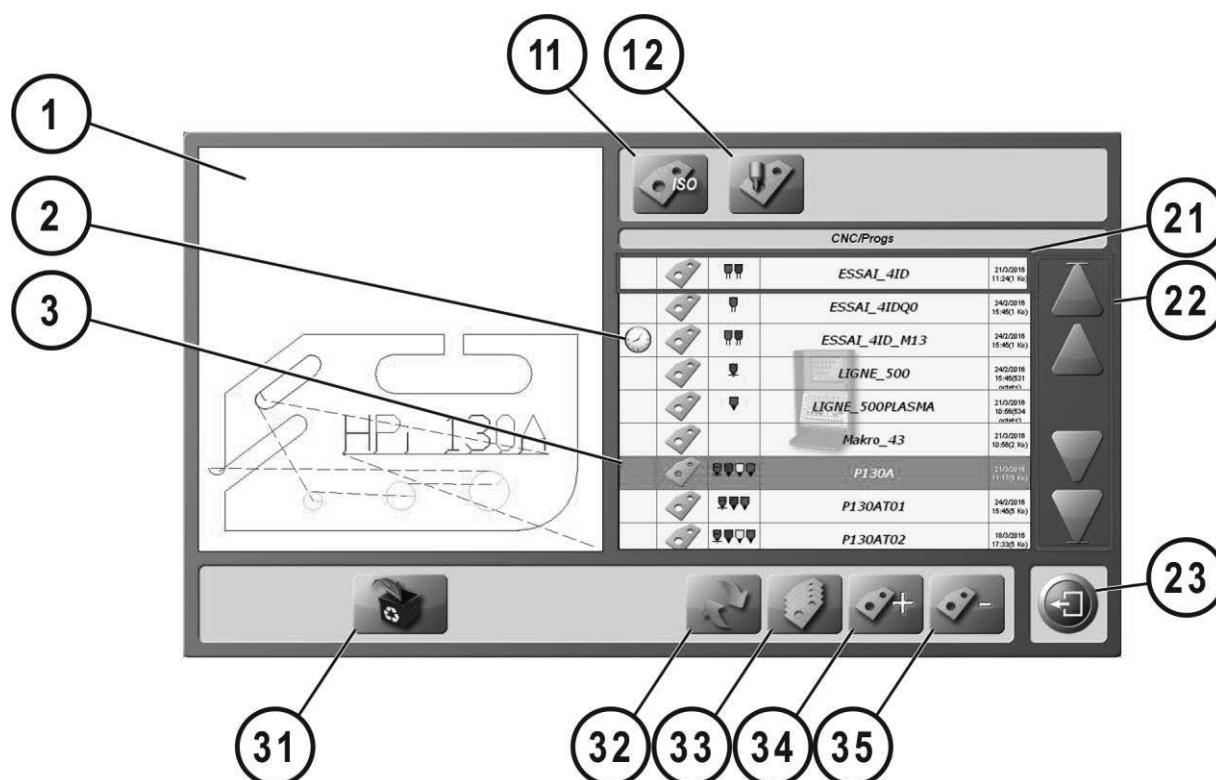


LIAISON SERIE



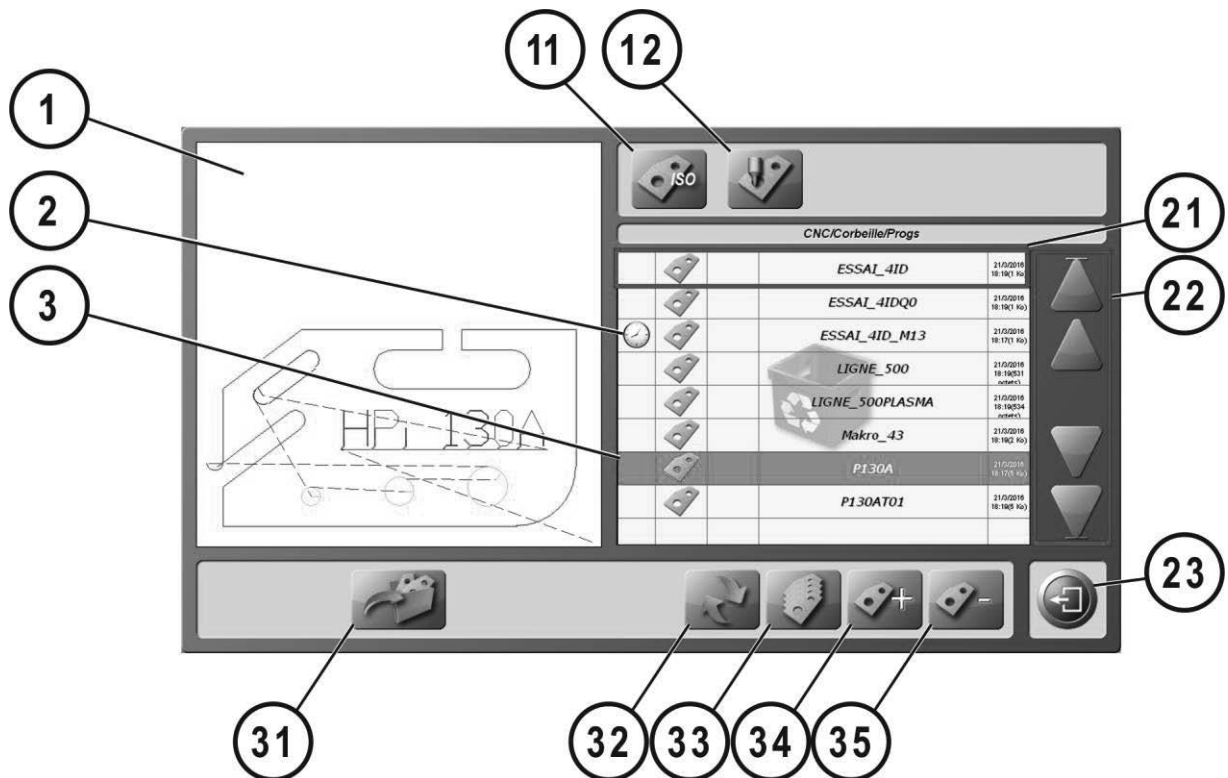
1	Aperçu du programme	21	Ligne décrivant un programme
2	Programme sélectionné (sur fond vert)	22	Commandes permettant de : - remonter d'une page vers le haut de la liste - remonter d'une ligne vers le haut de la liste - descendre d'une ligne vers le bas de la liste - descendre d'une page vers le bas de la liste
11	Filtre de visualisation Code ISO / Code ESSI	23	Permet de quitter cet écran
12	Filtre de visualisation : programmes / jobs	31	Permet de lancer l'exportation du programme sélectionné
		32	Actualiser affichage

## SUPPRESSION DE PROGRAMMES



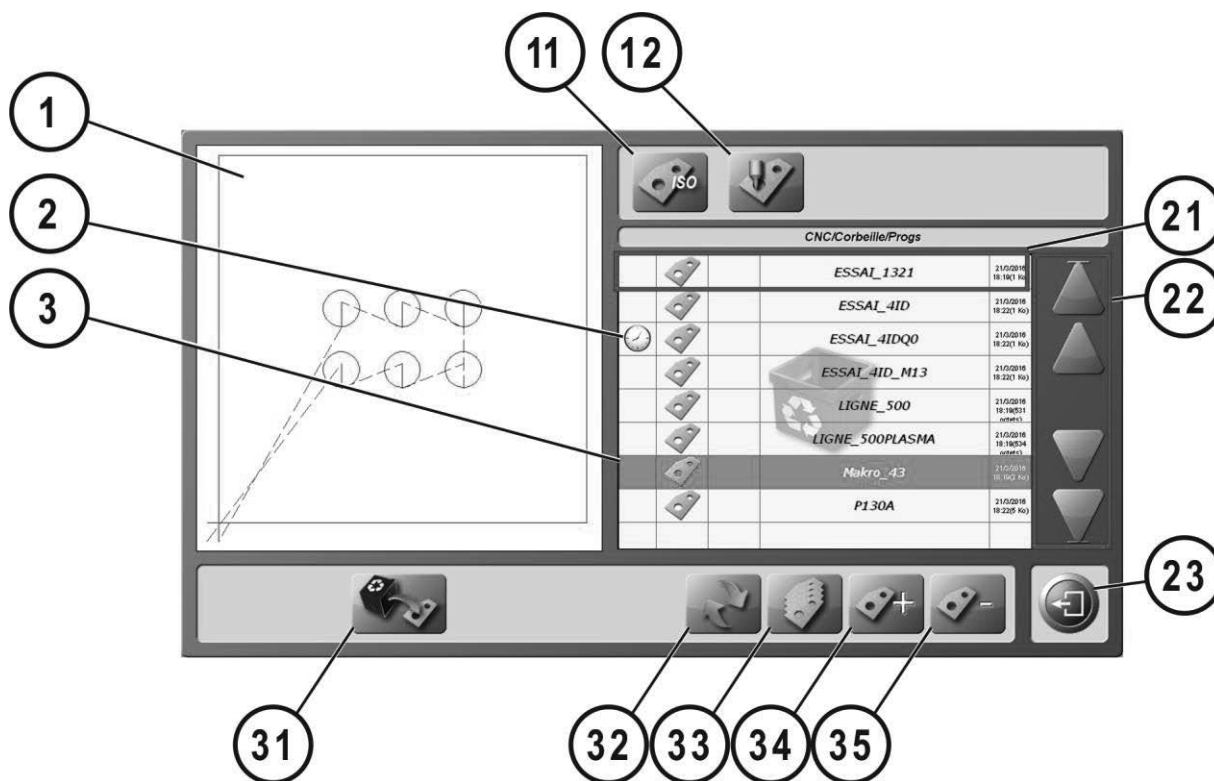
1	Aperçu du programme	31	Permet de lancer la suppression des programmes marqués « à supprimer »
2	Programme marqué « à supprimer » (horloge)	32	Actualiser affichage
3	Programme sélectionné (sur fond vert)	33	Permet de marquer tous les programmes « à supprimer »
11	Filtre de visualisation Code ISO / Code ESSI	34	Permet de marquer « à supprimer » le programme sélectionné (sur fond vert)
12	Filtre de visualisation : programmes / jobs	35	Permet d'enlever le marquage « à supprimer » sur le programme sélectionné (sur fond vert)
21	Ligne décrivant un programme		
22	Commandes permettant de : - remonter d'une page vers le haut de la liste - remonter d'une ligne vers le haut de la liste - descendre d'une ligne vers le bas de la liste - descendre d'une page vers le bas de la liste		
23	Permet de quitter cet écran		

## RESTAURATION DE PROGRAMMES



1	Aperçu du programme	31	Permet de lancer la récupération des programmes marqués « à restaurer »
2	Programme marqué « à restaurer » (horloge)	32	Actualiser affichage
3	Programme sélectionné (sur fond vert)	33	Permet de marquer tous les programmes « à restaurer »
11	Filtre de visualisation Code ISO / Code ESSI	34	Permet de marquer « à restaurer » le programme sélectionné (sur fond vert)
12	Filtre de visualisation : programmes / jobs	35	Permet d'enlever le marquage « à restaurer » sur le programme sélectionné (sur fond vert)
21	Ligne décrivant un programme		
22	Commandes permettant de : - remonter d'une page vers le haut de la liste - remonter d'une ligne vers le haut de la liste - descendre d'une ligne vers le bas de la liste - descendre d'une page vers le bas de la liste		
23	Permet de quitter cet écran		

## SUPPRESSION DEFINITIVE DE PROGRAMMES

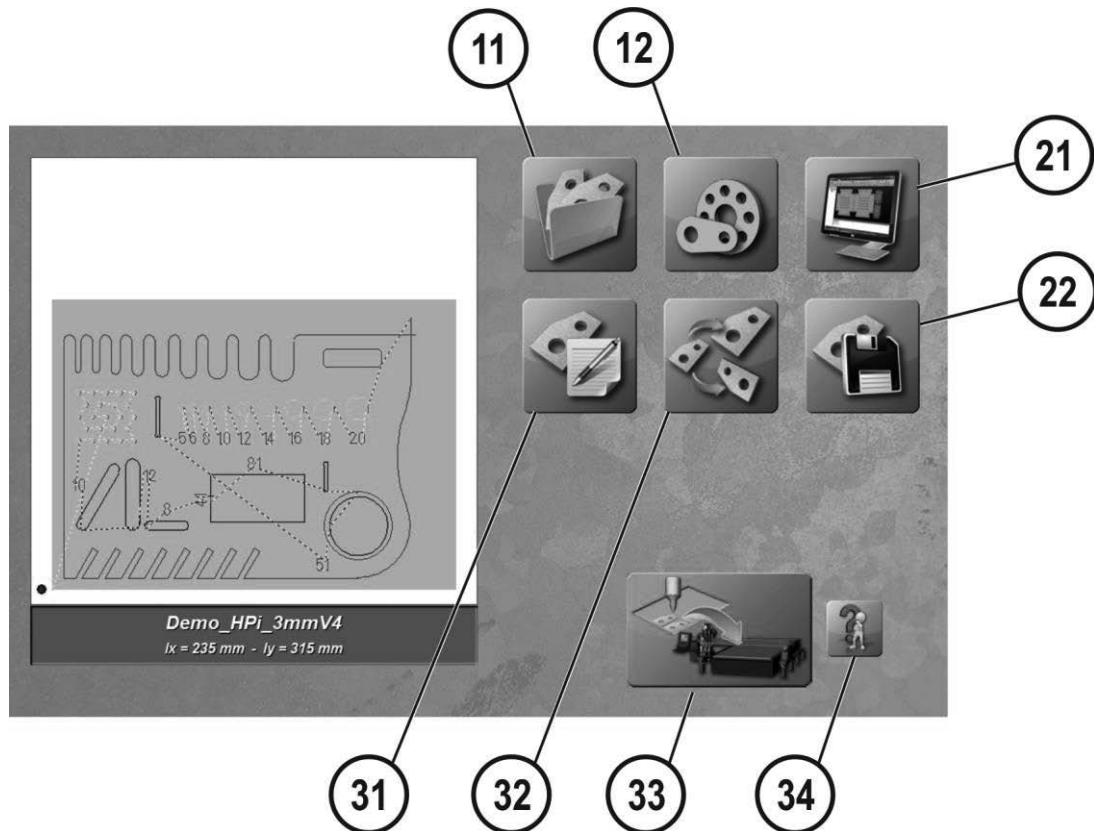


1	Aperçu du programme	31	Permet de lancer la suppression définitive des programmes marqués « à supprimer définitivement »
2	Programme marqué « à supprimer définitivement » (horloge)	32	Actualiser affichage
3	Programme sélectionné (sur fond vert)	33	Permet de marquer tous les programmes « à supprimer définitivement »
11	Filtre de visualisation Code ISO / Code ESSI	34	Permet de marquer « à supprimer définitivement » le programme sélectionné (sur fond vert)
12	Filtre de visualisation : programmes / jobs	35	Permet d'enlever le marquage « à supprimer définitivement » sur le programme sélectionné (sur fond vert)
21	Ligne décrivant un programme		
22	Commandes permettant de : - remonter d'une page vers le haut de la liste - remonter d'une ligne vers le haut de la liste - descendre d'une ligne vers le bas de la liste - descendre d'une page vers le bas de la liste		
23	Permet de quitter cet écran		

# E-3-GESTION DES PIECES A COUPER



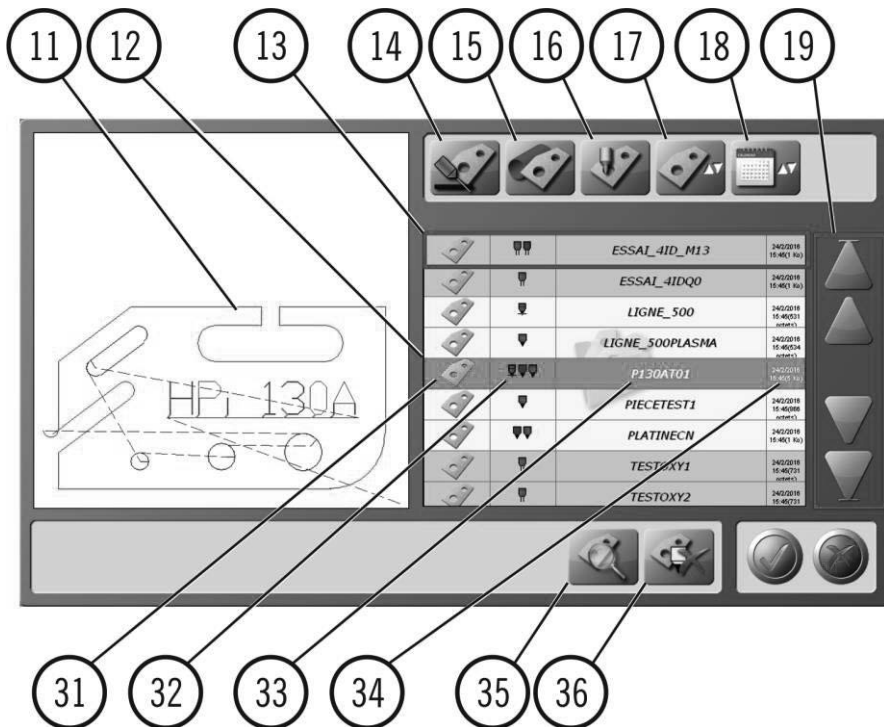
## ACCES AU MENU DES PIECES



11	<b><u>CHARGEMENT PROGRAMME</u></b> Affiche les programmes enregistrés pour les exécuter ou les modifier
12	<b><u>FORMES PREPROGRAMMÉES</u></b> Permet de construire un programme pièces à partir de formes préenregistrées
21	<b><u>ACCES DAO</u></b> Permet de lancer le programme de Dessin Assisté par Ordinateur
22	<b><u>SAUVEGARDE PROGRAMME</u></b> Sauvegarde du programme pièce
31	<b><u>EDITION PROGRAMME</u></b> Permet de visualiser et de modifier le programme sélectionné en mode éditeur
32	<b><u>GEOMETRIE PROGRAMME</u></b> Permet la modification du programme (géométrie, rotation, miroir, ...)
33	<b><u>VALIDATION DES CHOIX</u></b> Permet d'envoyer les paramètres choisis à la machine
34	<b><u>AIDE VALIDATION</u></b> Permet de visualiser les conditions qui manquent pour pouvoir valider les paramètres (absent si toutes les conditions sont réunies)



# CHARGEMENT PROGRAMME



Cet écran permet de charger un programme existant

	Validation du programme sélectionné
	Sortie du menu sans validation


11	Dessin du programme sélectionné. Cliquer sur le dessin affiche un nouvel écran permettant de zoomer	31	Type de programme :	
12	Exemple de ligne d'un programme : si la ligne est sur fond vert, ce programme est le programme sélectionné.		: programme simple	
13	Exemple de ligne d'un programme : si la ligne est sur fond rose, alors l'un des procédés nécessaires n'est pas déclaré dans la machine		: job sans paramètre de coupe	
14	Option : Filtre d'affichage des programmes utilisant un bloc de chanfreinage plasma		: programme avec chanfrein	
15	Option : Filtre d'affichage des programmes dédiés à la découpe de tube.		: programme sur tube	
16	Filtre programmes / jobs	32	Outils et qualités	
17	Tri alphabétique ou inverse		: oxycoupage	Rouge : qualité 1 (grands contours)
18	Tri chronologique ou inverse		: plasma	Bleu : qualité 2 (contours intermédiaires)
19	Commandes permettant de : - remonter d'une page vers le haut de la liste - remonter d'une ligne vers le haut de la liste - descendre d'une ligne vers le bas de la liste - descendre d'une page vers le bas de la liste		: marquage	Bleu clair : qualité 3 (petits contours)
			: perçage	
		33	Nom du programme	
		34	Date d'enregistrement et taille du programme	
		35	Recherche dans la liste des programmes	
		36	Option uniquement disponible pour les programmes contenant des coupes en qualité bleu clair. Permet de convertir les coupes initialement en qualité bleu clair (qualité 3) en coupes qualité bleu (qualité 2)	




## SAUVEGARDE PROGRAMME



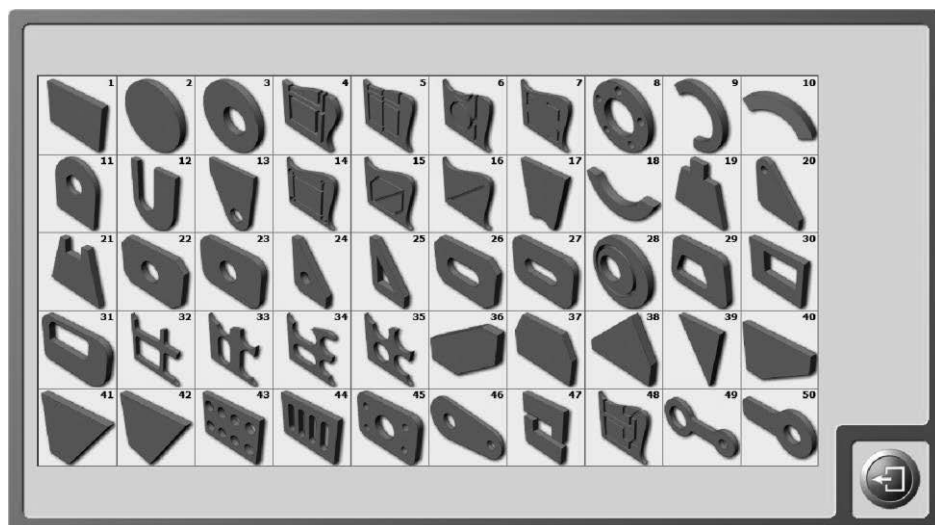
Saisir un nom de programme pièce, ce nom doit comporter au moins un

chiffre différent de zéro. Puis valider par la touche 

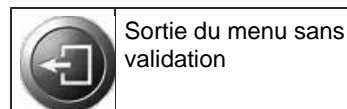
Sortir du menu sans validation par la touche 

*Les noms de fichier ne peuvent pas comprendre les caractères suivants :  
barre oblique (/), barre oblique inverse (\), signe supérieur à (>),  
signe inférieur à (<), astérisque (\*), point (.), point d'interrogation (?),  
guillemet ("), barre verticale (|), deux-points (:), et point-virgule (;).*

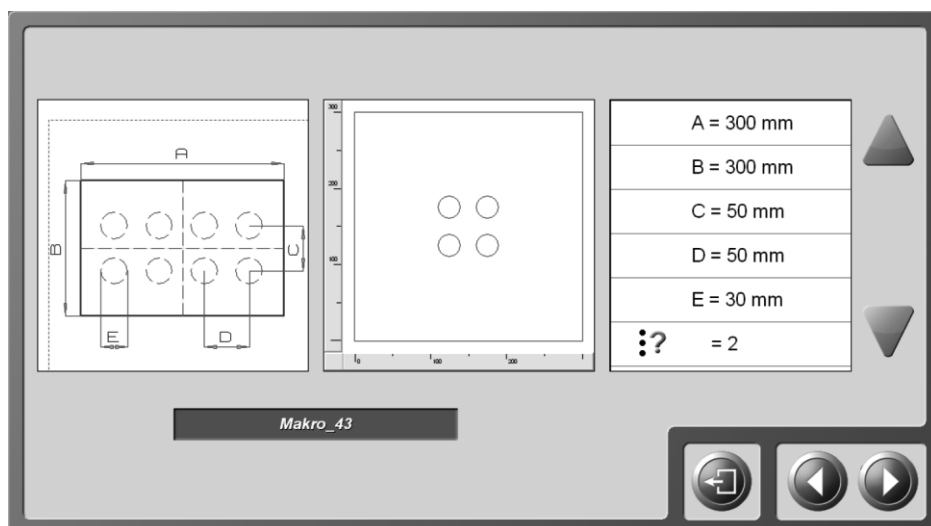
## FORMES PREPROGRAMMEES



Cet écran permet de créer un programme à partir de modèles



Sélectionner la forme souhaitée puis renseigner chaque cote.



Le dessin explicatif des cotes se trouve sur la gauche

Sur la droite, les cotes affichées sont des cotes par défaut, ou les dernières utilisées.  
Pour programmer une forme standard, renseigner chaque ligne en cliquant sur la cote.

La forme réelle programmée en fonction des cotes s'affiche au milieu.

Certaines cotes doivent être renseignées avant d'autres pour éviter les impossibilités (exemple : un  $\emptyset$  extérieur plus petit qu'un  $\emptyset$  de trou)

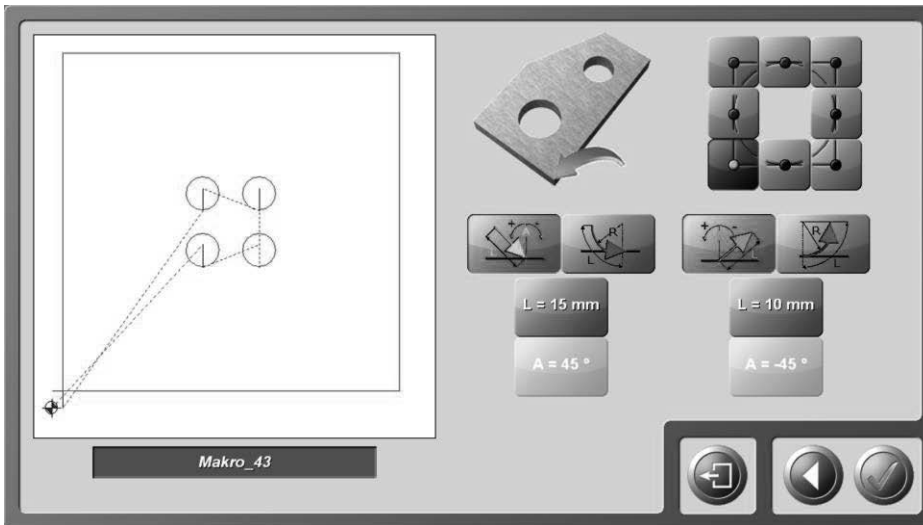
Les tracés en pointillés rouges sont optionnels et peuvent être programmés à zéro, de même que certaines cotes. Certaines cotes peuvent être négatives.



Pour les types de pièces complexes, valider les nouvelles cotes par  
renseigner les attaques et sorties de coupe

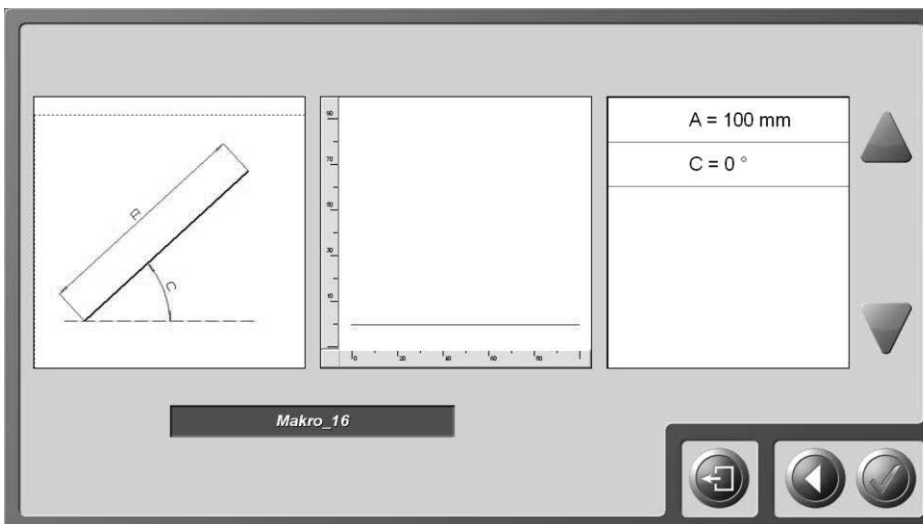


puis





	Sortie du menu sans validation
	Retour à l'écran précédent
	Passage à l'écran suivant
	Validation finale

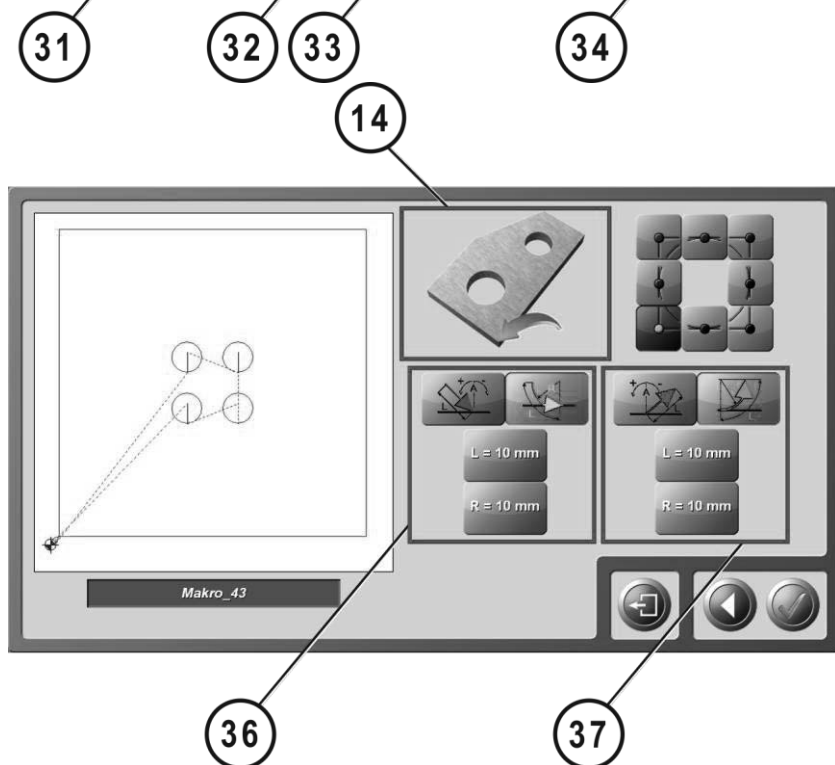
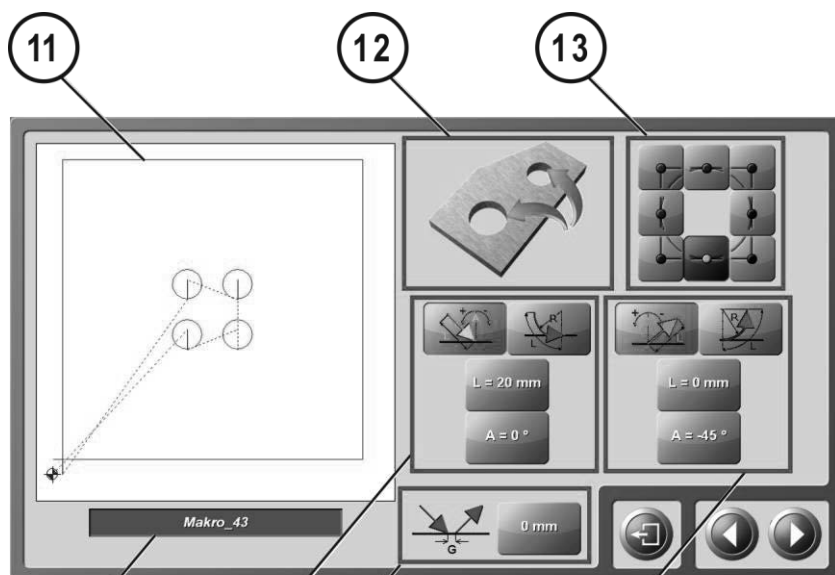
Pour certains types de pièces, les attaques et sorties de coupe sont déjà  
programmées, valider directement les nouvelles cotes par







	Sortie du menu sans validation
	Retour à l'écran précédent
	Passage à l'écran suivant
	Validation finale

## PROGRAMMATION DES ATTAQUES ET DES SORTIES :

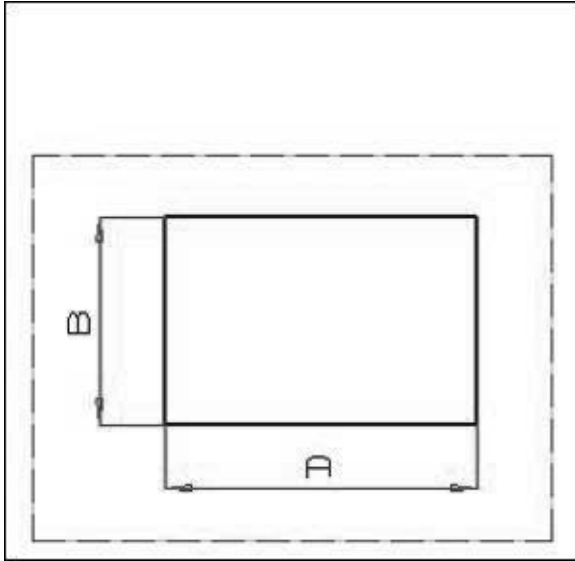
Pour une pièce avec une découpe intérieure, renseigner d'abord l'attaque et sortie pour l'intérieur, valider par  . Renseigner ensuite l'attaque et la sortie pour la découpe extérieure, valider par 



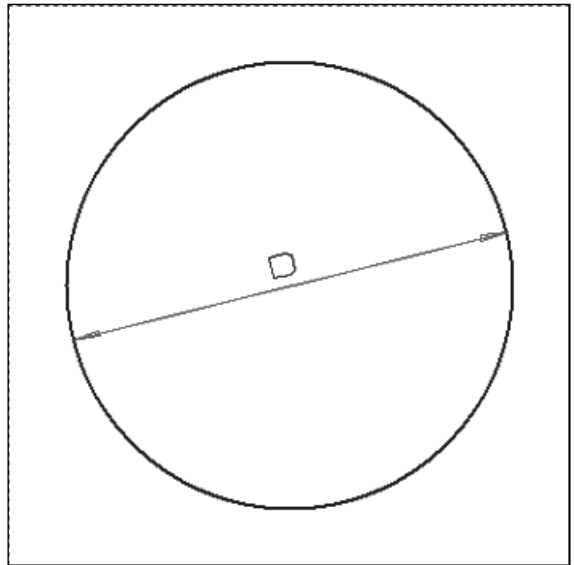
	Sortie du menu sans validation
	Retour à l'écran précédent
	Passage à l'écran suivant
	Validation finale
11	Aperçu de la forme
12	Ecran pour la découpe intérieure
13	Choix du point d'attaque
14	Ecran pour la découpe extérieure
31	Nom de la forme
32	Configuration de l'attaque en ligne droite L = Longueur (mm) A = Angle (°)
33	Configuration de la distance de recouvrement (en + ou en -)
34	Configuration de la sortie en ligne droite L = Longueur (mm) A = Angle (°)
36	Configuration de l'attaque circulaire L = Longueur (mm) R = Rayon (mm)
37	Configuration de la sortie circulaire L = Longueur (mm) R = Rayon (mm)

### DESCRIPTION DES FORMES PREPROGRAMMEES

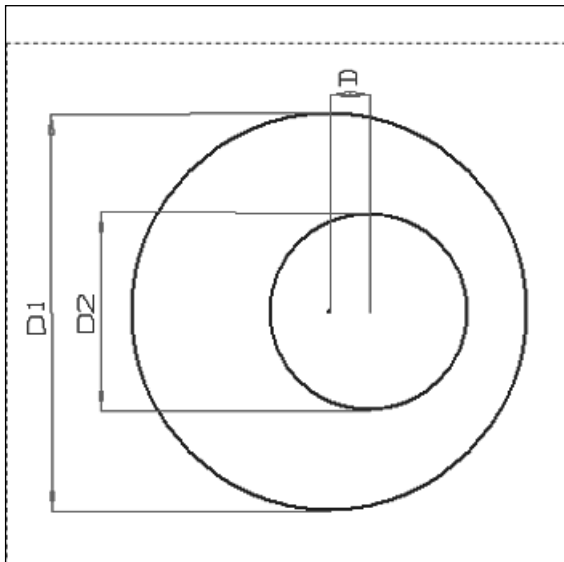
FORME 1



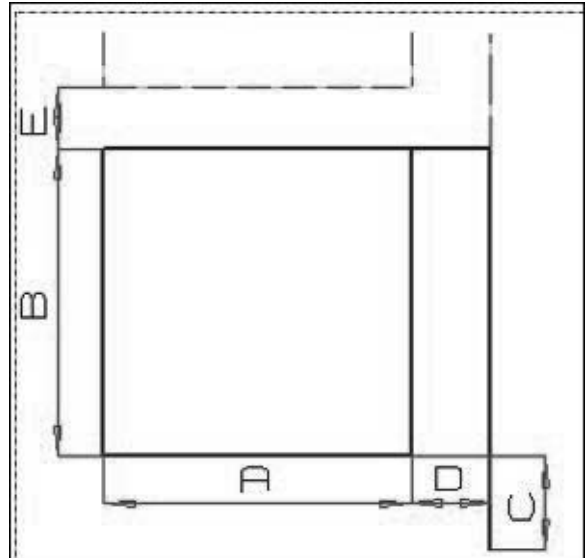
FORME 2



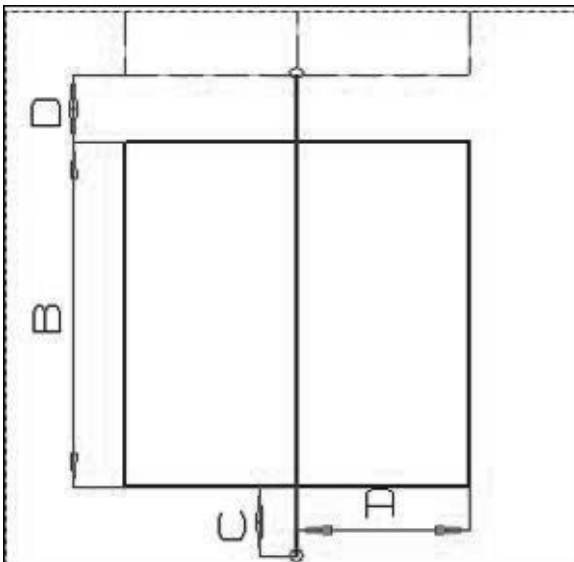
FORME 3



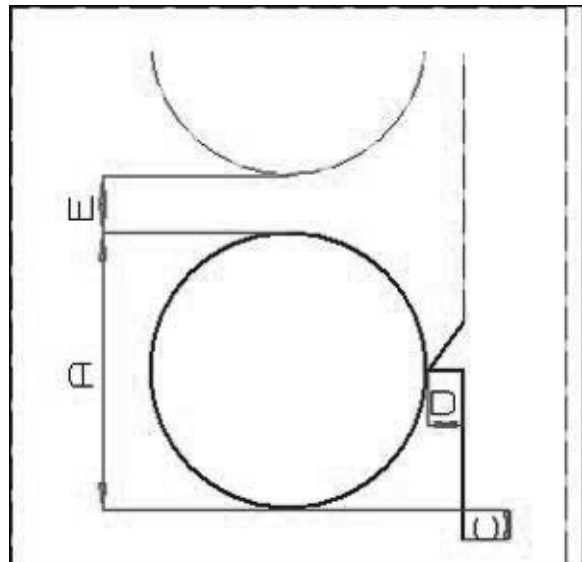
FORME 4



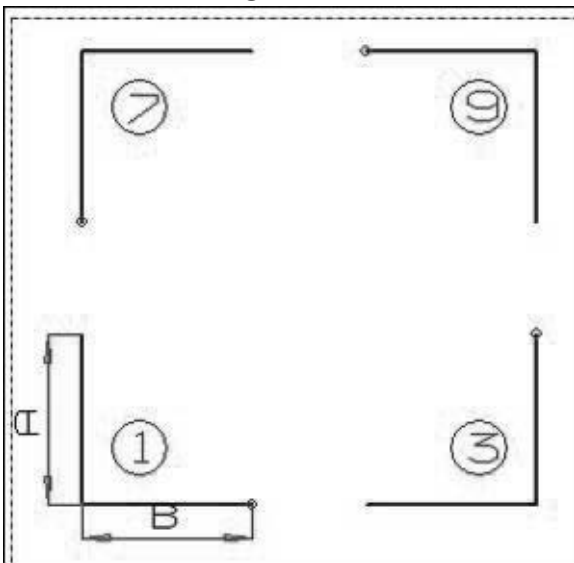
FORME 5



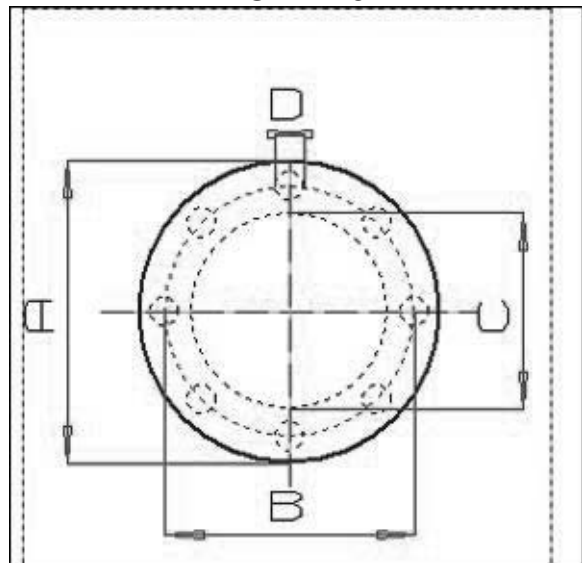
FORME 6



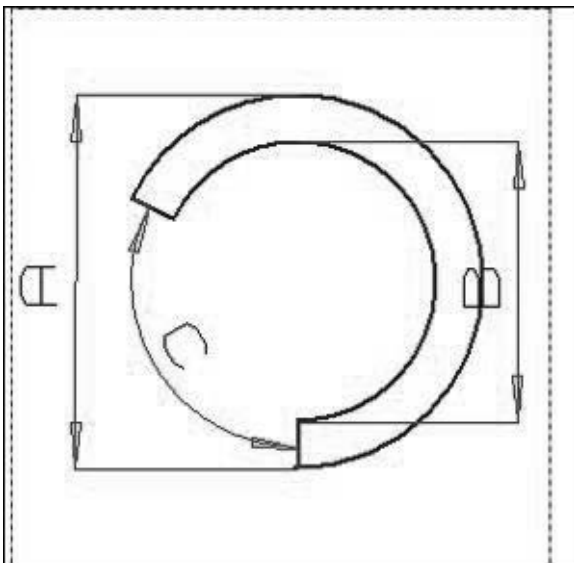
FORME 7



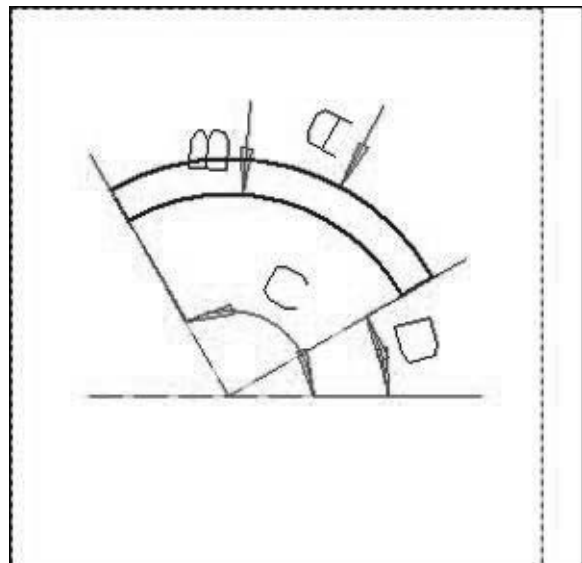
FORME 8



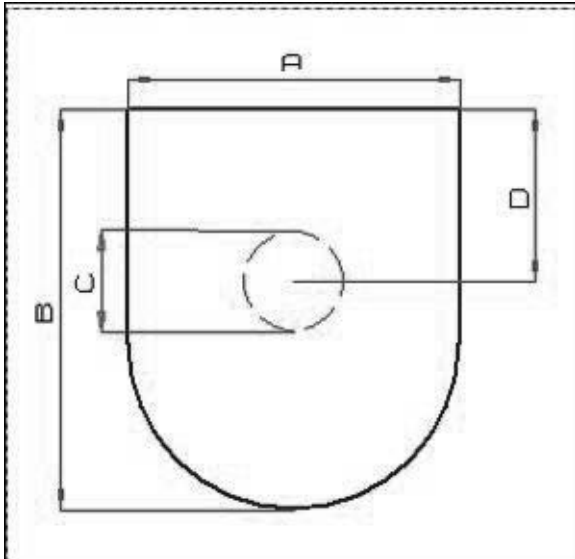
FORME 9



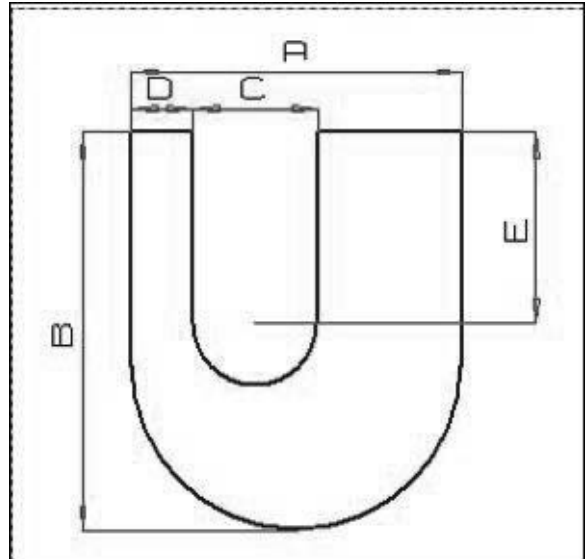
FORME 10



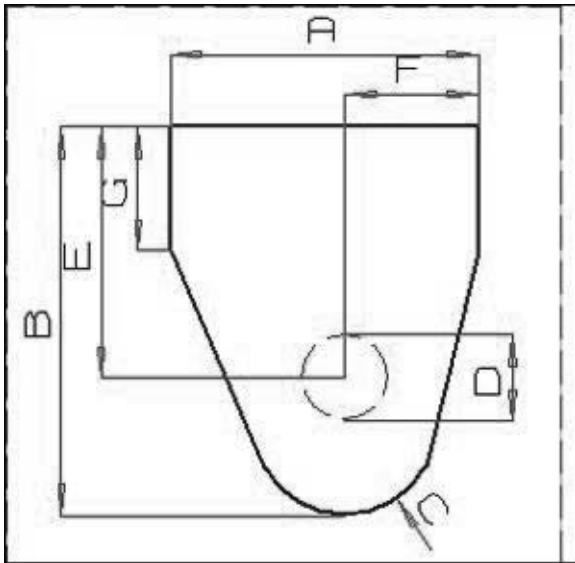
FORME 11



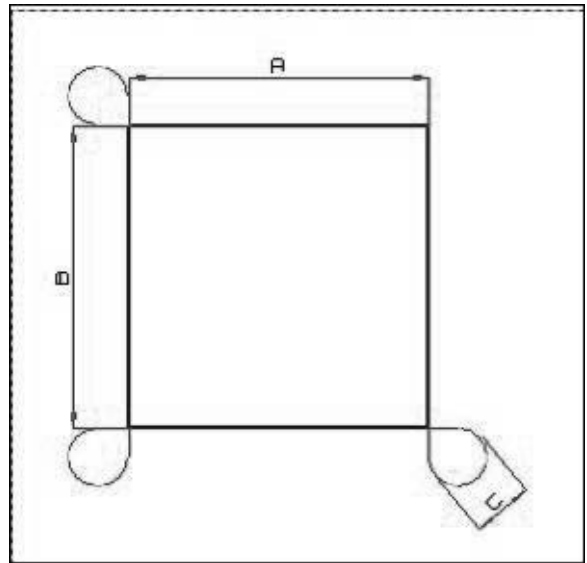
FORME 12



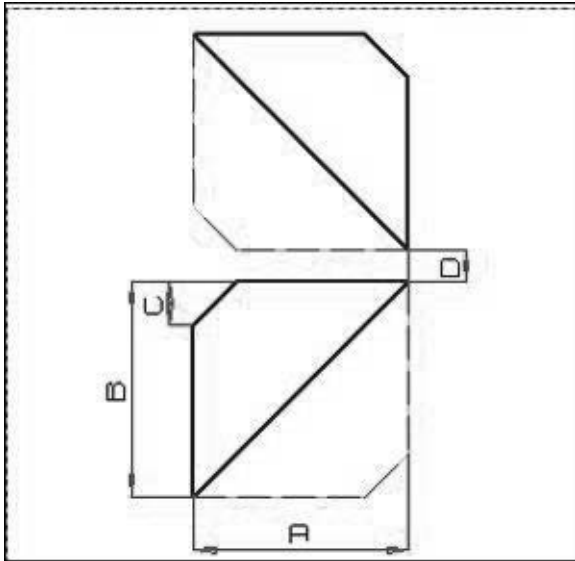
FORME 13



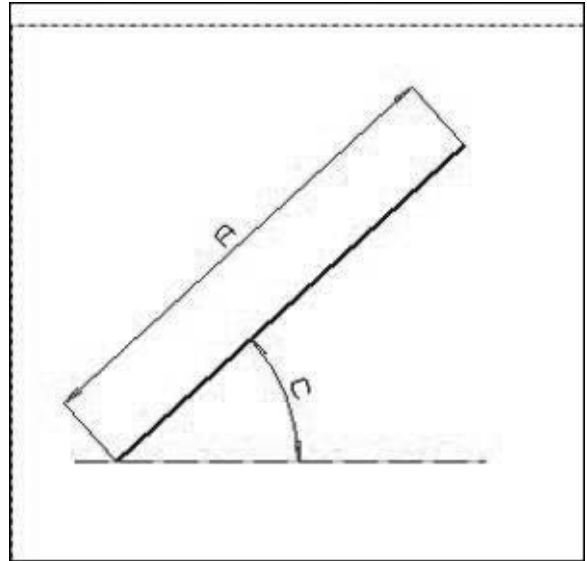
FORME 14



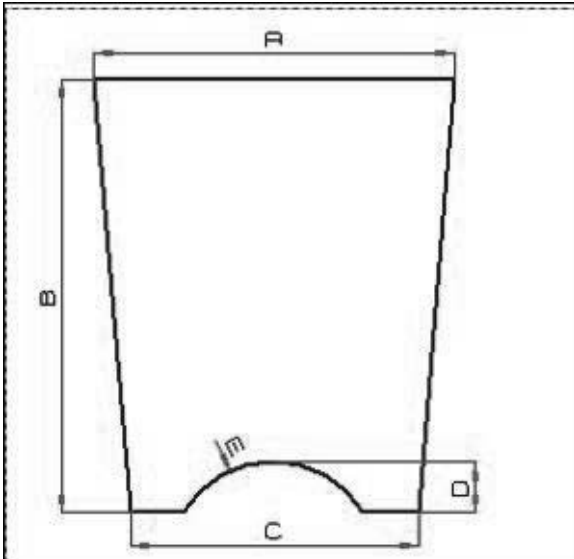
FORME 15



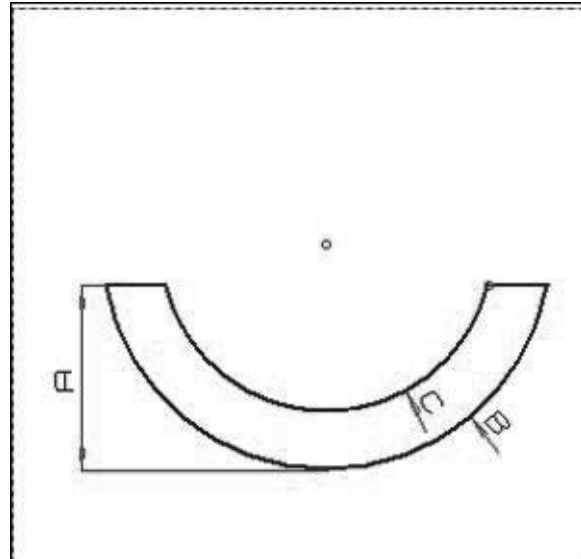
FORME 16



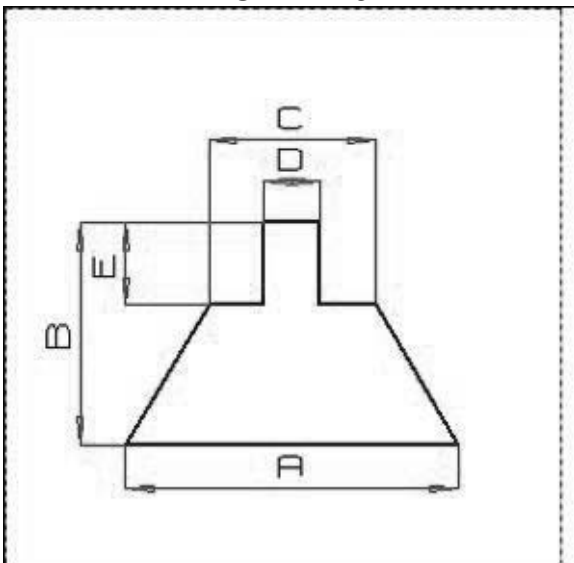
FORME 17



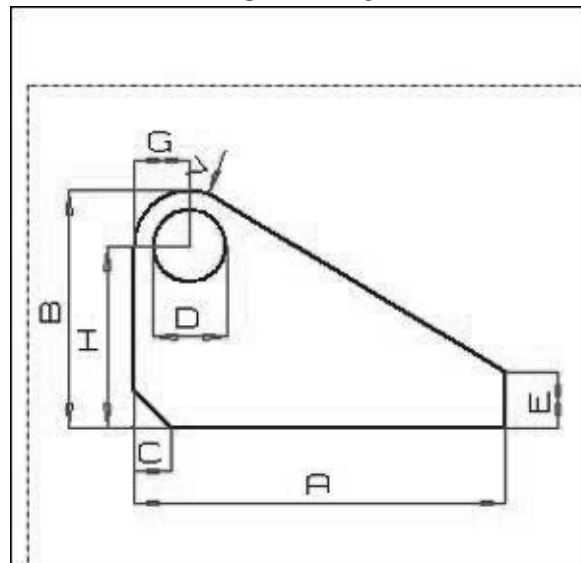
FORME 18



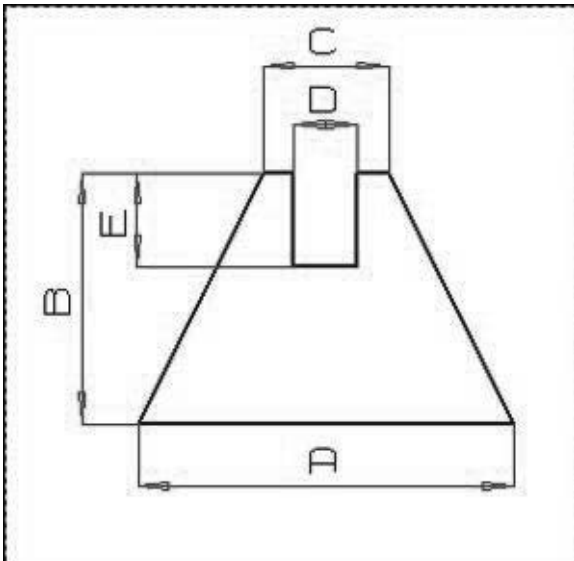
FORME 19



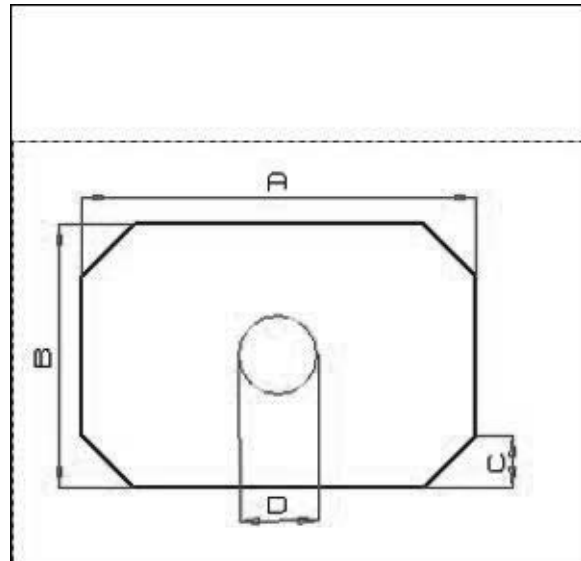
FORME 20



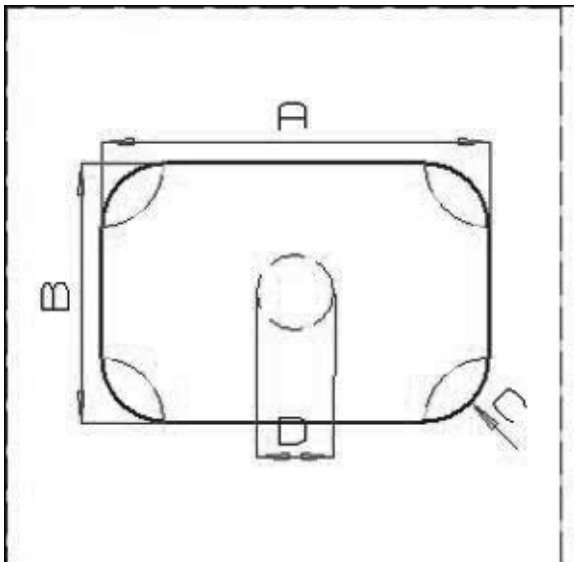
FORME 21



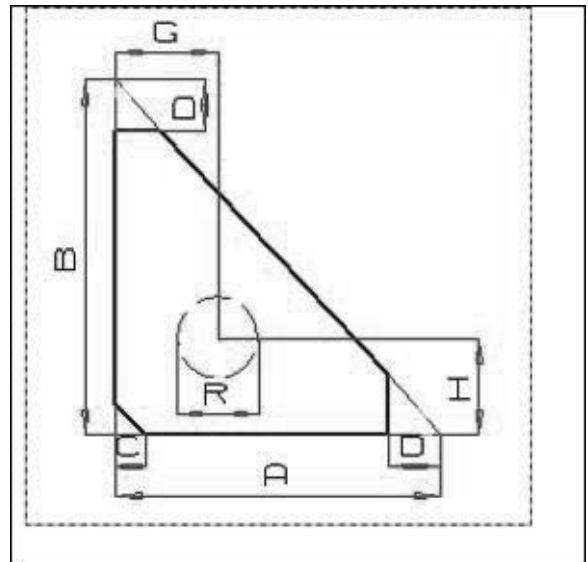
FORME 22



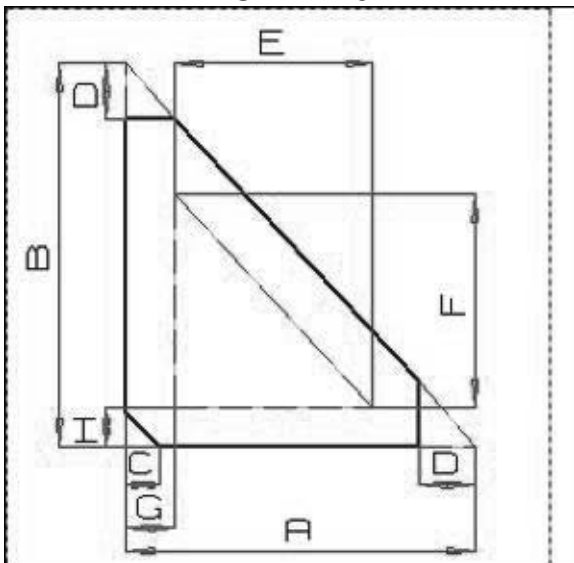
FORME 23



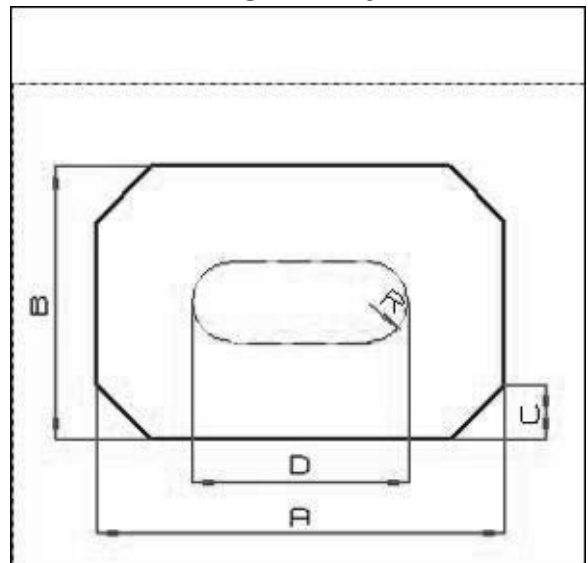
FORME 24



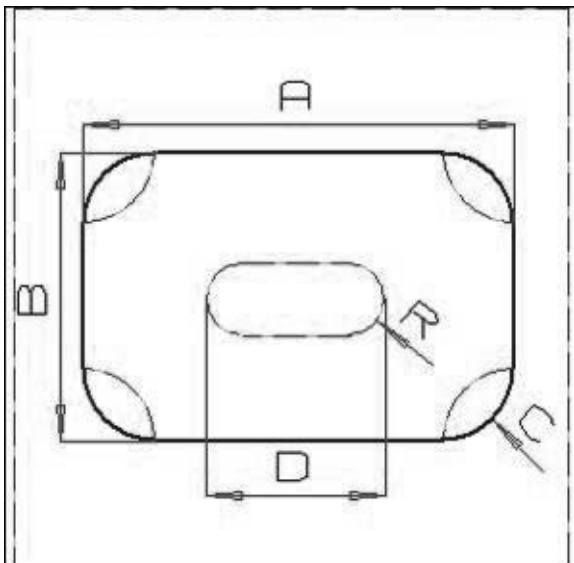
FORME 25



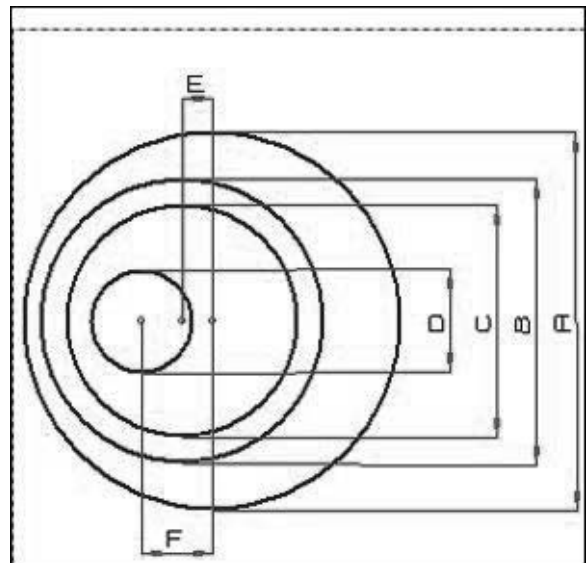
FORME 26



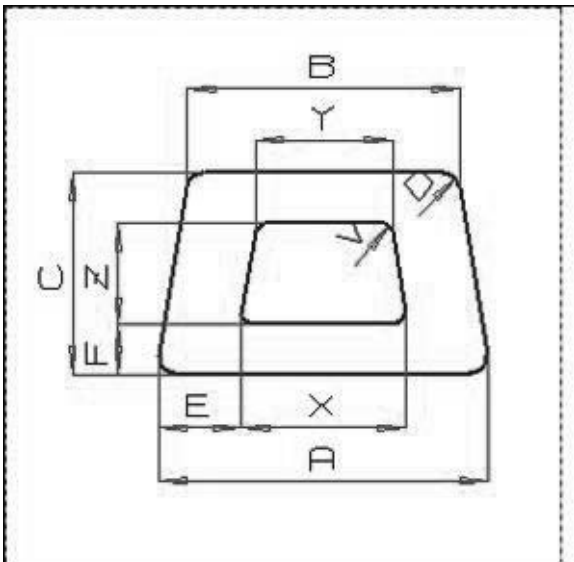
FORME 27



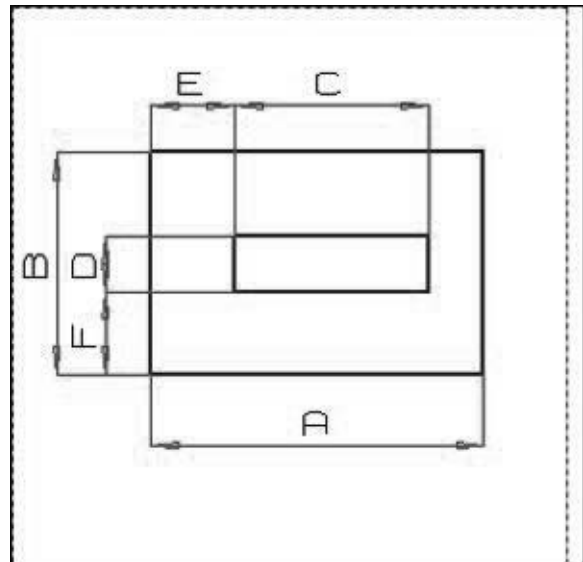
FORME 28



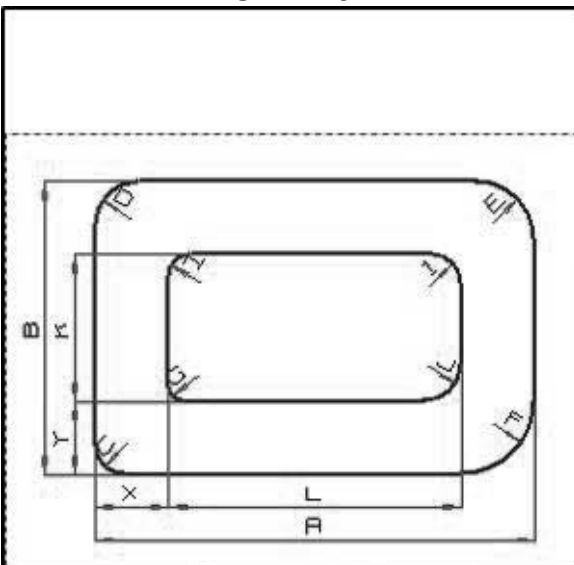
FORME 29



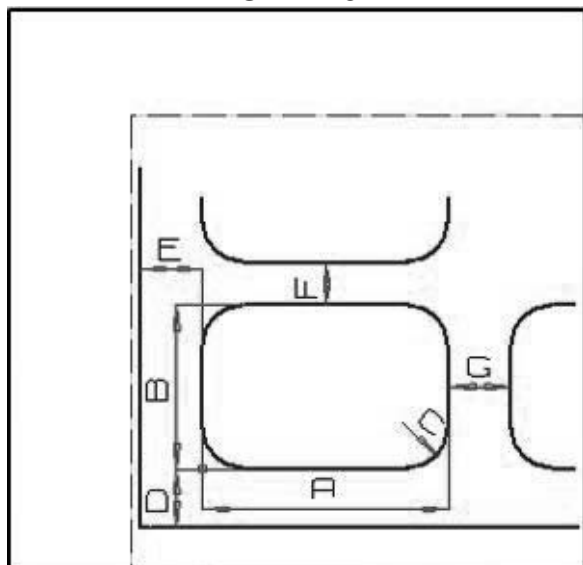
FORME 30



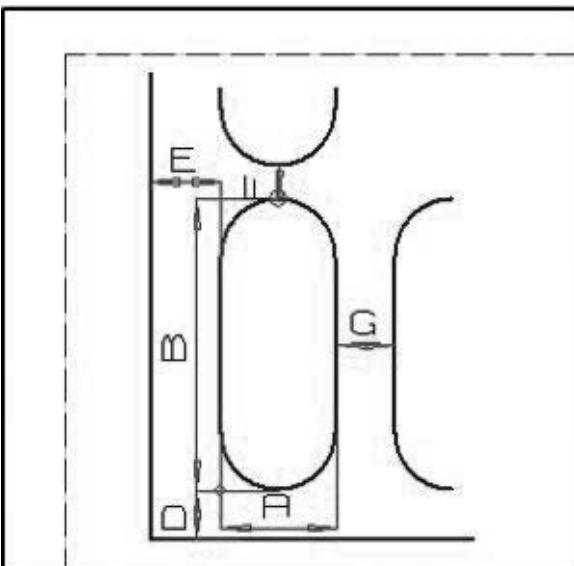
FORME 31



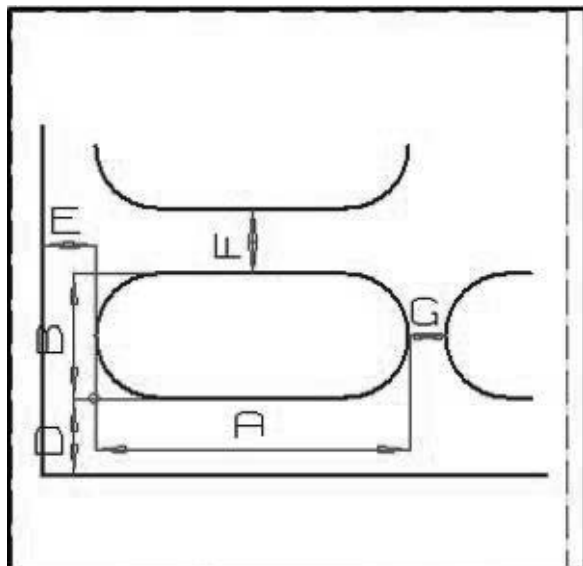
FORME 32



FORME 33

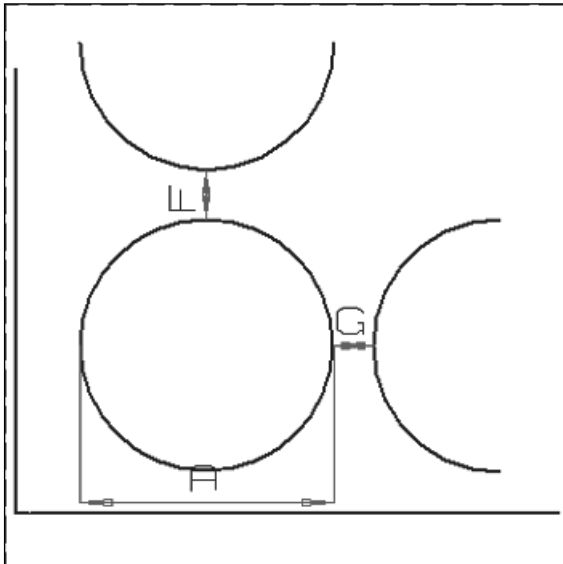


FORME 34

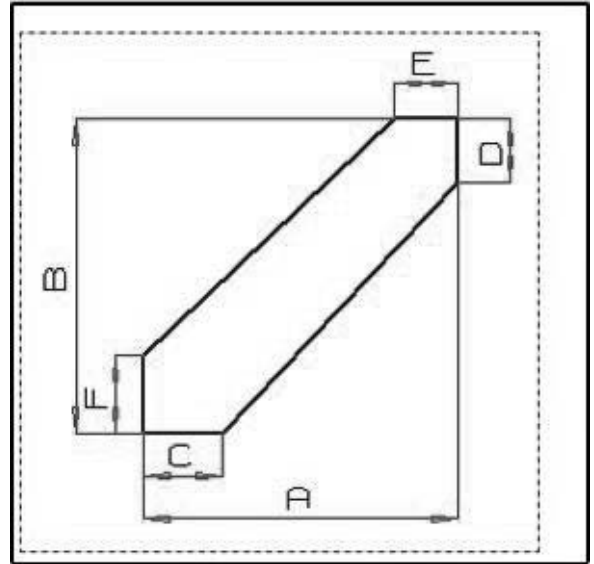




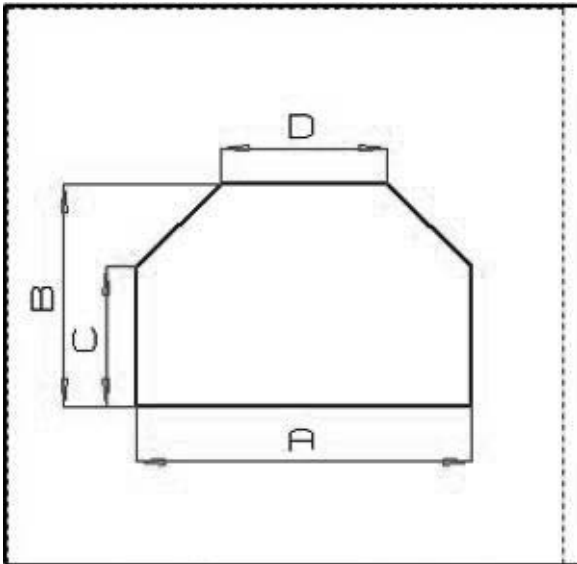
FORME 35



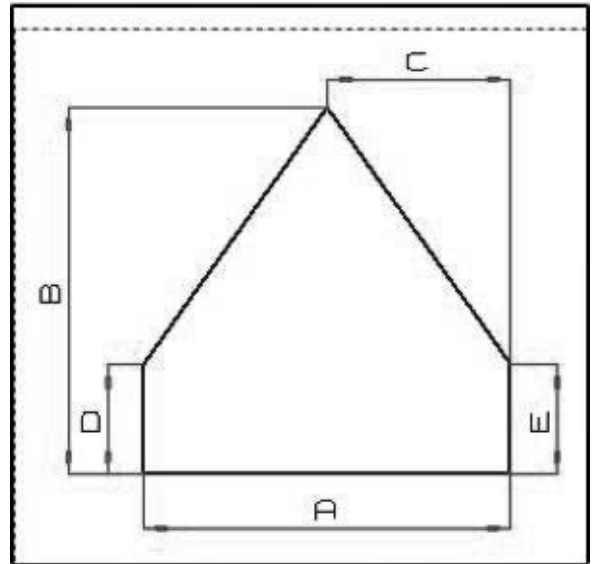
FORME 36



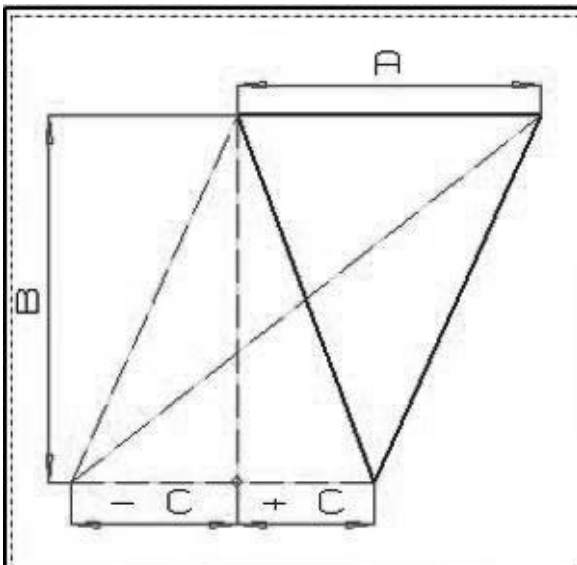
FORME 37



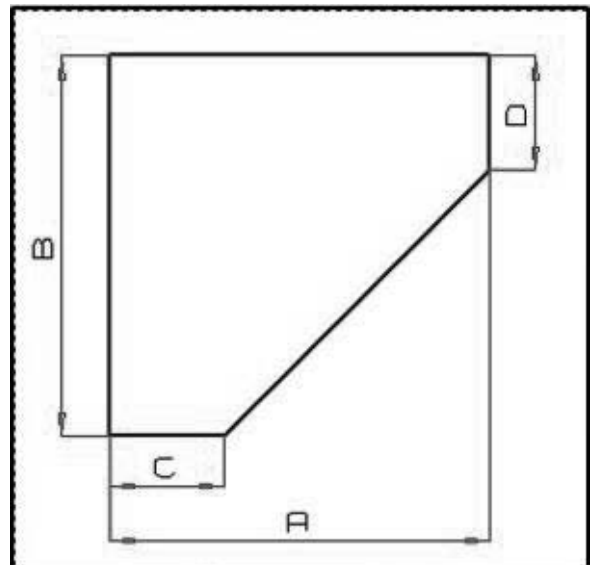
FORME 38



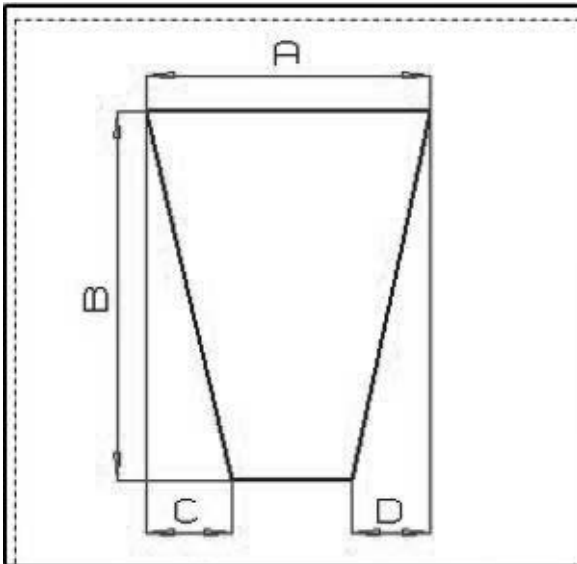
FORME 39



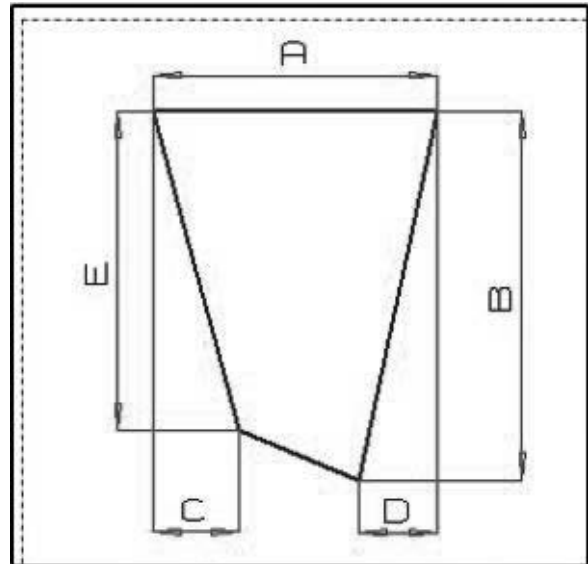
FORME 40



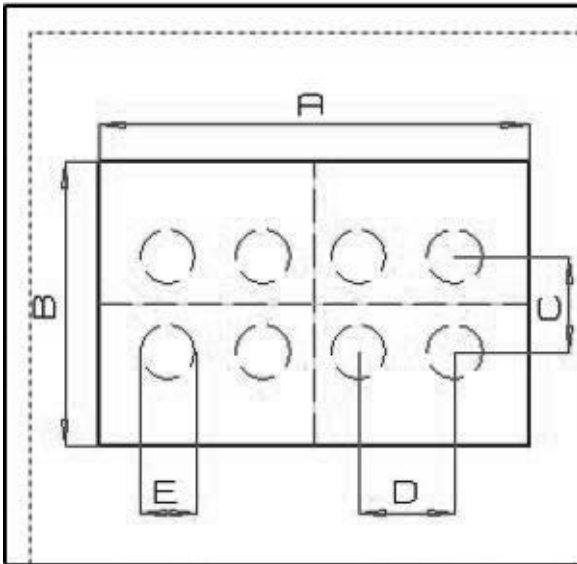
FORME 41



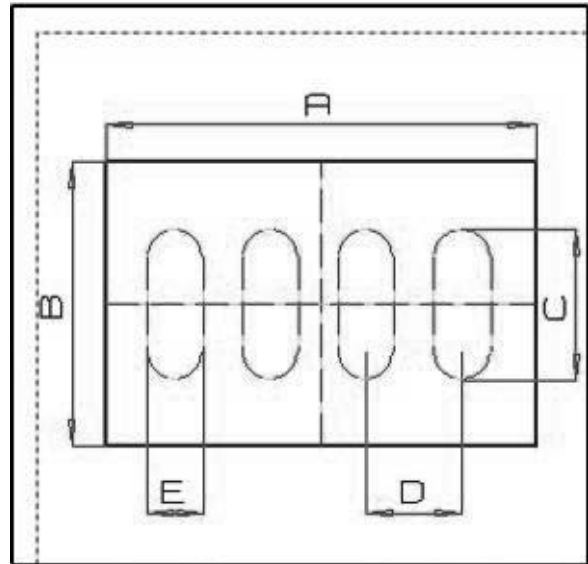
FORME 42



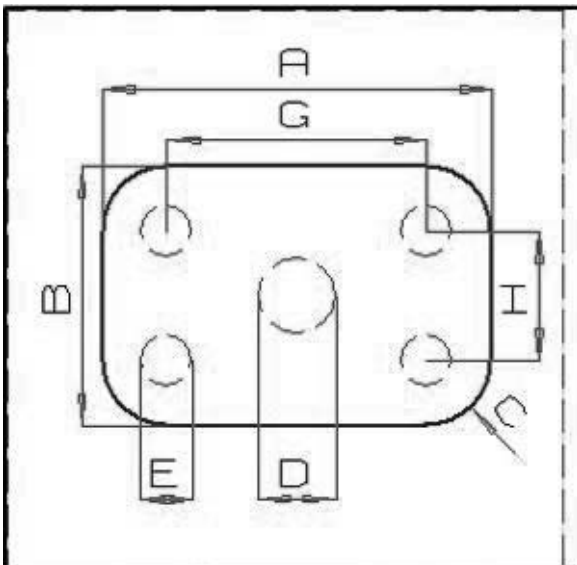
FORME 43



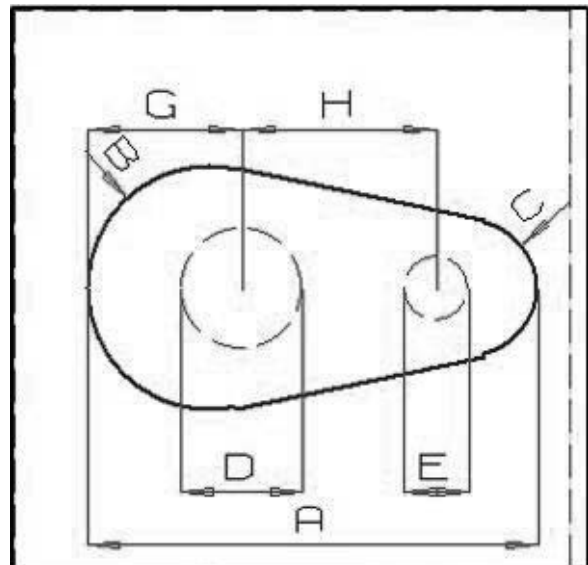
FORME 44



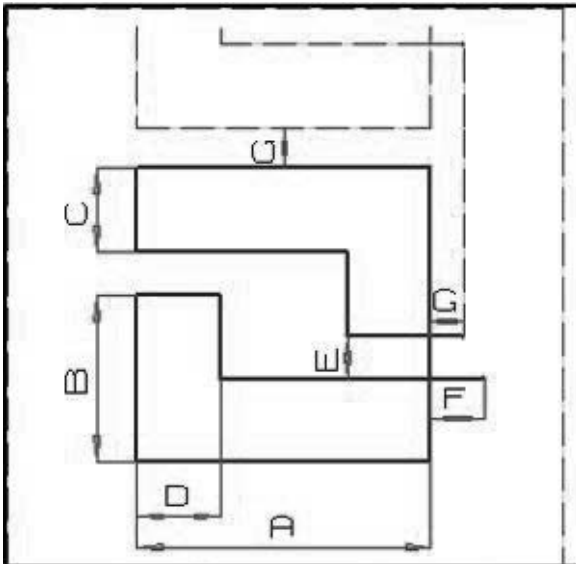
FORME 45



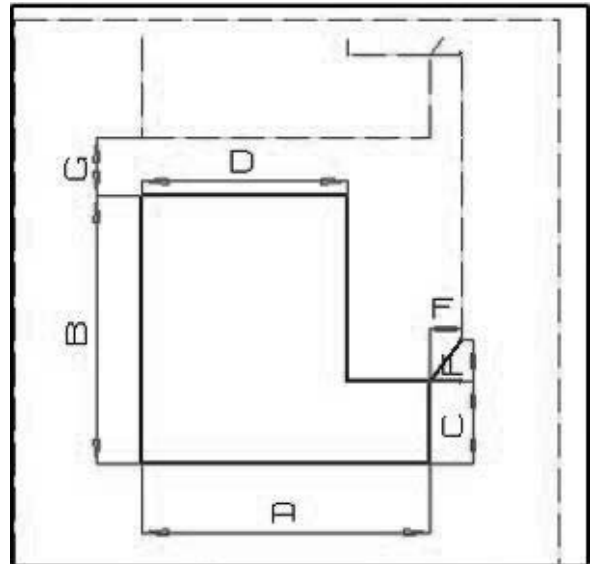
FORME 46



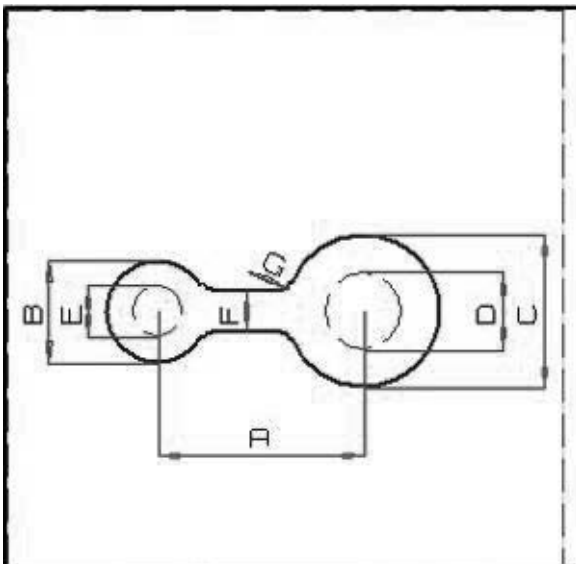
FORME 47



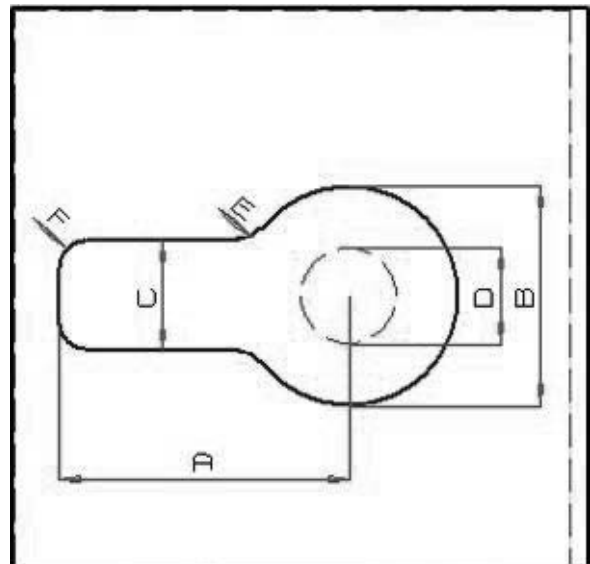
FORME 48



FORME 49



FORME 50



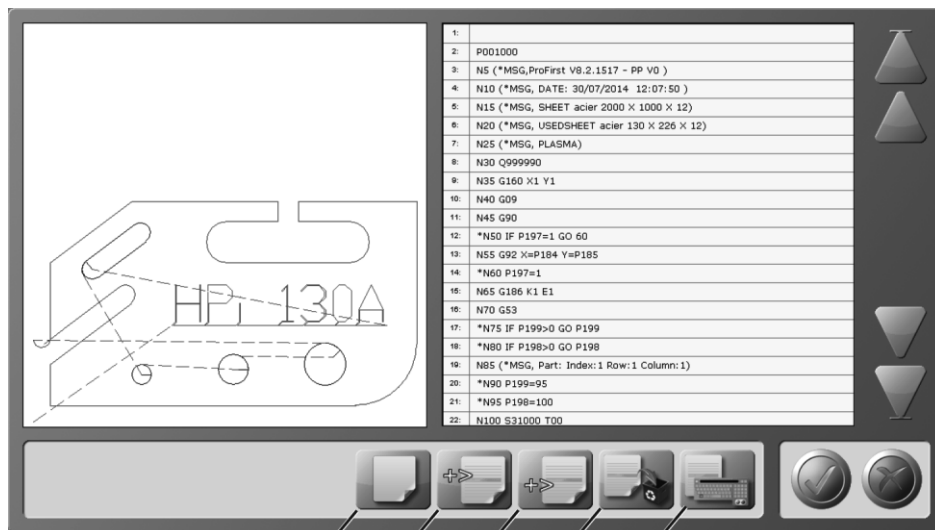
Les formes 5 et 15 possèdent une trajectoire qui contient de la coupe commune (un trajet de coupe est commun à deux pièces coupées).

Cette méthode de programmation permet d'optimiser les temps de coupe en évitant un amorçage de coupe.

En contrepartie, le trajet de coupe sur une des pièces est inverse au sens de coupe préconisé en plasma pour assurer le dimensionnel et la qualité de coupe.

Ces deux formes sont donc plutôt dédiées à l'oxycoupage.

# EDITION PROGRAMME



Cet écran visualise le programme en mode édition

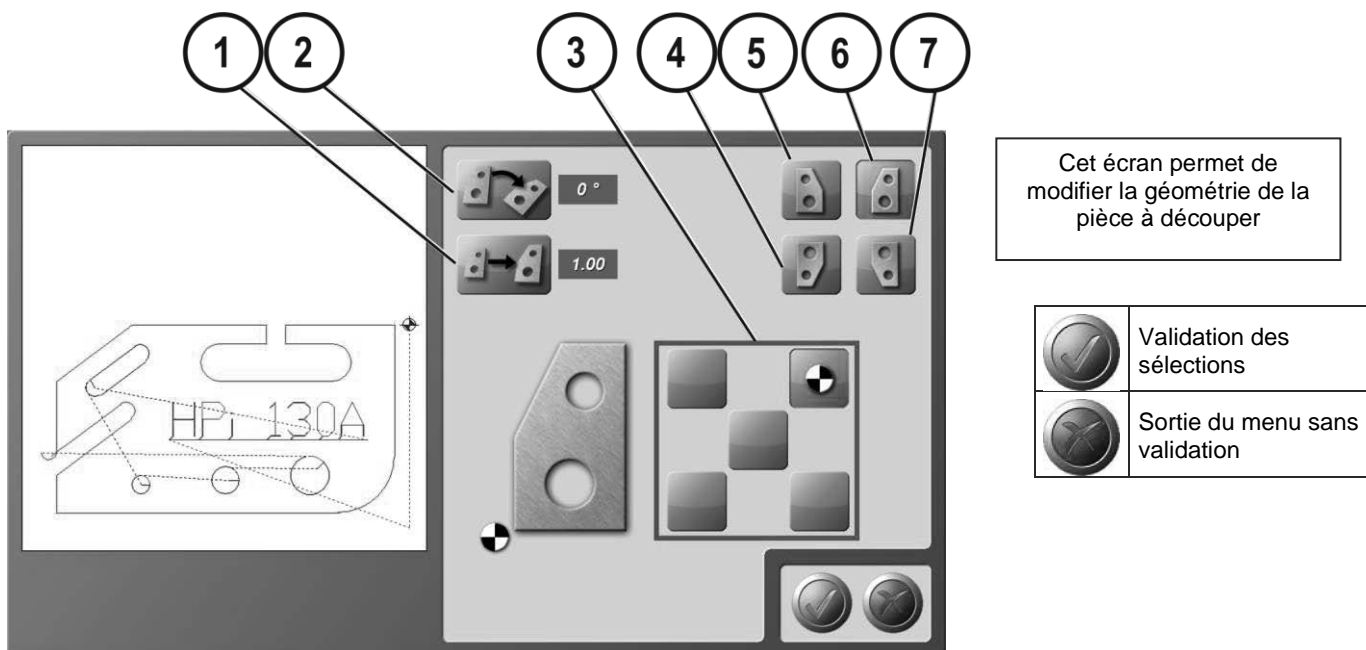
	Validation des modifications. <b>Attention, il faut enregistrer le programme pour pouvoir récupérer ces informations pour une utilisation ultérieure !</b>
	Sortie du menu sans validation



<b>1</b>	Permet de créer un nouveau programme vide	<b>4</b>	Supprime la ligne sélectionnée
<b>2</b>	Insère une ligne de programme avant la ligne sélectionnée	<b>5</b>	Permet de modifier la ligne sélectionnée
<b>3</b>	Insère une ligne de programme après la ligne sélectionnée		

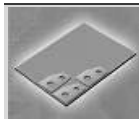


## GEOMETRIE PROGRAMME



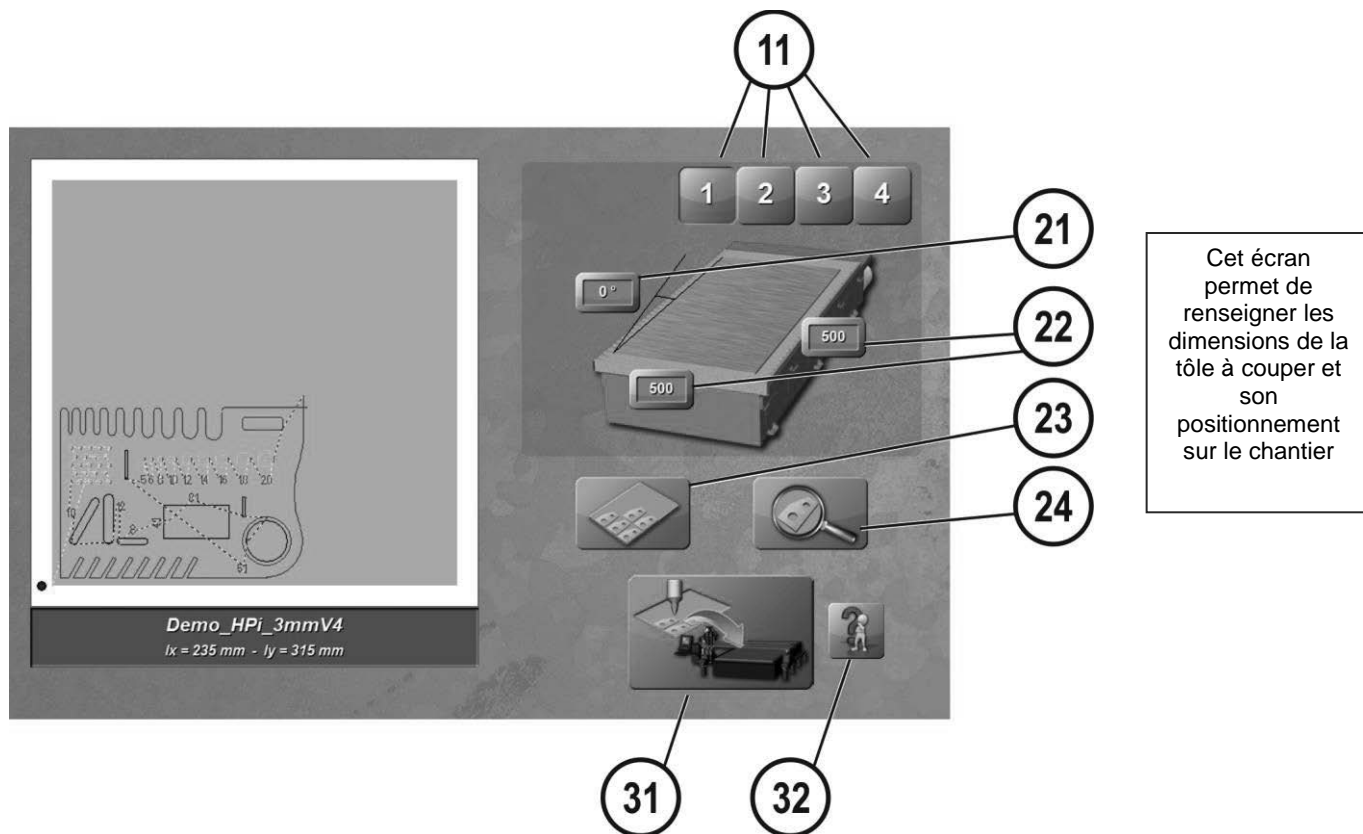
1	Permet de modifier le facteur d'échelle	6	Vue normale
2	Permet d'indiquer un angle de rotation de la pièce (-360 / +360)	7	Miroir vertical
3	Permet de choisir la position souhaitée de l'origine du programme par rapport à la tôle	5	Miroir horizontal
		4	Miroir horizontal + vertical

# E-4-GESTION DES TOLES A COUPER



## ACCES AU MENU DES TOLES

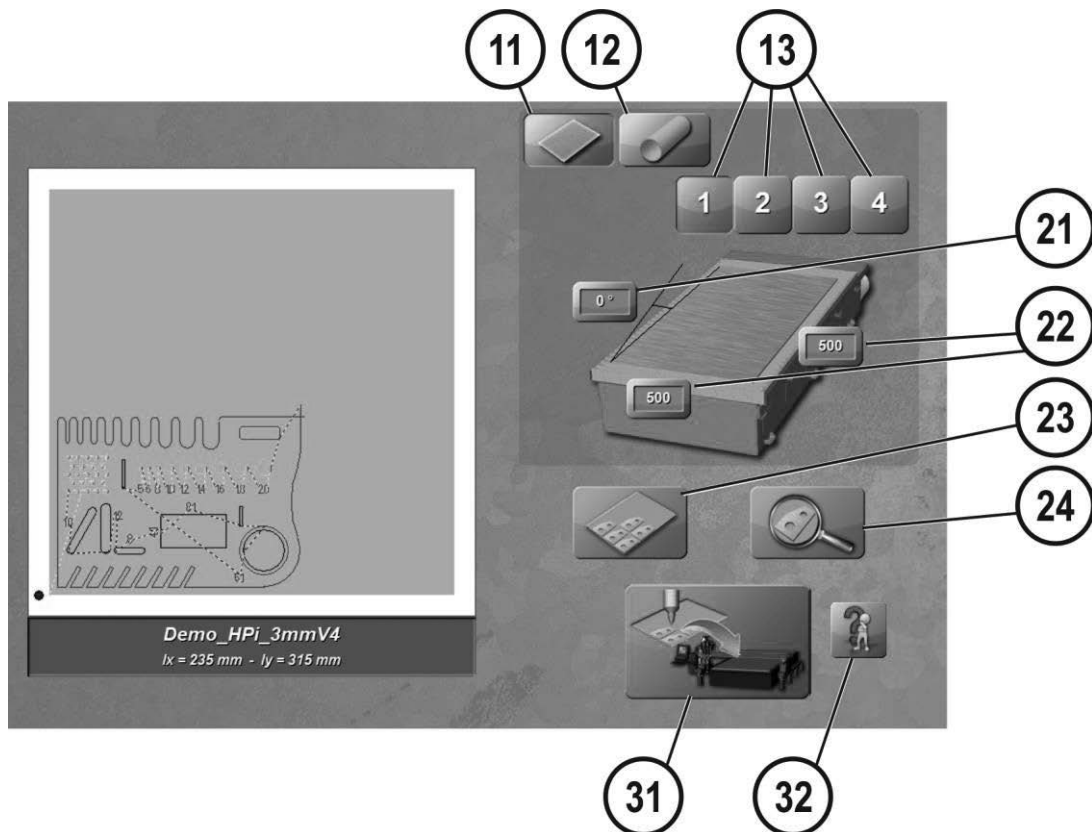
### CAS DES MACHINES SANS OPTION DECOUPE DE TUBES



Cet écran permet de renseigner les dimensions de la tôle à couper et son positionnement sur le chantier

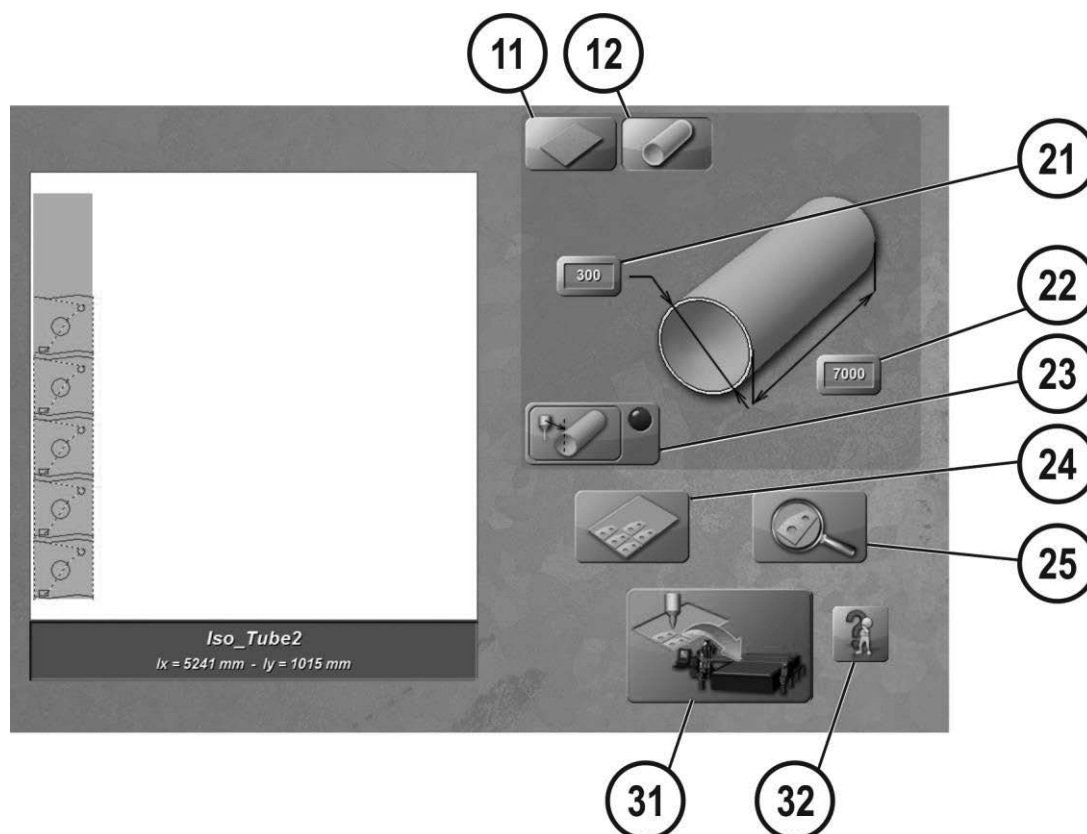
11	Sélection d'un format de tôle préenregistré ou à modifier.
21	Alignement de tôle.
22	Modification des dimensions de la tôle en X et Y.
23	Nombre de pièces à couper et positionnement sur la tôle.
24	Visualisation d'une seule pièce dans la fenêtre d'affichage
31	<b><u>VALIDATION DES CHOIX</u></b> Permet d'envoyer les paramètres choisis à la machine
32	<b><u>AIDE VALIDATION</u></b> Permet de visualiser les conditions qui manquent pour pouvoir valider les paramètres (absent si toutes les conditions sont réunies)

## CAS DES MACHINES AVEC OPTION DECOUPE DE TUBES – COUPE SUR TOLE A PLAT



11	Sélection du mode de coupe sur tôle à plat.
12	Sélection du mode coupe sur tube.
13	Sélection d'un format de tôle préenregistré ou à modifier.
21	Alignement de tôle.
22	Modification des dimensions de la tôle en X et Y.
23	Nombre de pièces à couper et positionnement sur la tôle.
24	Visualisation d'une seule pièce dans la fenêtre d'affichage
31	<b><u>VALIDATION DES CHOIX</u></b> Permet d'envoyer les paramètres choisis à la machine
32	<b><u>AIDE VALIDATION</u></b> Permet de visualiser les conditions qui manquent pour pouvoir valider les paramètres (absent si toutes les conditions sont réunies)

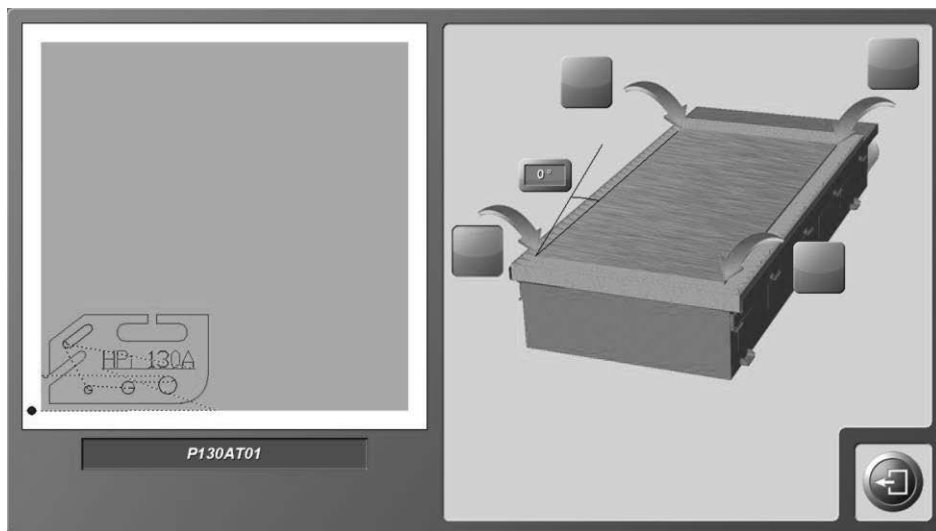
## CAS DES MACHINES AVEC OPTION DECOUPE DE TUBES – COUPE SUR TUBE




11	Sélection du mode de coupe sur tôle à plat.
12	Sélection du mode coupe sur tube.
21	Modification du diamètre du tube.
22	Modification de la longueur du tube.
23	Commande d'envoi de l'outil de coupe sur l'axe du tube. La led verte est clignotante pendant le déplacement, et allumée quand l'outil de coupe est en position.
24	Nombre de pièces à couper et positionnement sur la tôle.
25	Visualisation d'une seule pièce dans la fenêtre d'affichage
31	<b><u>VALIDATION DES CHOIX</u></b> Permet d'envoyer les paramètres choisis à la machine
32	<b><u>AIDE VALIDATION</u></b> Permet de visualiser les conditions qui manquent pour pouvoir valider les paramètres (absent si toutes les conditions sont réunies)





**0°** ALIGNEMENT DE TOLE





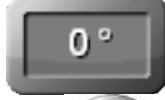
*Cet écran permet de renseigner ou de calculer l'angle des bords de la tôle par rapport aux axes machine.*


Approcher l'outil de coupe sur un bord de tôle, puis cliquer sur le bouton correspondant 

Le bouton sélectionné devient vert 

Déplacer l'outil de coupe plus loin sur le même bord, puis cliquer sur le bouton correspondant 

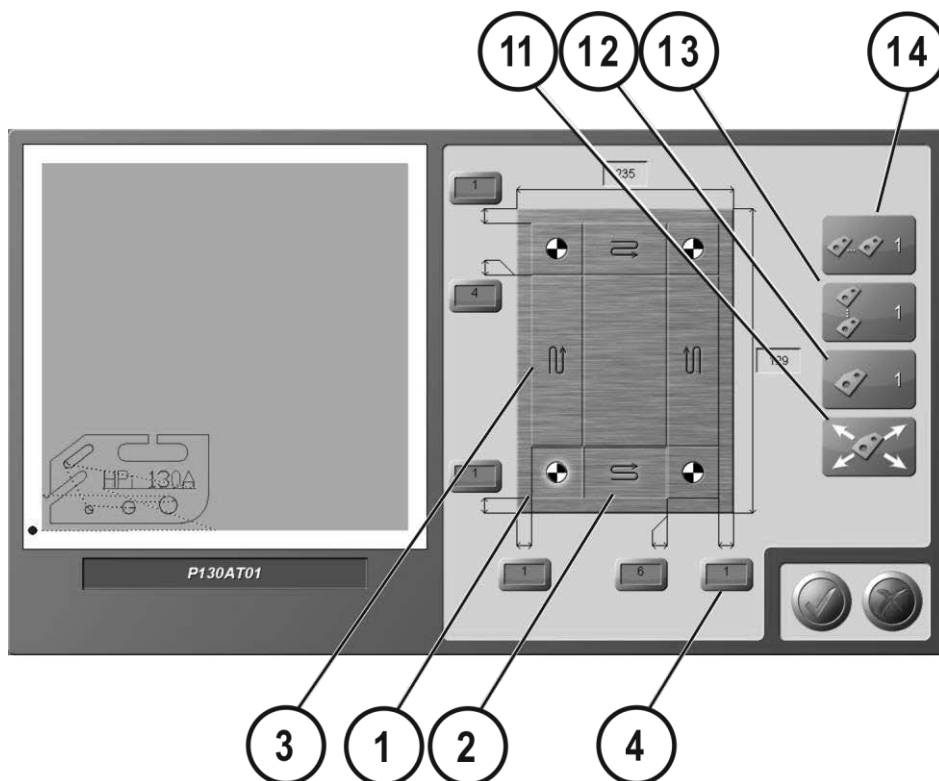
Le HPC calcule l'angle et l'affiche dans le bouton  Valider par 

Nota : il est possible de saisir directement l'angle en cliquant sur le bouton ,

- Saisir l'angle puis valider par 



## NOMBRE DE PIECES A COUPER



Cet écran permet de définir le positionnement et le nombre de pièce à couper

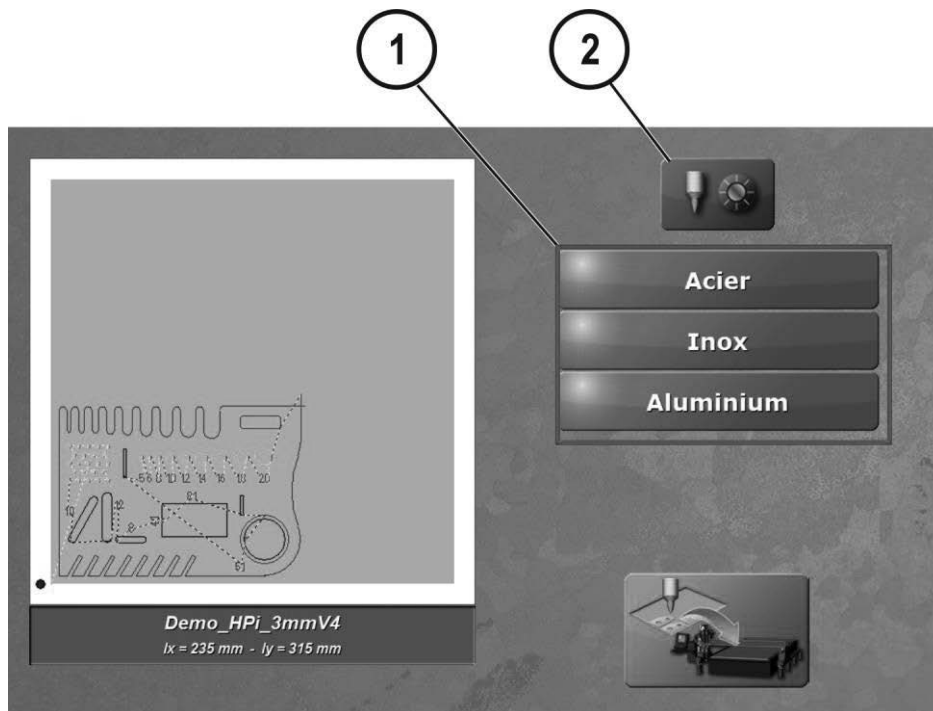
	Validation des sélections
	Sortie du menu sans validation

<b>1</b>	Sélectionner la position de départ de la série de pièces	<b>14</b>	Saisir le nombre de rangées de pièces horizontales.
<b>2 &amp; 3</b>	Sélectionner l'ordre d'enchaînement des pièces : 2 horizontale puis verticale 3 verticale puis horizontale	<b>13</b>	Saisir le nombre de rangées de pièces verticales.
<b>4</b>	Saisir les espacements souhaités entre les pièces et entre les bords de tôle et les pièces	<b>12</b>	Saisir le nombre de pièces à découper.
		<b>11</b>	Permet de déterminer le nombre maximum de pièces possible dans la tôle

# E-5-CHOIX DES MATERIAUX A COUPER

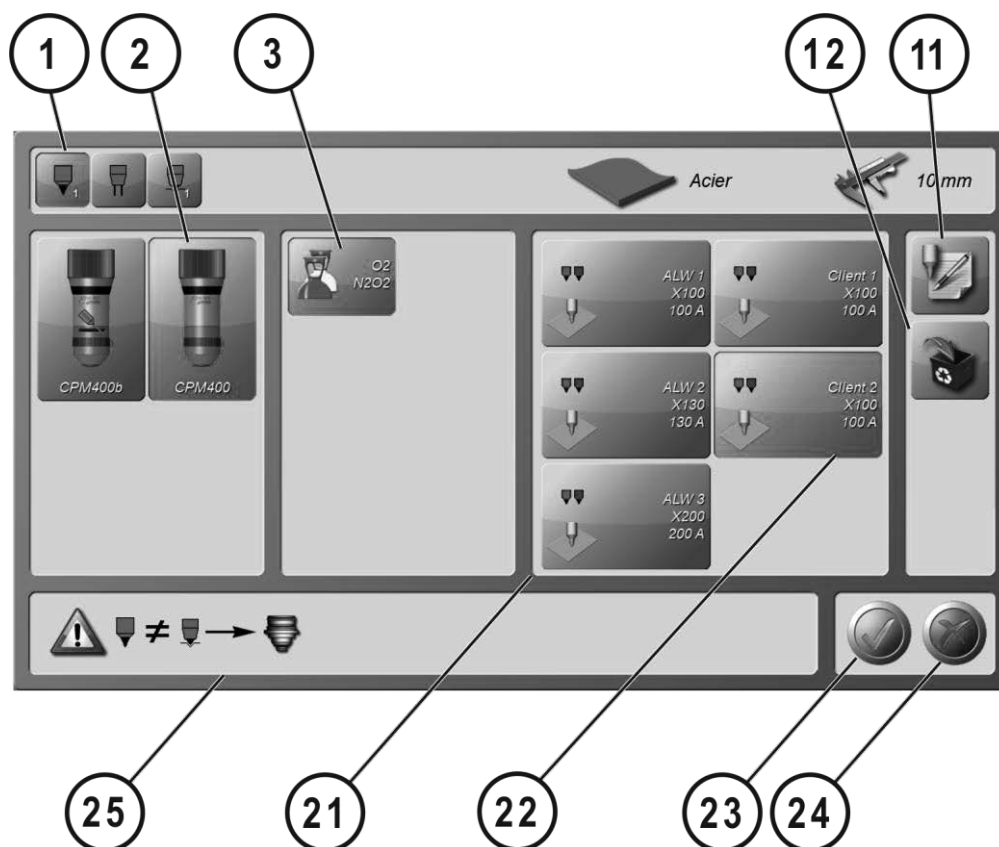


## ACCES AU MENU DES PARAMETRES DE COUPE



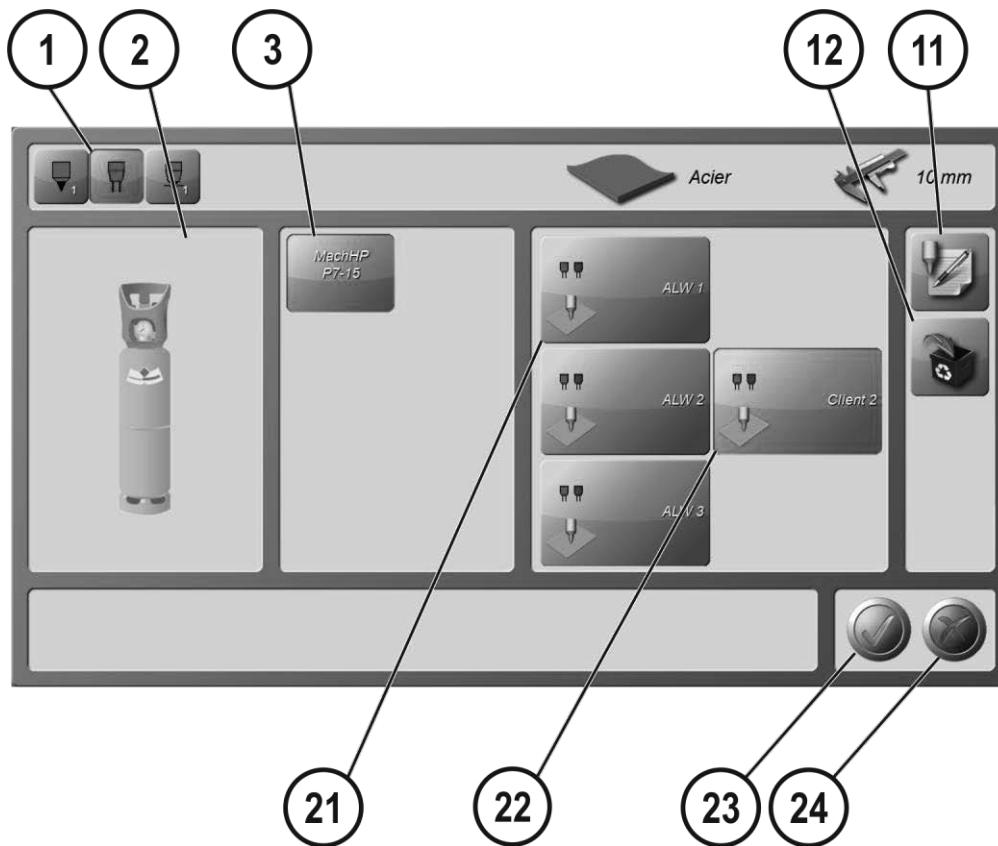
<b>1</b>	Sélectionner le matériau, puis préciser son épaisseur : apparaît alors un nouvel écran permettant de choisir la qualité du procédé
<b>2</b>	Accès à tous les paramètres de coupe. (réservée aux coupeurs confirmés)

## COUPAGE PLASMA HPI – COUPAGE PLASMA ESSENTIAL



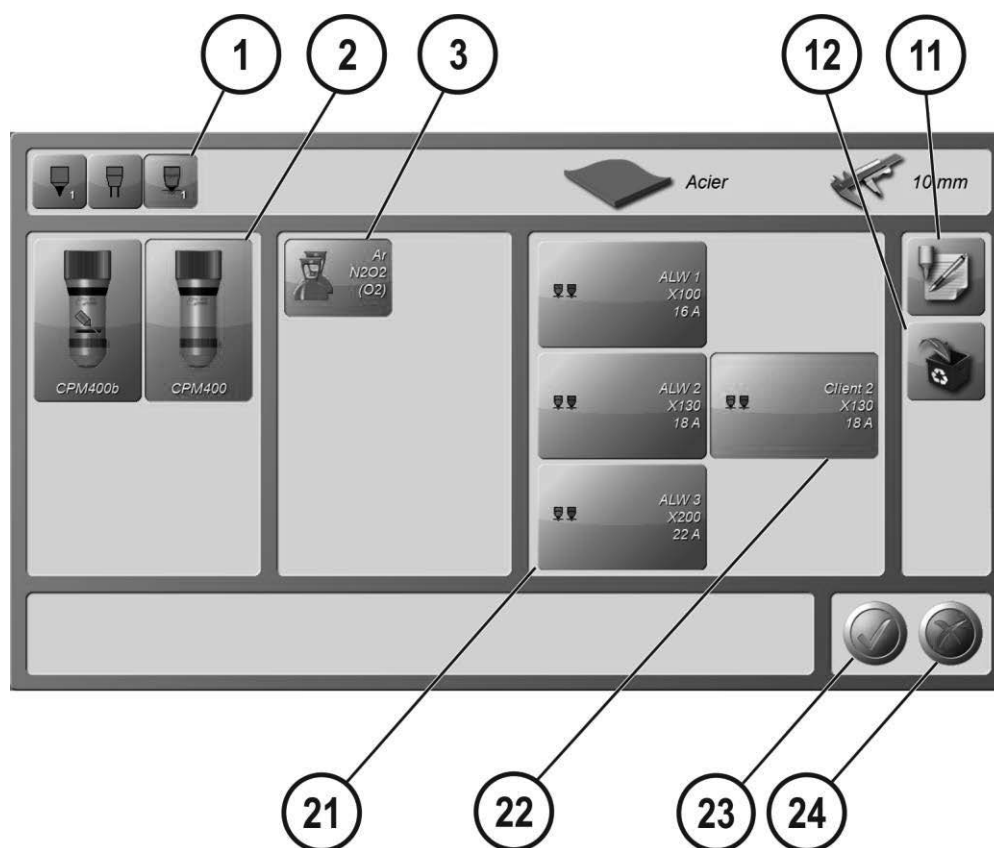
1	<p>Cas des programmes contenant des sélections d'outils : Affichage des outils et qualités nécessitant un paramétrage pour effectuer le travail demandé.</p> <p>Cas des formes standard : Sélection par l'opérateur de l'outil qui effectuera le travail demandé. La qualité sera celle par défaut, soit le rouge.</p>	21	Permet de sélectionner une performance de coupe
2	Sélectionner le nez de torche souhaité	22	Permet de sélectionner une performance client
3	Sélectionner le gaz souhaité	23	Validation
11	<i>Permet de modifier ou de créer des paramètres client</i>	24	Annulation
12	Permet de supprimer la performance client sélectionnée.	25	<p>Zone d'information de l'utilisateur :</p> <p>Avertissements possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- paramètre plasma insuffisant (empêche la validation)</li> <li>- paramètres plasma et marquage plasma nécessitant un nez de torche différent (n'empêche pas la validation)</li> <li>- paramètres plasma et marquage plasma nécessitant des consommables de coupe différents (n'empêche pas la validation)</li> </ul>

## OXYCOUPAGE HPI et HPI2 - OXYCOUPAGE ESSENTIAL



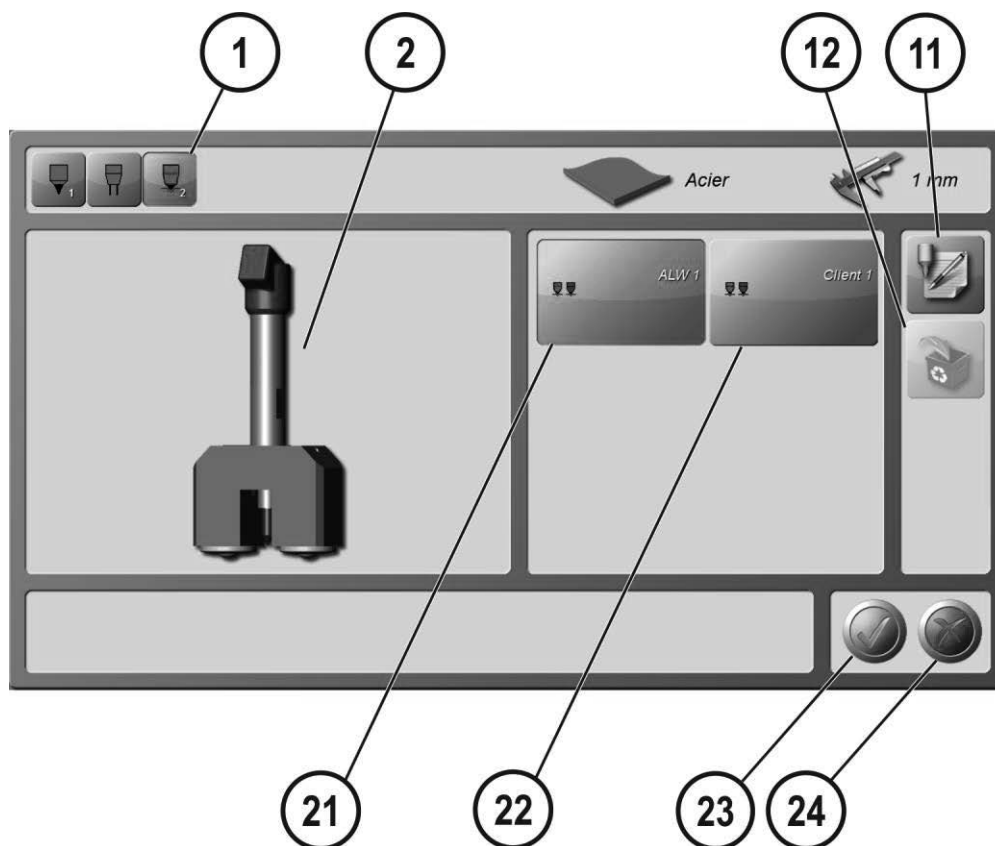
1	<p>Cas des programmes contenant des sélections d'outils :</p> <p>Affichage des outils et qualités nécessitant un paramétrage pour effectuer le travail demandé.</p> <p>Cas des formes standard :</p> <p>Sélection par l'opérateur de l'outil qui effectuera le travail demandé. La qualité sera celle par défaut, soit le rouge.</p>	21	Permet de sélectionner une performance de coupe
2	Affiche le gaz à utiliser	22	Permet de sélectionner une performance client
3	Sélectionner le type de buse	23	Validation
11	<i>Permet de modifier ou de créer des paramètres client</i>	24	Annulation
12	Permet de supprimer la performance client sélectionnée.		

## MARQUAGE PLASMA HPI – MARQUAGE PLASMA ESSENTIAL



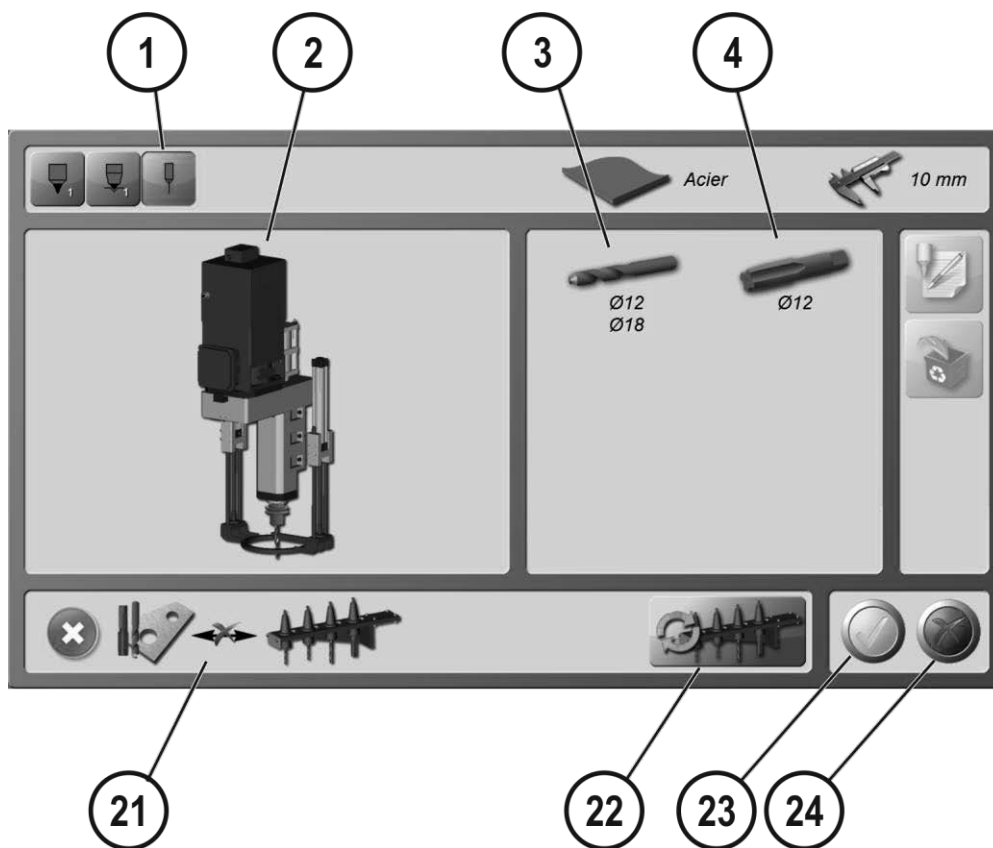
1	Cas des programmes contenant des sélections d'outils : Affichage des outils et qualités nécessitant un paramétrage pour effectuer le travail demandé. Cas des formes standard : Sélection par l'opérateur de l'outil qui effectuera le travail demandé. La qualité sera celle par défaut, soit le rouge.	21	Permet de sélectionner une performance de coupe
2	Sélectionner le nez de torche souhaité	22	Permet de sélectionner une performance client
3	Sélectionner le gaz souhaité	23	Validation
11	<i>Permet de modifier ou de créer des paramètres client</i>	24	Annulation
12	Permet de supprimer la performance client sélectionnée.		

## MARQUAGE PERCUSSION – WEN- FEUTRE – MICRO-PERCUSSION



1	Cas des programmes contenant des sélections d'outils : Affichage des outils et qualités nécessitant un paramétrage pour effectuer le travail demandé. Cas des formes standard : Sélection par l'opérateur de l'outil qui effectuera le travail demandé. La qualité sera celle par défaut, soit le rouge.	21	Permet de sélectionner une performance de coupe (sauf marquage micro-percussion)
2	Visualisation de l'outil en cours de paramétrage	22	Permet de sélectionner une performance client (sauf marquage micro-percussion)
11	<u>Permet de modifier ou de créer des paramètres client</u> (sauf marquage micro-percussion)	23	Validation
12	Permet de supprimer la performance client sélectionnée. (sauf marquage micro-percussion)	24	Annulation

PERCAGE

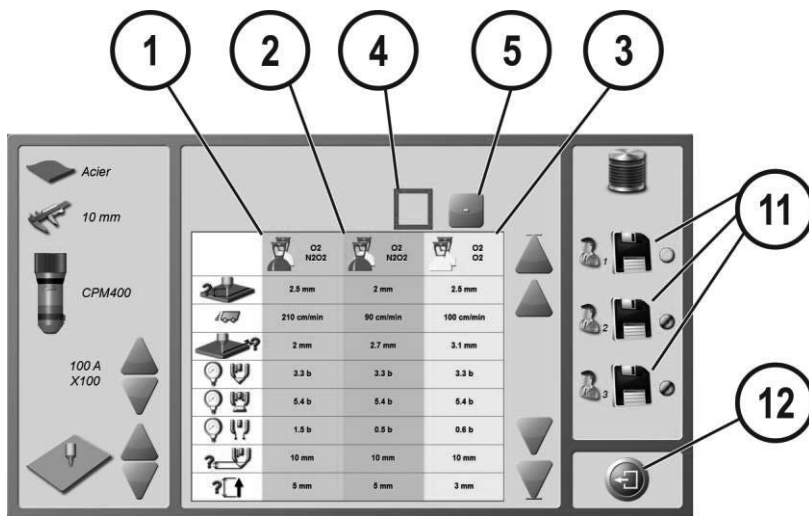


<p><b>1</b></p>	<p>Cas des programmes contenant des sélections d'outils : Affichage des outils et qualités nécessitant un paramétrage pour effectuer le travail demandé. Cas des formes standard : Sélection par l'opérateur de l'outil qui effectuera le travail demandé. La qualité sera celle par défaut, soit le rouge.</p>	<p><b>21</b></p>	<p>Zone d'information de l'utilisateur : Avertissements possibles : - la connexion avec le système de contrôle de la perceuse n'a pas pu être établie (empêche la validation). - le magasin d'outils actuellement configuré dans le système de contrôle de la perceuse ne possède pas les outils nécessaires au travail demandé (empêche la validation)</p>
<p><b>2</b></p>	<p>Visualisation de l'outil en cours de paramétrage</p>	<p><b>22</b></p>	<p>Mise à jour de la configuration du magasin d'outils par le système de contrôle de la perceuse.</p>
<p><b>3</b></p>	<p>Liste des forets utiles pour effectuer le travail demandé</p>	<p><b>23</b></p>	<p>Validation</p>
<p><b>4</b></p>	<p>Liste des tarauds utiles pour effectuer le travail demandé.</p>	<p><b>24</b></p>	<p>Annulation</p>



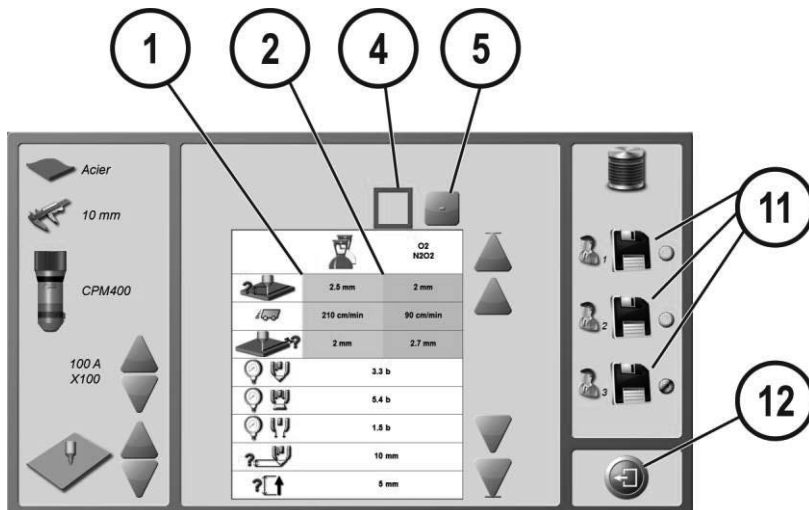
# MODIFICATION DES PARAMETRES PLASMA (COUPE & MARQUAGE)

## COUPAGE PLASMA HPI – GAZ AUTOMATIQUE



1	Jeu de paramètres rouge, qualité 1 (code T00)
2	Jeu de paramètres bleu, qualité 2 (code T01)
3	Jeu de paramètres bleu clair, qualité 3 (code T02)
4	Ajout d'un jeu de paramètres (bouton absent si le nombre maximum de jeux de paramètre est atteint)
5	Suppression d'un jeu de paramètres (bouton absent si le nombre minimum de jeux de paramètre est atteint)
11	Sauvegarde des paramètres Client 1, 2 ou 3 (voyant vert clignotant pour le Client en cours d'édition – voyant vert fixe si le client existe mais n'est pas en cours d'édition – voyant vert éteint si le client n'existe pas encore)
12	Annulation des modifications

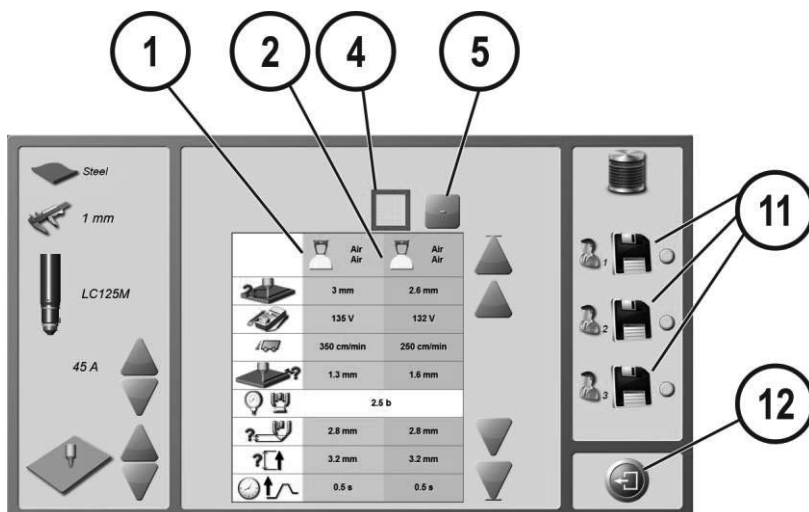
## COUPAGE PLASMA HPI – GAZ MANUEL



Nous pouvons remarquer :

- Que certains paramètres sont communs à plusieurs qualités en manuel ou en plasma Essential (comme les gaz utilisés, les pressions)
- Que la qualité 3 n'existe pas en manuel, ni en plasma Essential

## COUPAGE PLASMA ESSENTIAL
























Tous les paramètres modifiés ne seront mémorisés qu'après avoir cliqué sur le Client 1, 2 ou 3.  
Si le client choisi était déjà enregistré, le HPC demande la confirmation d'écrasement.

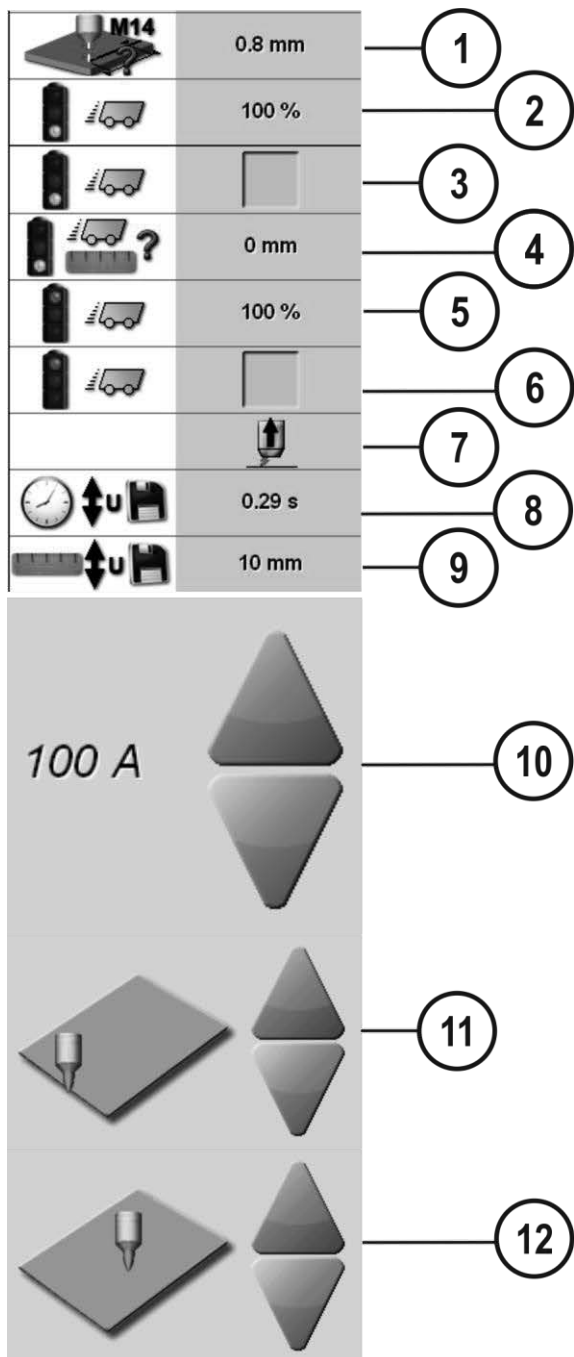
## Liste des paramètres éditables

Tous ces paramètres ne sont pas forcément éditables en même temps. L'affichage de certains paramètres est dépendant :

- du niveau d'utilisation courant
- de l'écran depuis lequel l'éditeur a été ouvert
- de la configuration de l'installation plasma

	O2 N2O2	1	2
	1.5 mm	3	4
	108 V	5	6
	250 cm/min	7	8
	1.3 mm	9	10
	2.6 b	11	12
	3.5 b	13	14
	0.5 b	15	16
	10 mm	17	18
	1 mm	19	20
	0.15 s	21	
	0.2 s		
	0.05 s		
	0.1 s		
	0.2 s		
	0 s		
	2		
	20 V		
	40 V		
	230		
	10 mm		

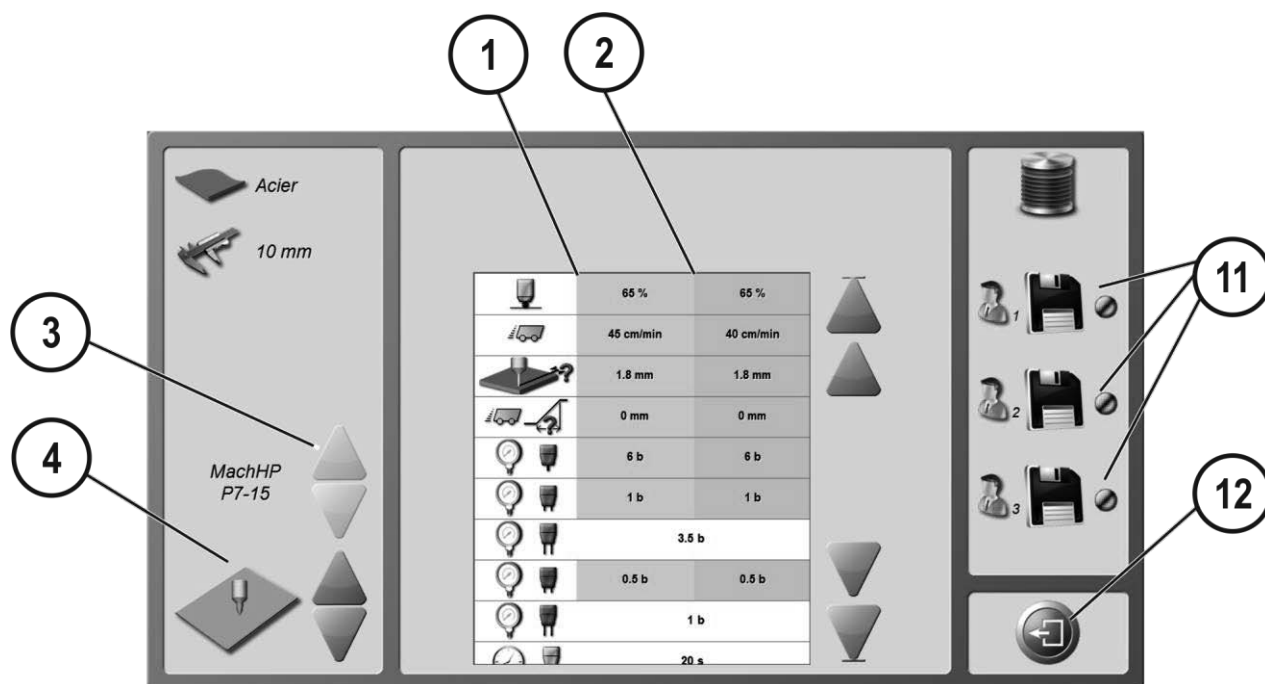
1	Procédé de coupe / marquage
2	Tension de coupe (uniquement sur plasma HPi avec porte-outil analogique ou sur plasma Essential)
3	Hauteur de coupe (uniquement avec porte-outil numérique)
4	Vitesse de déplacement
5	Largeur de saignée
6	Pression du gaz pilote
7	Pression du gaz de coupe
8	Pression du gaz annulaire
9	Hauteur d'amorçage (allumage arc pilote) (uniquement avec porte-outil numérique)
10	Hauteur de perçage (rétract) (uniquement avec porte-outil numérique)
11	Temps de maintien à hauteur de retract (uniquement sur plasma Essential)
12	Temporisation de départ mouvement (après transfert de l'arc)
13	Temporisation de mise en palpation (après départ mouvement)
14	Temporisation de retard du courant par rapport au gaz (uniquement sur plasma HPi)
15	Rampe de montée gaz coupe (uniquement sur plasma HPi)
16	Rampe de descente gaz coupe (uniquement sur plasma HPi)
17	Gain de palpation (réglable de 1 à 3)
18	Ecart de tension maximal autorisé avant arrêt de l'arc
19	Ecart de tension / consigne provoquant un blocage palpation
20	G4 : Descente porte-outil en pourcentage de la hauteur de rétract (si palpation inactif)
21	Distance d'accélération



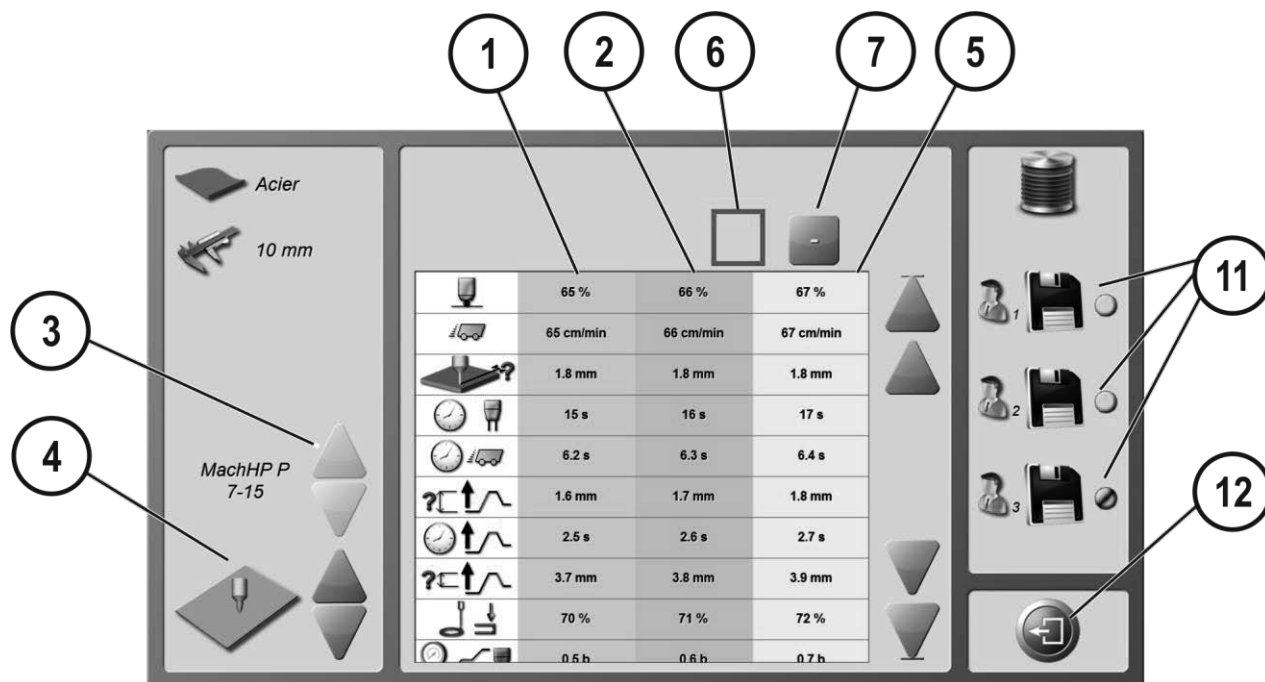
1	Distance entre le code M14 et l'arrêt anticipé de l'arc
2	Pourcentage de la vitesse de déplacement à l'amorçage
3	Utilisation ou non de la vitesse d'amorçage
4	Distance d'application de la vitesse d'amorçage
5	Pourcentage de la vitesse de déplacement en fin de coupe (code M13)
6	Utilisation ou non de la vitesse en fin de coupe
7	Comportement de la fonction Touch&Go (uniquement sur plasma HPi)
8	Temporisation d'apprentissage de tension (uniquement sur plasma HPi)
9	Distance d'apprentissage de tension
10	Intensité de coupe (ou de marquage)
11	Amorçage en bord de tôle uniquement
12	Amorçage en bord de tôle et en pleine tôle

# MODIFICATION DES PARAMETRES D'OXYCOUPAGE

## OXYCOUPAGE HPi – OXYCOUPAGE ESSENTIAL



## OXYCOUPAGE HPi2



1	Jeu de paramètres rouge – qualité 1 (code T00)	6	Ajout d'un jeu de paramètres (bouton absent si le nombre maximum de jeux de paramètre est atteint)
2	Jeu de paramètres bleu – qualité 2 (code T01)	7	Suppression d'un jeu de paramètres (bouton absent si le nombre minimum de jeux de paramètre est atteint)
3	Choix de la buse	11	Sauvegarde des paramètres Client 1, 2 ou 3
4	Choix du type d'amorçage	12	Annulation des modifications
5	Jeu de paramètres bleu clair – qualité 3 (code T02)		

## Liste des paramètres éditables

Tous ces paramètres ne sont pas forcément éditables en même temps. L'affichage de certains paramètres est dépendant :

- du niveau d'utilisation courant
- de l'écran depuis lequel l'éditeur a été ouvert
- de la configuration de l'installation oxy

## OXYCOUPAGE HPI - OXYCOUPAGE ESSENTIAL

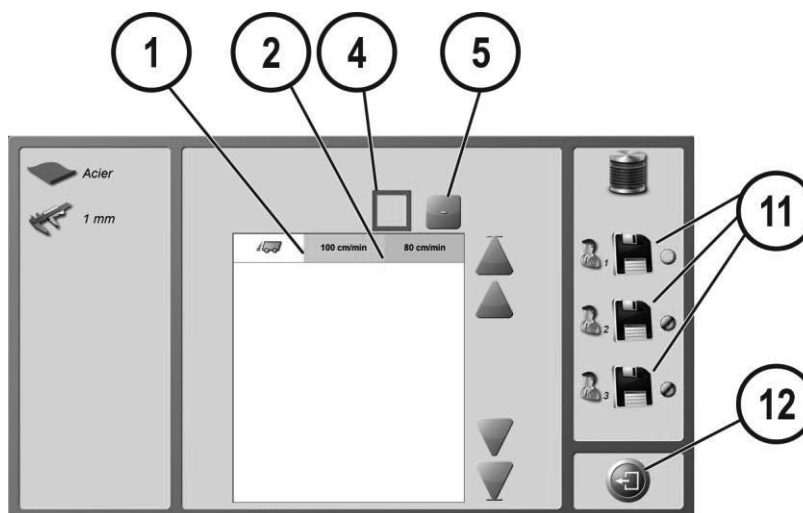
	65 %	65 %	1
	45 cm/min	40 cm/min	2
	1.8 mm	1.8 mm	3
	0 mm	0 mm	4
	6 b	6 b	5
	1 b	1 b	6
	3.5 b		7
	0.5 b	0.5 b	8
	1 b		9
	20 s		10
	1 s		11
	0 s		12
	0 s		13
	0 %		14
	65 %		15
	2 b		16
	0.5 s		17
	0.5 s		18
	0.5 s		19
	5 s		20
	120 %	<input checked="" type="checkbox"/>	21
	5 mm	<input checked="" type="checkbox"/>	22
	100 %	<input type="checkbox"/>	23
			24
			25

1	sert à régler la hauteur de coupe en palpage.
2	sert à régler la vitesse de coupe
3	sert à régler la compensation de saignée (= ½ saignée)
4	sert à régler la distance de rampe d'accélération au départ mouvement (après l'amorçage). Plus la distance est élevée, plus l'accélération est faible.
5	sert à régler la pression de l'oxygène en coupe.
6	sert à régler la pression de l'oxygène en chauffe.
7	sert à régler la pression de l'oxygène en surchauffe. (après détection tôle)
8	sert à régler la pression du gaz combustible lors de la chauffe - (uniquement en oxycoupage HPI)
9	sert à régler la pression du gaz combustible lors de la surchauffe (après détection tôle) - (uniquement en oxycoupage HPI)
10	sert à régler le temps de surchauffe : démarre à la détection tôle ; la fin correspond au départ de la coupe.
11	sert à régler le délai pour le départ mouvement : débute lorsque la pression de coupe a atteint Pr (pression de rétract) ; la fin de cette tempo provoque le départ mouvement XY.
12	sert à régler le tempo de rétract : cette tempo débute lorsque la pression d'oxygène de coupe a atteint la pression de rétract. Pendant cette tempo, le PO remonte. La fin de cette tempo provoque le lancement de la tempo de descente après rétract. Le rétract sert à éviter les scories pendant la phase d'amorçage.
13	temps de maintien à hauteur de rétract (s). Elle débute après la fin de la tempo de rétract. Pendant la temporisation, le PO est stable en hauteur. A la fin de la tempo, on descend le PO.
14	sert à régler le tempo de descente du rétract (en % de la tempo de rétract). La fin de cette tempo démarre t16
15	sert à régler la hauteur de détection ; à l'amorçage, en phase de descente, ce seuil sert à arrêter la descente du PO, à arrêter la chauffe et à lancer la surchauffe
16	sert à régler la pression de palier d'oxygène de coupe (nommée P1)
17	sert à régler le temps de la première rampe de coupe (de la pression de déscofification à la pression de palier)
18	sert à régler le temps du temps de palier de coupe, à la pression P1.
19	sert à régler le temps de la deuxième rampe de coupe (de la pression de palier à la pression de coupe)
20	sert à régler le temps entre le départ mouvement et la descente sonde. Elle débute au départ mouvement XY (après l'amorçage). A la fin de cette tempo, la sonde descend. Le but de cette tempo est d'éviter que la sonde reçoive les scories de l'amorçage
21	Activation/ désactivation du changement vitesse d'amorçage. Cette vitesse sert à améliorer la qualité pour la coupe des fortes épaisseurs.
22	Pourcentage de vitesse entre 0 et 120% de la vitesse de coupe. Cette vitesse sert à améliorer la qualité pour la coupe des fortes épaisseurs.
23	Distance pendant laquelle on active la vitesse d'amorçage.
24	Activation/Désactivation du changement de vitesse au désamorçage. Elle se lance sur un code M13 dans le programme pièce. Cette option sert à améliorer les qualités de coupe lors de l'extinction.
25	Pourcentage de vitesse entre 0 et 120% de la vitesse de coupe pour le désamorçage. Cette vitesse sert à couper les fortes épaisseurs

	65 %	1
	65 cm/min	2
	1.8 mm	3
	0 mm	4
	6.1 b	5
	2.3 b	6
	4.4 b	7
	0.2 b	8
	0.2 b	9
	15 s	10
	0 s	11
	0 mm	12
	0 s	13
	0 mm	14
	70 %	15
	0 b	16
	0.2 b	17
	3.4 b	18
	0 s	19
	0 s	20
	0 s	21
	5 s	22
	120 %	23
		24
	5 mm	25
	100 %	26
		27

1	sert à régler la hauteur de coupe en palpage.
2	sert à régler la vitesse de coupe
3	sert à régler la compensation de saignée (= ½ saignée)
4	sert à régler la distance de rampe d'accélération au départ mouvement (après l'amorçage). Plus la distance est élevée, plus l'accélération est faible.
5	sert à régler la pression de l'oxygène en coupe.
6	sert à régler la pression de l'oxygène en chauffe.
7	sert à régler la pression de l'oxygène en surchauffe. (après détection tôle)
8	sert à régler la pression du gaz combustible lors de la chauffe
9	sert à régler la pression du gaz combustible lors de la surchauffe (après détection tôle)
10	sert à régler le temps de surchauffe : démarre à la détection tôle ; la fin correspond au départ de la coupe.
11	sert à régler le délai pour le départ mouvement : débute lorsque la pression de coupe a atteint Pr (pression de rétract) ; la fin de cette tempo provoque le départ mouvement XY.
12	sert à régler la hauteur de rétract (mm) : le mouvement de remontée du PO débute lorsque la pression d'oxygène de coupe a atteint la pression de rétract. L'arrivée du PO en position provoque le lancement de la tempo de maintien à hauteur de rétract. Le rétract sert à éviter les scories pendant la phase d'amorçage.
13	temps de maintien à hauteur de rétract (s). Elle débute quand le PO arrive à hauteur de rétract. Pendant la temporisation, le PO est stable en hauteur. A la fin de la tempo, le PO effectue le mouvement après rétract.
14	sert à régler le mouvement après rétract (mm). Le mouvement peut être vers le bas ou vers le haut. La fin de ce mouvement est une des conditions du démarrage de la tempo de palpage.
15	sert à régler la hauteur de détection ; à l'amorçage, en phase de descente, ce seuil sert à arrêter la descente du PO, à arrêter la chauffe et à lancer la surchauffe
16	sert à régler la pression de palier d'oxygène de coupe (nommée P1)
17	Sert à régler la pression du gaz combustible pendant la phase d'allumage.
18	Sert à régler la pression d'oxygène pendant la phase d'allumage.
19	sert à régler le temps de la première rampe de coupe.
20	sert à régler le temps du temps de palier de coupe, à la pression P1.
21	sert à régler le temps de la deuxième rampe de coupe (de la pression de palier à la pression de coupe)
22	sert à régler le temps entre le départ mouvement et la descente sonde. Elle débute au départ mouvement XY (après l'amorçage). A la fin de cette tempo, la sonde descend. Le but de cette tempo est d'éviter que la sonde reçoive les scories de l'amorçage
23	Pourcentage de vitesse entre 0 et 120% de la vitesse de coupe. Cette vitesse d'amorçage sert à améliorer la qualité de l'amorçage pour la coupe des fortes épaisseurs.
24	Activation/ désactivation du changement vitesse d'amorçage. Cette vitesse sert à améliorer la qualité pour la coupe des fortes épaisseurs.
25	Distance pendant laquelle on active la vitesse d'amorçage.
26	Pourcentage de vitesse entre 0 et 120% de la vitesse de coupe pour l'extinction. Cette vitesse sert à couper les fortes épaisseurs
27	Activation/Désactivation du changement de vitesse au désamorçage. Elle se lance sur un code M13 dans le programme pièce. Cette option sert à améliorer les qualités de coupe lors de l'extinction.

## MODIFICATION DES PARAMETRES DE MARQUAGE (HORS PLASMA)



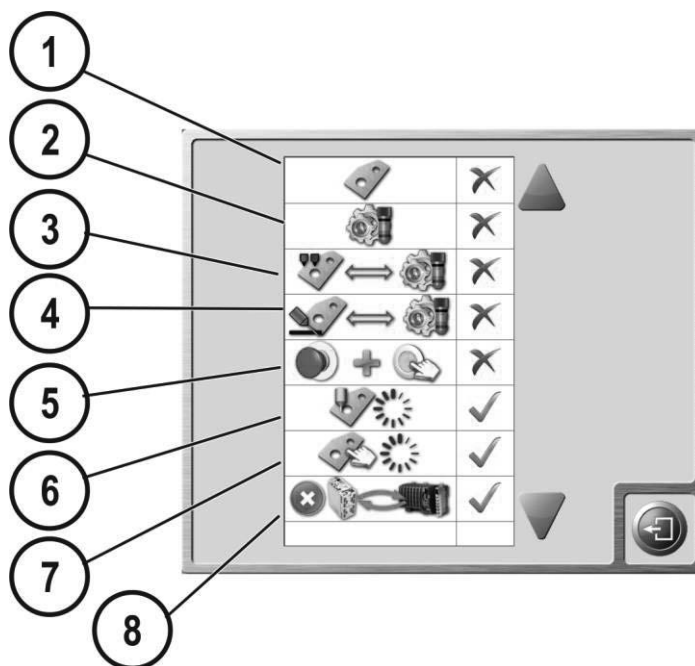
1	Jeu de paramètres rouge – qualité 1 (code T00)	5	Suppression d'un jeu de paramètres (bouton absent si le nombre minimum de jeux de paramètre est atteint)
2	Jeu de paramètres bleu – qualité 2 (code T01)	11	Sauvegarde des paramètres Client 1, 2 ou 3
4	Ajout d'un jeu de paramètres (bouton absent si le nombre maximum de jeux de paramètre est atteint)	12	Annulation des modifications

### Liste des paramètres éditables




1	Vitesse de déplacement
---	------------------------

## AIDE A LA VALIDATION



Cet écran permet de connaître les conditions manquantes à la validation des paramètres :

Les conditions qui sont correctement sont représentées par l'icône 

Les conditions manquantes sont représentées par l'icône 

1	Aucun programme n'est sélectionné
2	Aucun paramètre procédé n'est sélectionné
3	Les paramètres procédé sélectionnés ne suffisent pas à exécuter le programme sélectionné. Par exemple, plusieurs qualités de coupe sont programmées, et le paramètre procédé n'en contient qu'une.
4	Les paramètres procédé sélectionnés ne permettent pas la coupe en chanfrein programmée.
5	La machine n'est pas sous puissance. Vérifier les boutons d'arrêt d'urgence.
6	Un programme est déjà en cours d'exécution.
7	Une séquence de reprise graphique de programme a été débutée et n'a été ni terminée, ni annulée.
8	La commande numérique ne communique plus avec l'organe de contrôle du procédé

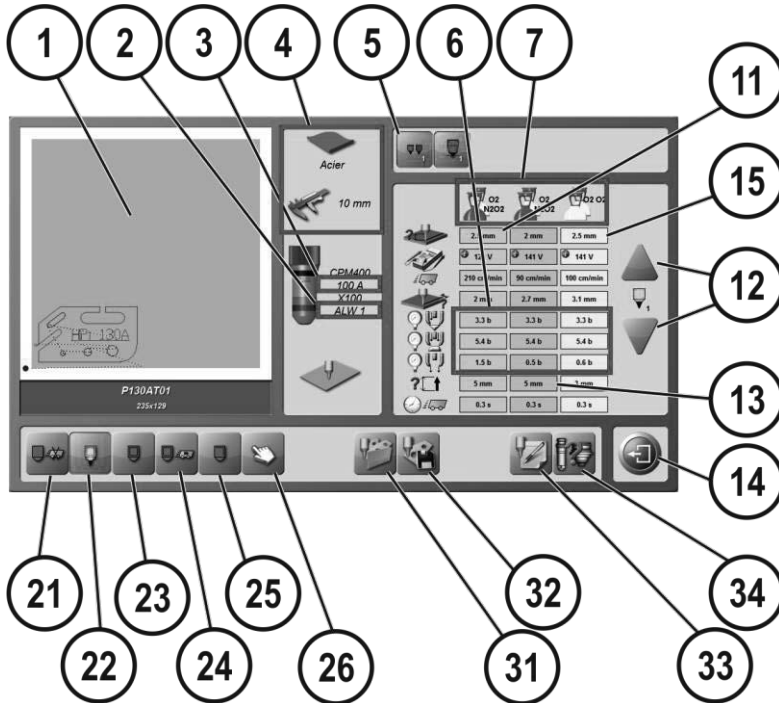


# E-6-VALIDATION DES CHOIX (FORME, TOLE ET PROCEDE)



## VALIDATION AVANT COUPE PLASMA

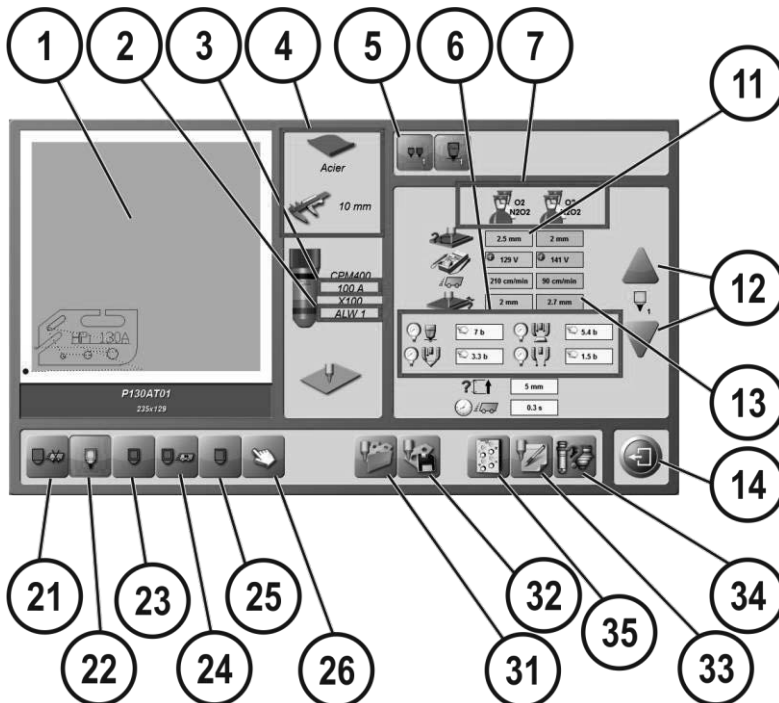
### COUPAGE PLASMA HPI – GAZ AUTOMATIQUE



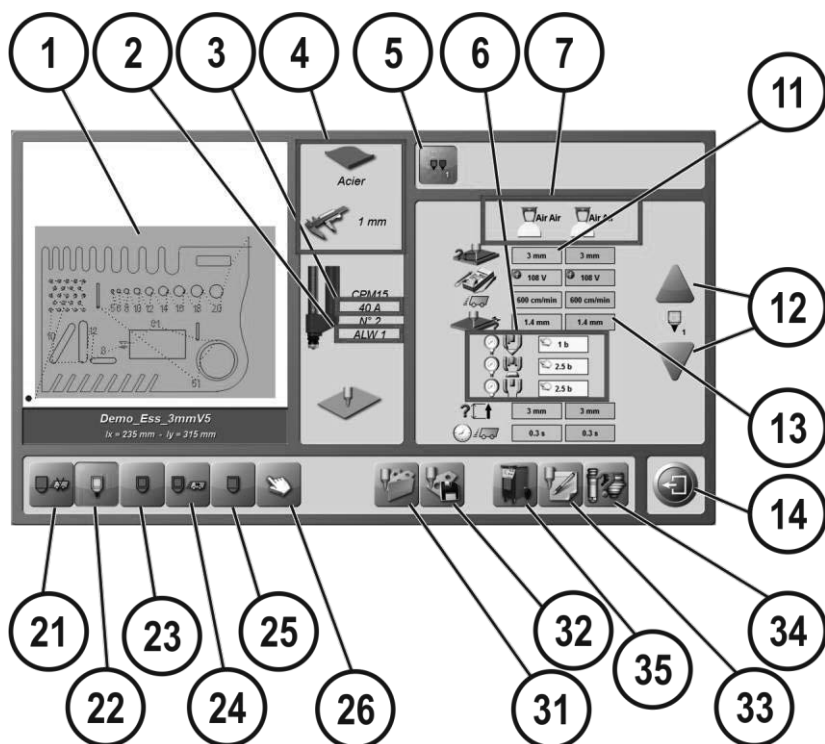
Cet écran visualise tous les paramètres programmés, il permet également de modifier certains de ces paramètres avant le lancement d'une coupe. Il est obligatoire de passer par cet écran avant le lancement d'un programme et l'utilisation des commandes manuelles.

1	Fenêtre graphique du programme
2	Performance de coupe
3	Intensité sélectionnée
4	Affichage du matériau sélectionné et de son épaisseur
5	Sélection des outils permettant d'effectuer le travail
6	Pressions des gaz
7	Gaz sélectionnés et proportion d'hydrogène dans le cas de l'Argon-hydrogène.
11	Jeu de paramètres Rouge – Qualité 1
12	Sélection de l'outil pour l'affichage des paramètres
13	Jeu de paramètres Bleu – Qualité 2
14	Permet de revenir à l'écran précédent
15	Jeu de paramètres Bleu Clair – Qualité 3
21	Permet de tester le déroulement du programme sans mouvement et sans procédé
22	Déroulement du programme avec coupe. (mode par défaut)
23	Déroulement du programme sans coupe (marche à blanc)
24	Marche à blanc en vitesse prédéfinie dans le setup
25	Déroulement du programme en mode pas à pas
26	Découpe en mode manuel (JOG) avec barèmes programmés
31	Rappel d'un programme de coupe déjà enregistré (JOB) pour l'exécuter et/ou le modifier
32	Enregistrement d'un programme de coupe avec les paramètres définis en JOB
33	Permet de modifier les jeux de paramètres 1, 2 et 3 de la performance sélectionnée et/ou de créer des paramètres clients. Voir description des paramètres : <i>Modification des paramètres d'un plasma</i>
34	Affichage des composants à monter sur la torche
35	Affichage des réglages manuels

### COUPAGE PLASMA HPI – GAZ MANUEL

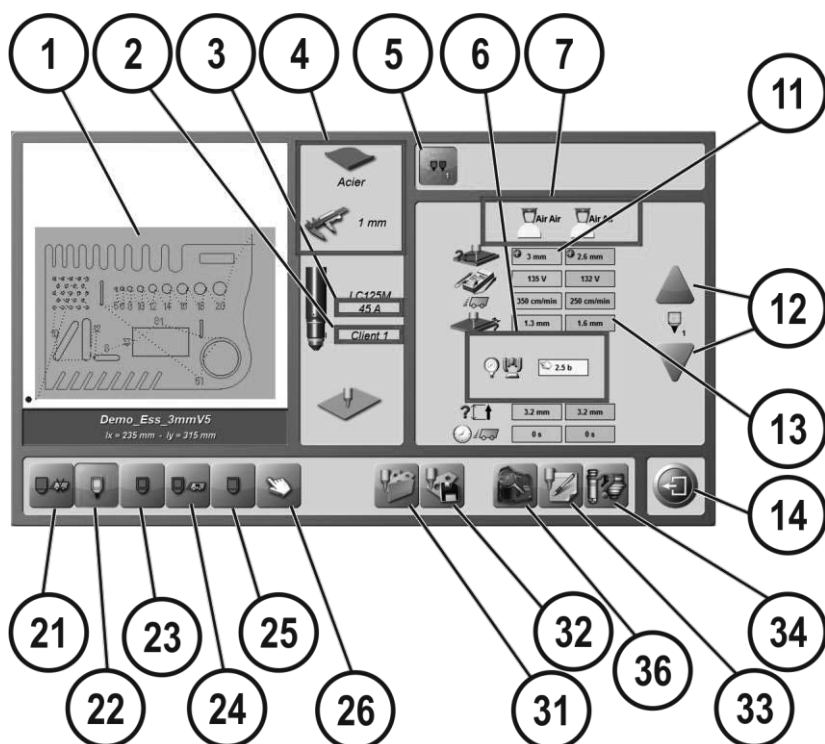


**COUPAGE PLASMA ESSENTIAL – N50**

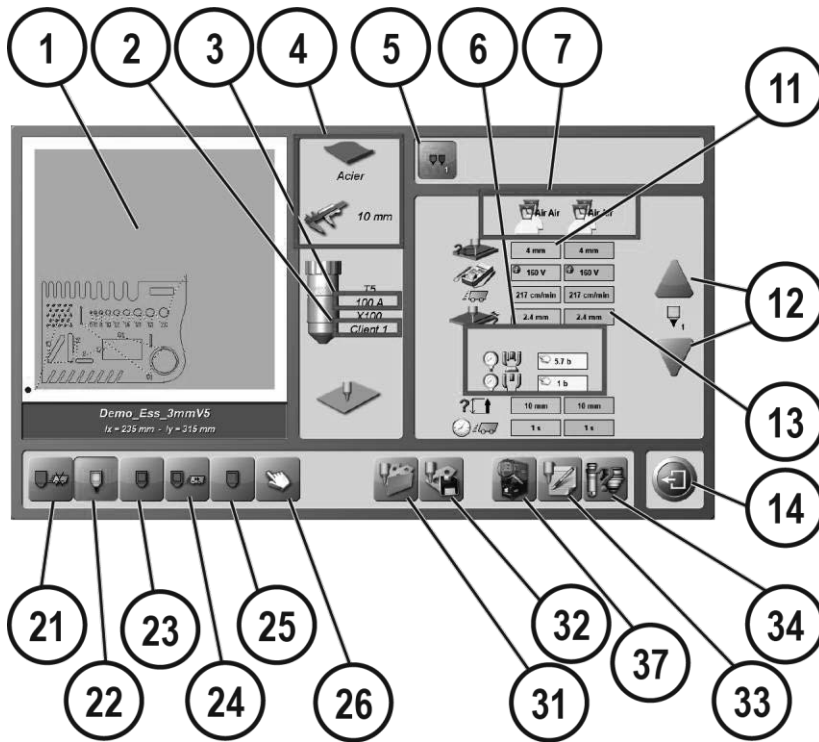


1	<i>Fenêtre graphique du programme</i>
2	Performance de coupe
3	Intensité sélectionnée
4	Affichage du matériau sélectionné et de son épaisseur
5	Sélection des outils permettant d'effectuer le travail
6	Pressions des gaz
7	Gaz sélectionnés et proportion d'hydrogène dans le cas de l'Argon-hydrogène.
11	Jeu de paramètres Rouge – Qualité 1
12	Sélection de l'outil pour l'affichage des paramètres
13	Jeu de paramètres Bleu – Qualité 2
14	Permet de revenir à l'écran précédent
21	Permet de tester le déroulement du programme sans mouvement et sans procédé
22	Déroulement du programme avec coupe. (mode par défaut)
23	Déroulement du programme sans coupe (marche à blanc)
24	Marche à blanc en vitesse prédéfinie dans le setup
25	Déroulement du programme en mode pas à pas
26	Découpe en mode manuel (JOG) avec barèmes programmés
31	Rappel d'un programme de coupe déjà enregistré (JOB) pour l'exécuter et/ou le modifier
32	Enregistrement d'un programme de coupe avec les paramètres définis en JOB
33	Permet de modifier les jeux de paramètres 1, 2 et 3 de la performance sélectionnée et/ou de créer des paramètres clients. Voir description des paramètres : <i>Modification des paramètres d'un plasma</i>
34	<i>Affichage des composants à monter sur la torche</i>
35	<i>Affichage des réglages manuels N50</i>
36	<i>Affichage des réglages manuels Flexcut125</i>
37	<i>Affichage des réglages manuels Flexcut200</i>

**COUPAGE PLASMA ESSENTIAL – FLEXCUT 125**

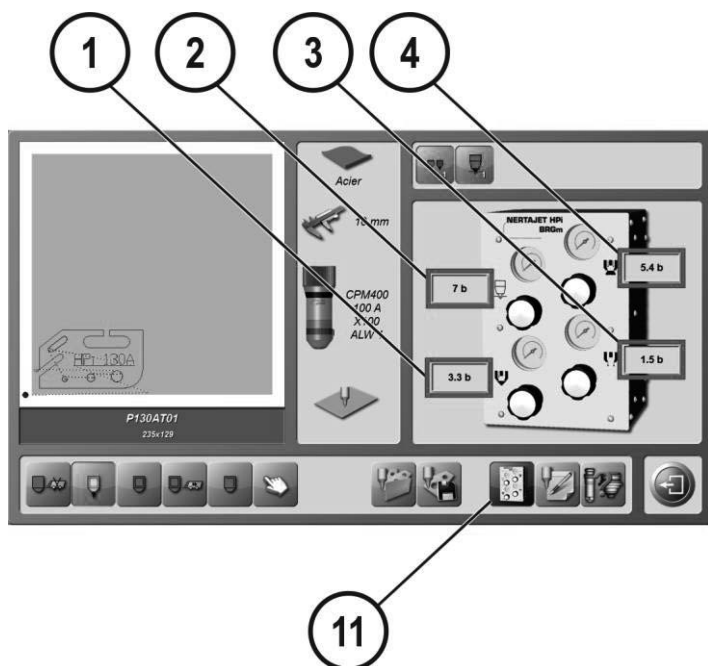


### COUPAGE PLASMA ESSENTIAL – FLEXCUT 200



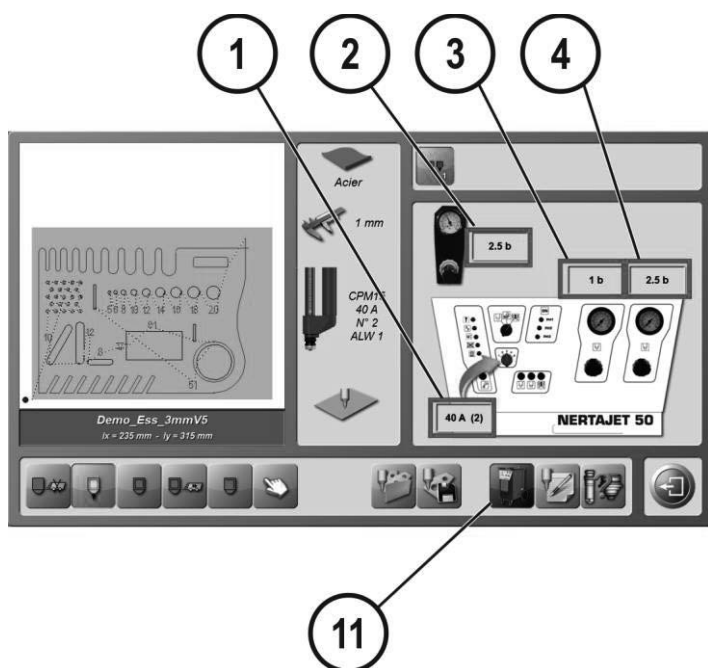
# REGLAGES MANUELS POUR PLASMA

## COUPAGE PLASMA HPI – GAZ MANUEL



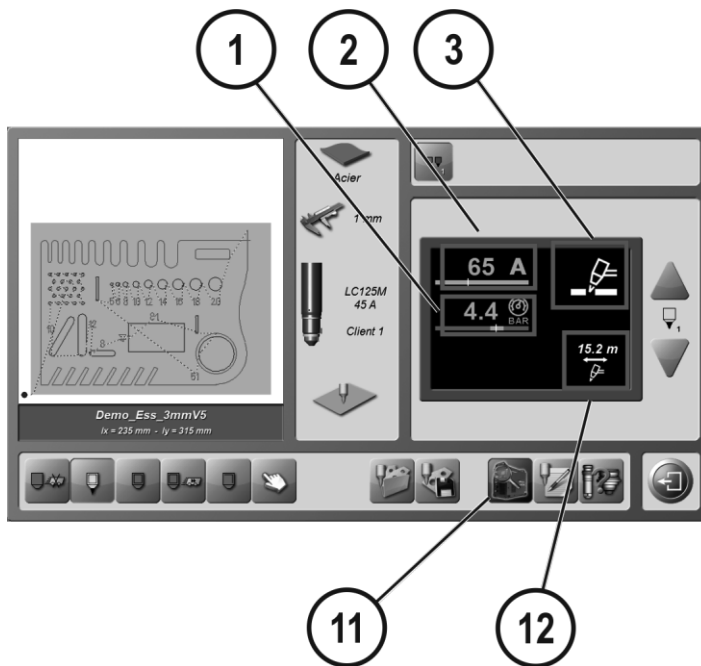
1	Réglage de la pression du gaz pilote. Le réglage doit se faire avec les consommables du procédé et en débitant (utiliser le test gaz pilote)
2	Réglage de la pression du gaz pour le marquage. Le réglage doit se faire avec les consommables du procédé et en débitant (utiliser le test gaz coupe avec marquage sélectionné)
3	Réglage de la pression du gaz annulaire. Le réglage doit se faire avec les consommables du procédé et en débitant (utiliser le test gaz annulaire)
4	Réglage de la pression du gaz pour la coupe. Le réglage doit se faire avec les consommables du procédé et en débitant (utiliser le test gaz coupe avec coupe sélectionnée)
11	Permet de cacher les réglages manuels

## COUPAGE PLASMA ESSENTIAL – N50



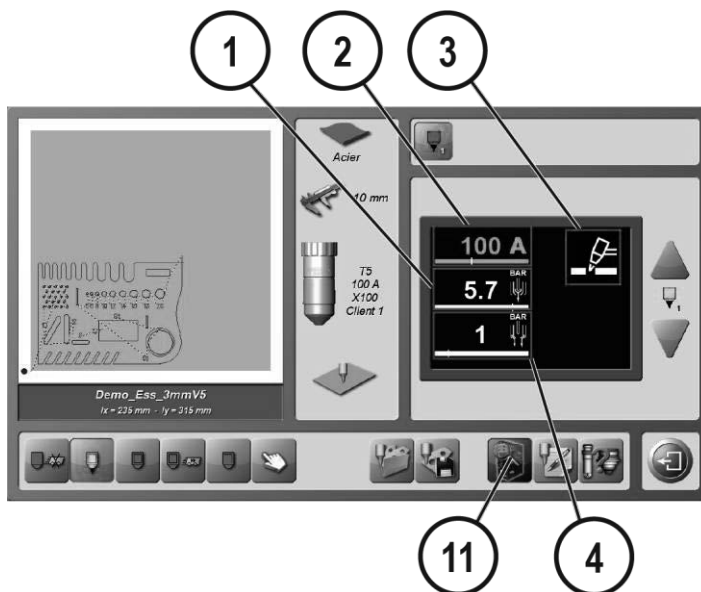
1	Réglage de l'intensité
2	Réglage de la pression du gaz annulaire
3	Réglage de la pression du gaz pilote
4	Réglage de la pression du gaz de coupe
11	Permet de cacher les réglages manuels

### COUPAGE PLASMA ESSENTIAL – FLEXCUT 125



1	Réglage de la pression de coupe
2	Réglage de l'intensité
3	Indicateur coupe / marquage
11	Permet de cacher les réglages manuels
12	Rappel de la longueur du faisceau de torche

### COUPAGE PLASMA ESSENTIAL – FLEXCUT 200



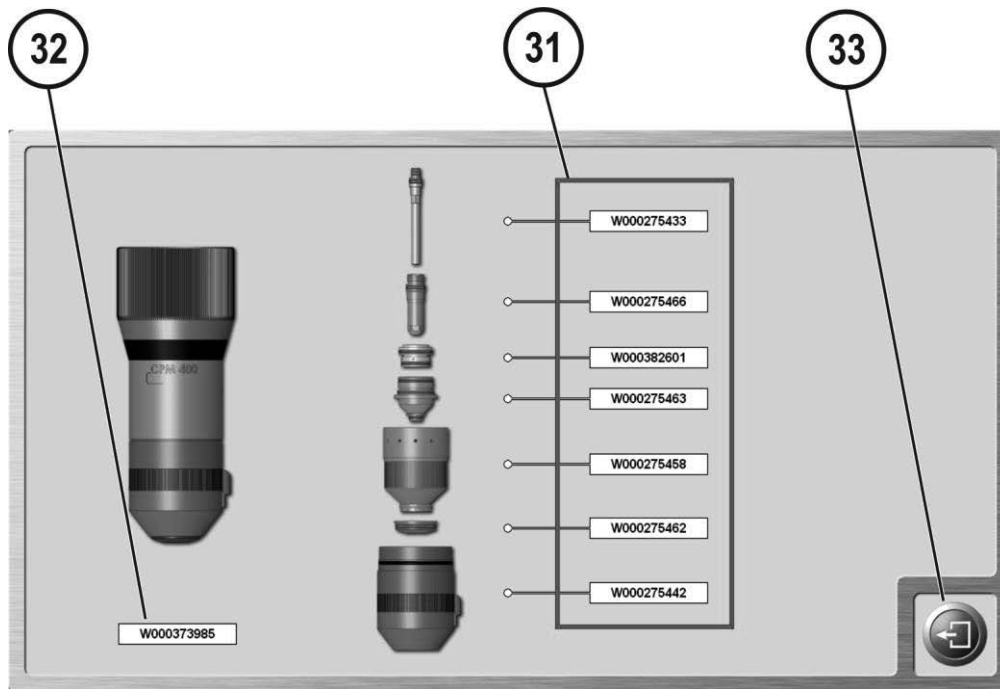
1	Réglage de la pression de coupe
2	Réglage de l'intensité
3	Indicateur coupe / marquage
4	Reglage de la pression du gaz annulaire
11	Permet de cacher les réglages manuels

## EDITION DES PARAMETRES PLASMA

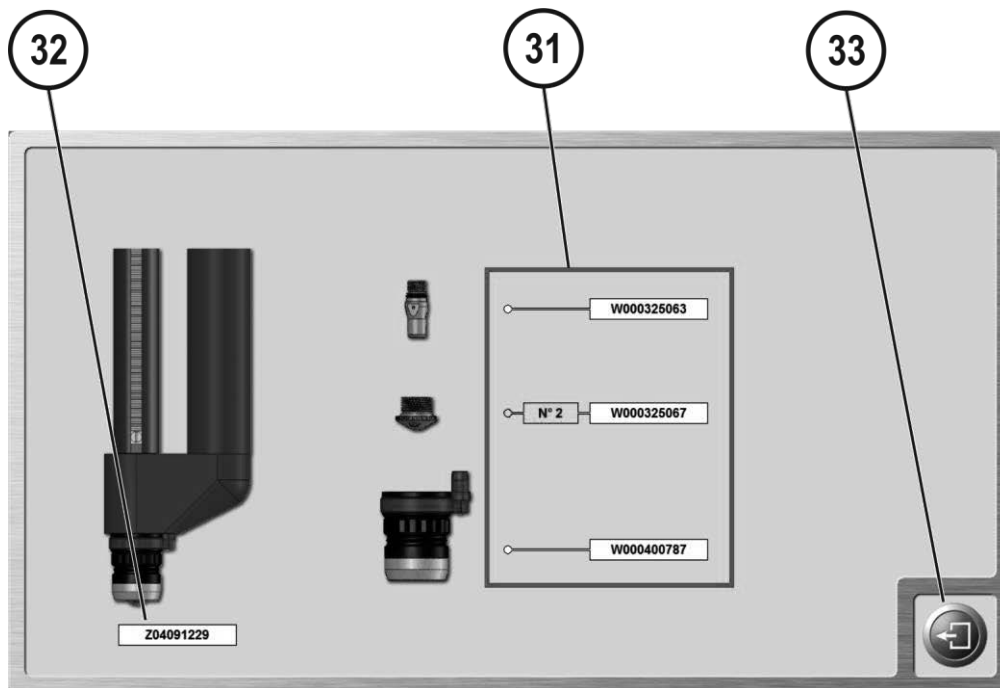
Les paramètres éditables dans cet écran sont décrits dans le paragraphe : [Modification des paramètres plasma](#)

# COMPOSANTS A MONTER SUR LA TORCHE

## COUPAGE PLASMA HPI

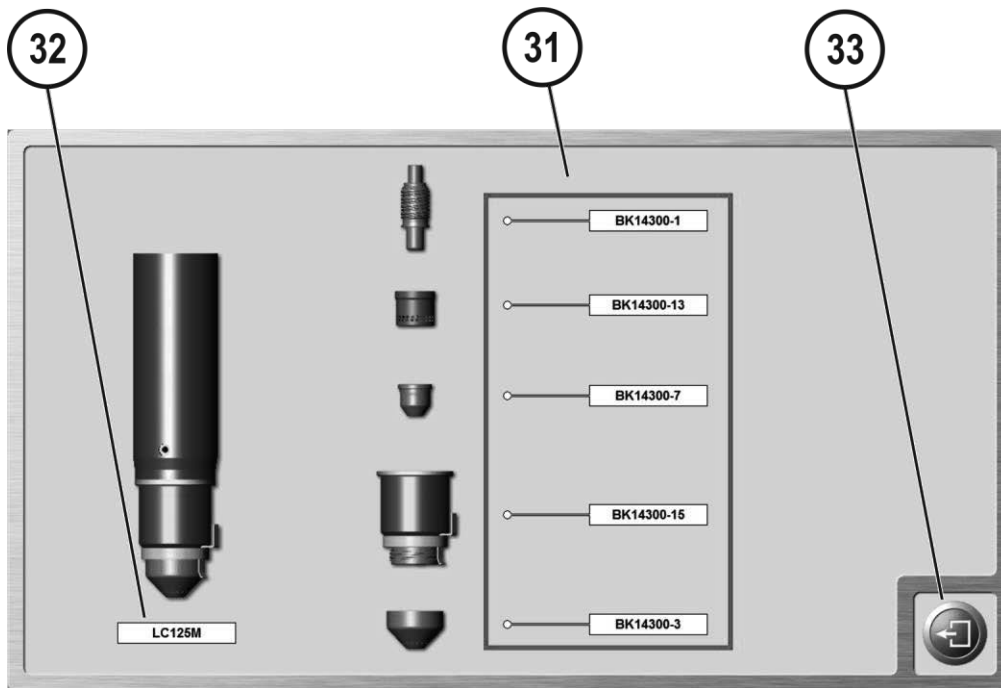


## COUPAGE PLASMA ESSENTIAL – N50

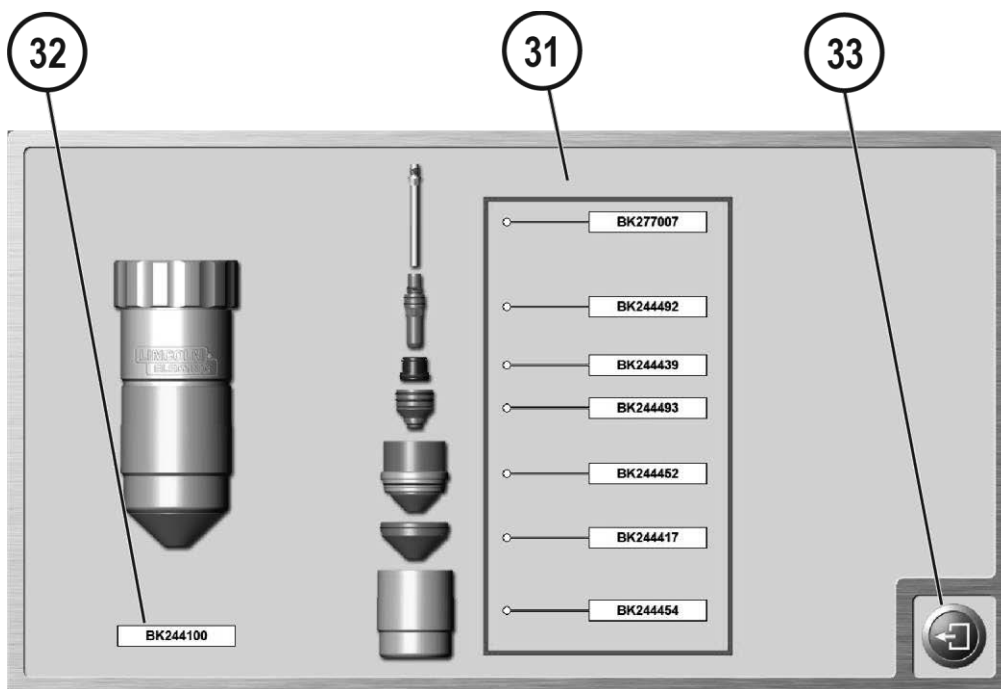


31	Références des pièces d'usure de la torche
32	Référence du nez de torche
33	Permet de revenir à l'écran précédent

**COUPAGE PLASMA ESSENTIAL – FLEXCUT 125**



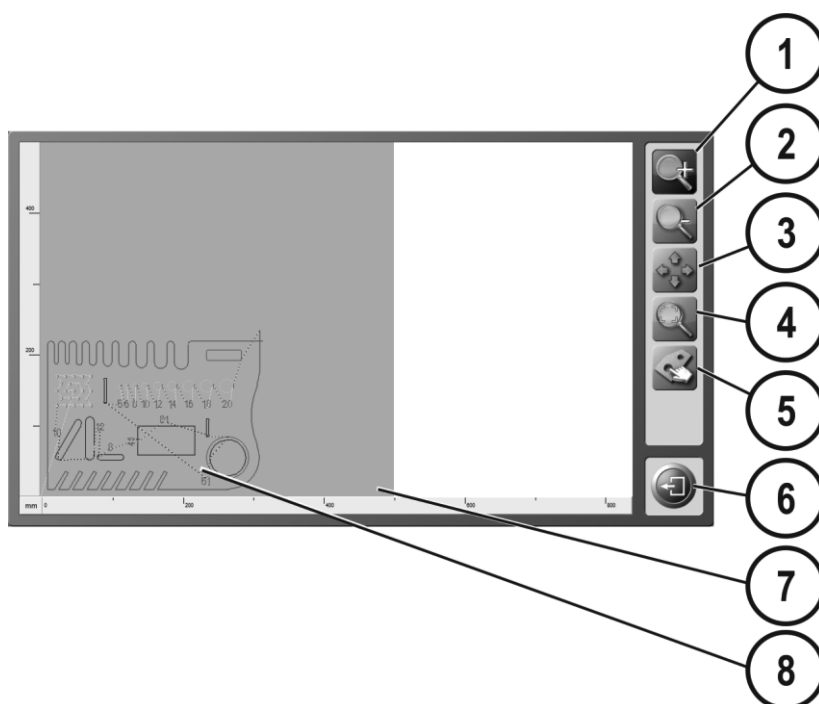
**COUPAGE PLASMA ESSENTIAL – FLEXCUT 200**



31	Références des pièces d'usure de la torche
32	Référence du nez de torche
33	Permet de revenir à l'écran précédent

## FENETRE GRAPHIQUE DU PROGRAMME

Cet écran sera identique pour tous les procédés



1	Zoom +	5	Accès à la reprise graphique de programme
2	Zoom -	6	Retour à l'écran précédent
3	Permet de centrer la partie du dessin dans l'écran	7	Image de la tôle (partie grise)
4	Retour plein écran	8	Image de la pièce à découper

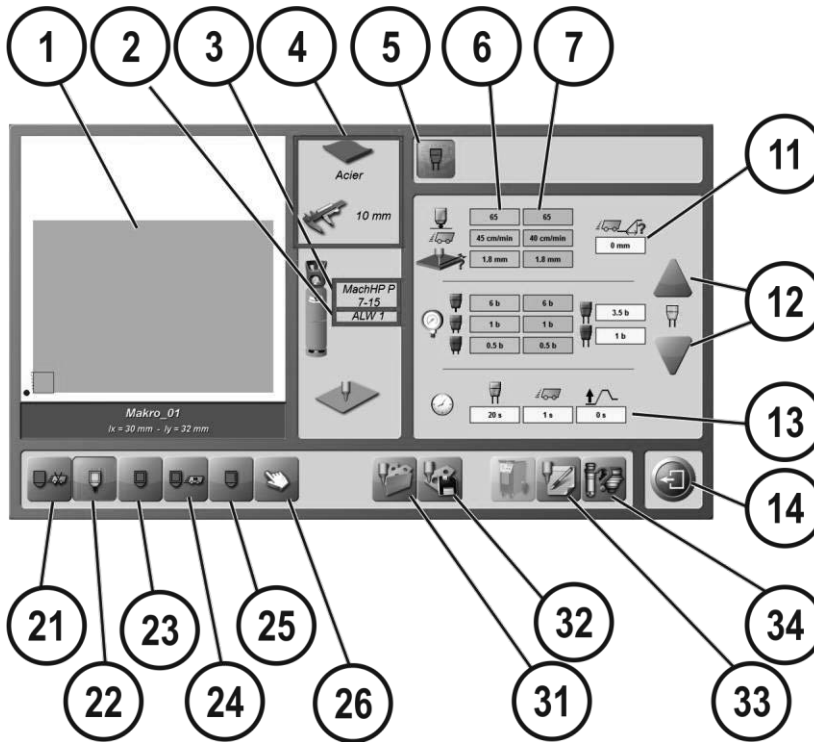




## VALIDATION AVANT OXYCOUPAGE

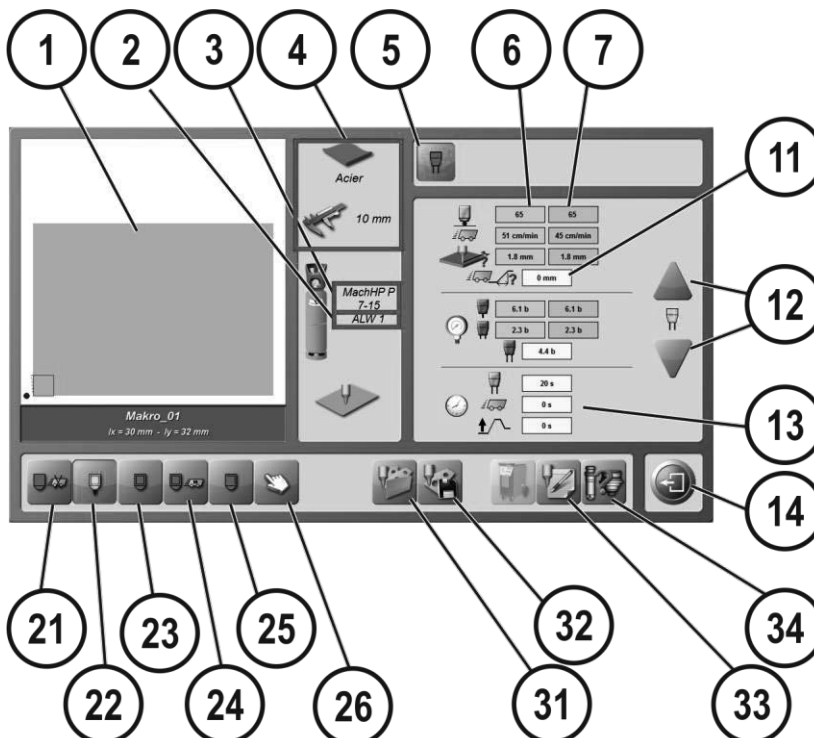
Cet écran visualise tous les paramètres programmés, il permet également de modifier certains de ces paramètres avant le lancement d'une coupe. Il est obligatoire de passer par cet écran avant le lancement d'un programme.

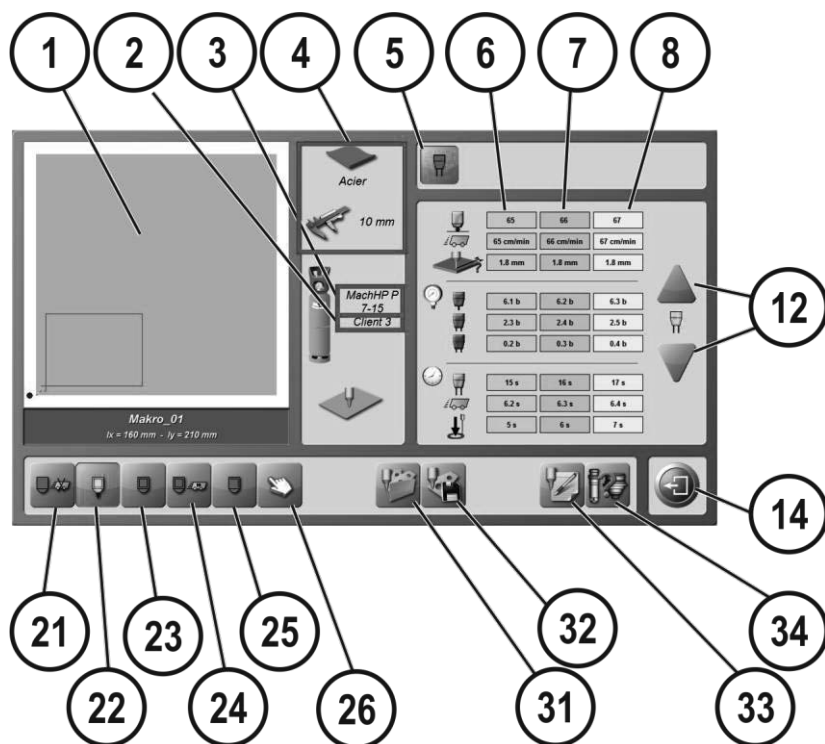
### OXYCOUPAGE HPI



1	<i>Fenêtre graphique du programme</i>
2	Performance de coupe
3	Chalumeau et buse utilisés
4	Affichage du matériau sélectionné et de son épaisseur.
5	Sélection des outils permettant d'effectuer le travail.
6	Jeu de paramètres Rouge – Qualité 1
7	Jeu de paramètres Bleu – Qualité 2
11	Distance d'accélération
12	Sélection de l'outil pour l'affichage des paramètres
13	Temps de surchauffe, de départ mouvement et de retract
14	Permet de revenir à l'écran précédent
21	Permet de tester le déroulement du programme sans mouvement et sans procédé.
22	Déroulement du programme avec coupe. (mode par défaut)
23	Déroulement du programme sans coupe (marche à blanc)
24	Marche à blanc en vitesse prédéfinie dans le setup
25	Déroulement du programme en mode pas à pas
26	Découpe en mode manuel (JOG) avec barèmes programmés
31	Rappel d'un programme de coupe déjà enregistré (JOB) pour l'exécuter et/ou le modifier
32	Enregistrement d'un programme de coupe avec les paramètres définis en JOB
33	Permet de modifier les jeux de paramètres 1, 2 et 3 de la performance sélectionnée et/ou de créer des paramètres clients
34	<i>Affichage des composants à monter sur le chalumeau</i>

### OXYCOUPAGE ESSENTIAL





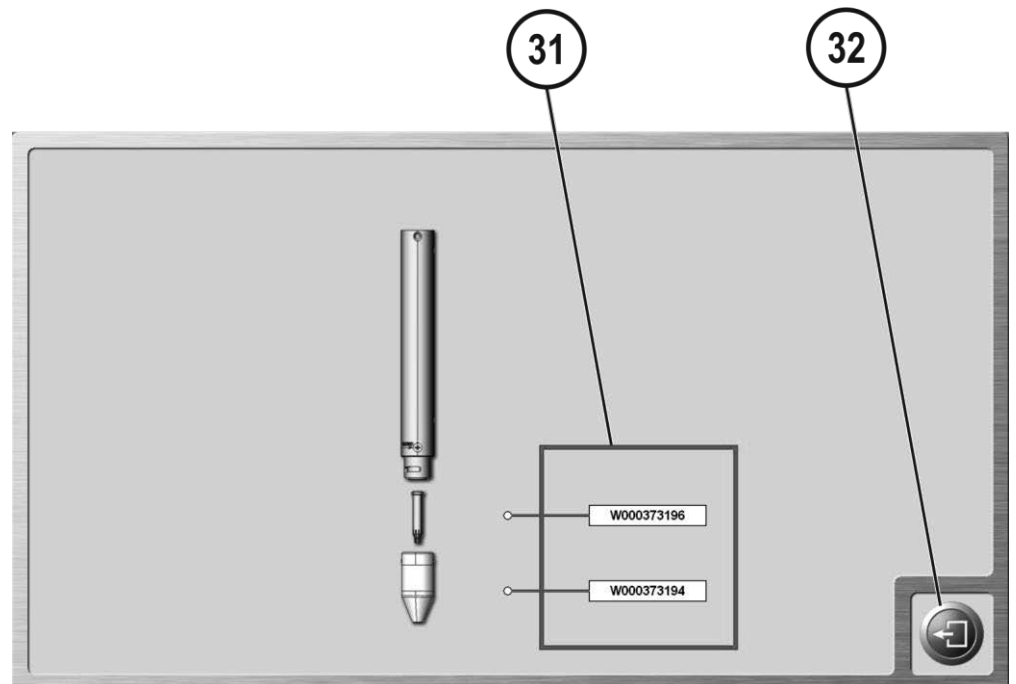
1	<i>Fenêtre graphique du programme</i>
2	Performance de coupe
3	Chalumeau et buse utilisés
4	Affichage du matériau sélectionné et de son épaisseur.
5	Sélection des outils permettant d'effectuer le travail.
6	Jeu de paramètres Rouge – Qualité 1
7	Jeu de paramètres Bleu – Qualité 2
8	Jeu de paramètres Bleu clair – Qualité 3
12	Sélection de l'outil pour l'affichage des paramètres
14	Permet de revenir à l'écran précédent
21	Permet de tester le déroulement du programme sans mouvement et sans procédé.
22	Déroulement du programme avec coupe. (mode par défaut)
23	Déroulement du programme sans coupe (marche à blanc)
24	Marche à blanc en vitesse prédéfinie dans le setup
25	Déroulement du programme en mode pas à pas
26	Découpe en mode manuel (JOG) avec barèmes programmés
31	Rappel d'un programme de coupe déjà enregistré (JOB) pour l'exécuter et/ou le modifier
32	Enregistrement d'un programme de coupe avec les paramètres définis en JOB
33	Permet de modifier les jeux de paramètres 1, 2 et 3 de la performance sélectionnée et/ou de créer des paramètres clients
34	<i>Affichage des composants à monter sur le chalumeau</i>

## EDITION DES PARAMETRES D'OXYCOUPAGE

Les paramètres éditables dans cet écran sont décrits dans le paragraphe : Modification des paramètres d'oxycoupage

## COMPOSANTS A MONTER SUR LE CHALUMEAU

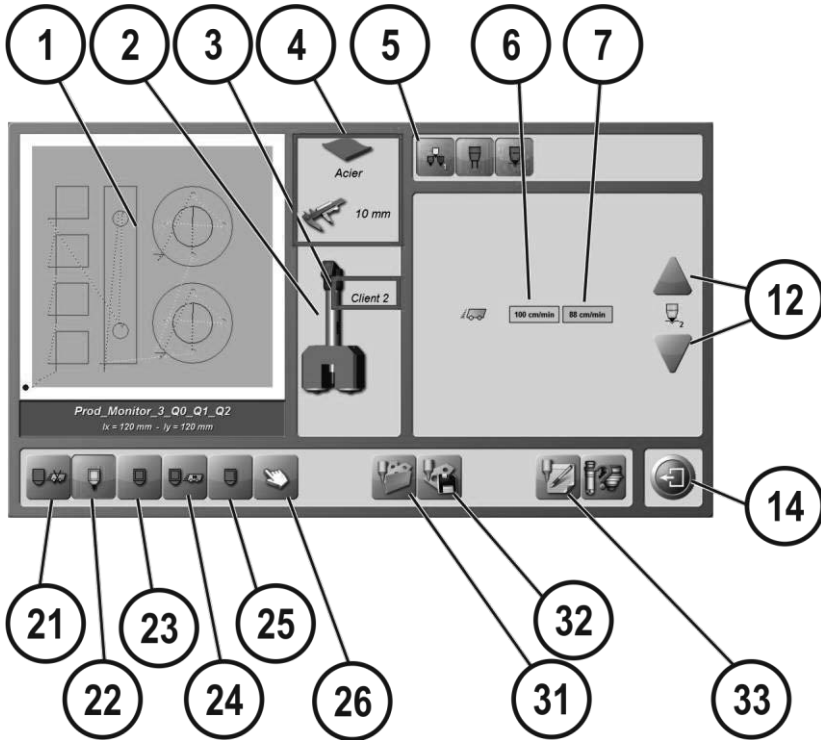
31	Références des pièces d'usure du chalumeau
32	Permet de revenir à l'écran précédent





## VALIDATION AVANT MARQUAGE (HORS PLASMA)

Cet écran visualise tous les paramètres programmés, il permet également de modifier certains de ces paramètres avant le lancement d'une coupe. Il est obligatoire de passer par cet écran avant le lancement d'un programme et l'utilisation des commandes manuelles.

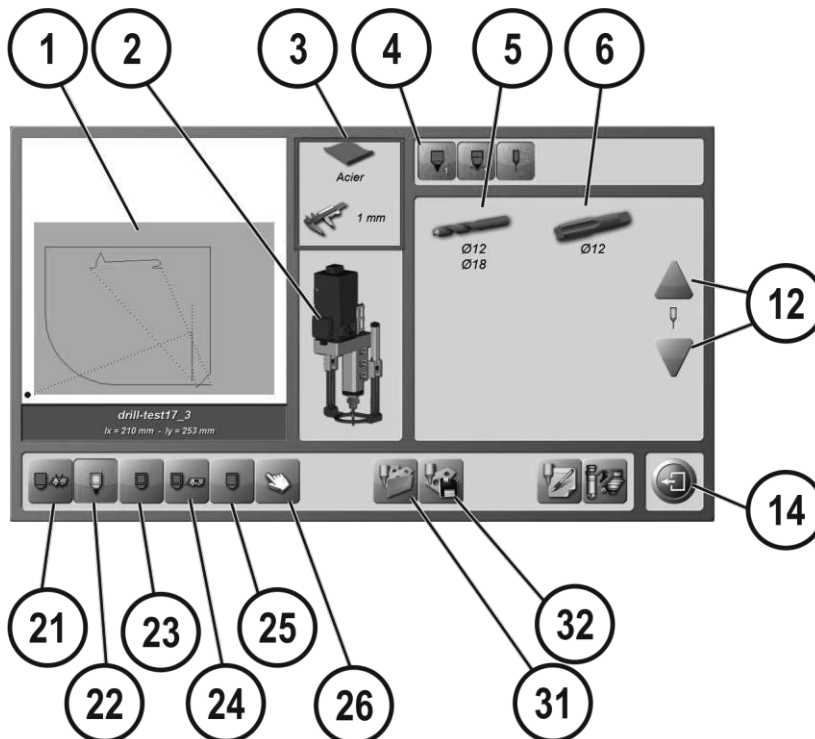


1	<u>Fenêtre graphique du programme</u>
2	Type de marqueur (percussion, WEN, feutre)
3	Paramètre sélectionné
4	Affichage du matériau sélectionné et de son épaisseur
5	Sélection des outils permettant d'effectuer le travail
6	Vitesse de déplacement qualité rouge
7	Vitesse de déplacement qualité bleue.
12	Sélection de l'outil pour l'affichage des paramètres
14	Permet de revenir à l'écran précédent
21	Permet de tester le déroulement du programme sans mouvement et sans procédé
22	Déroulement du programme avec coupe. (mode par défaut)
23	Déroulement du programme sans coupe (marche à blanc)
24	Marche à blanc en vitesse prédéfinie dans le setup
25	Déroulement du programme en mode pas à pas
26	Découpe en mode manuel (JOG) avec barèmes programmés
31	Rappel d'un programme de coupe déjà enregistré (JOB) pour l'exécuter et/ou le modifier
32	Enregistrement d'un programme de coupe avec les paramètres définis en JOB
33	Permet de modifier les jeux de paramètres 1, 2 et 3 de la performance sélectionnée et/ou de créer des paramètres clients. Voir description des paramètres : <u>Modification des paramètres d'un marqueur</u>



## VALIDATION AVANT PERCAGE

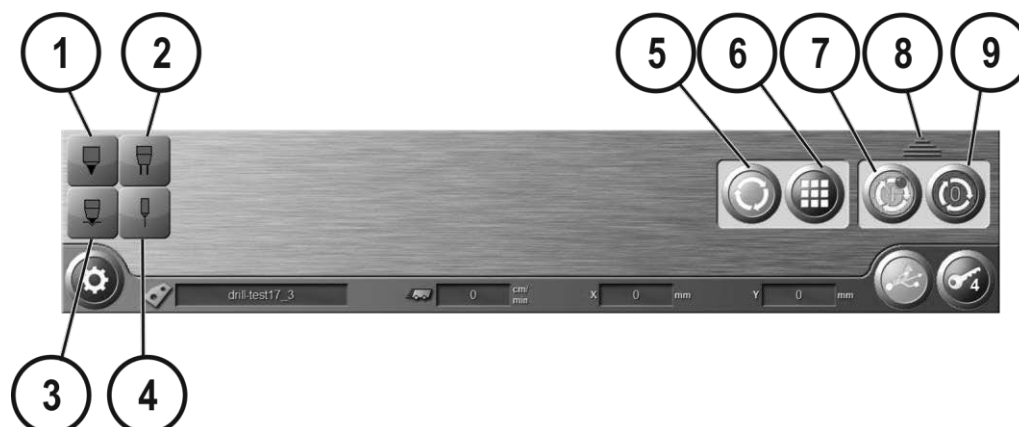
Cet écran visualise tous les paramètres programmés, il permet également de modifier certains de ces paramètres avant le lancement d'une coupe. Il est obligatoire de passer par cet écran avant le lancement d'un programme et l'utilisation des commandes manuelles.



1	<i>Fenêtre graphique du programme</i>
2	Outil perceuse
3	Affichage du matériau sélectionné et de son épaisseur
4	Sélection des outils permettant d'effectuer le travail
5	Liste des forets utilisés dans le programme
6	Liste des tarauds utilisés dans le programme
12	Sélection de l'outil pour l'affichage des paramètres
14	Permet de revenir à l'écran précédent
21	Permet de tester le déroulement du programme sans mouvement et sans procédé
22	Déroulement du programme avec coupe. (mode par défaut)
23	Déroulement du programme sans coupe (marche à blanc)
24	Marche à blanc en vitesse prédéfinie dans le setup
25	Déroulement du programme en mode pas à pas
26	Découpe en mode manuel (JOG) avec barèmes programmés
31	Rappel d'un programme de coupe déjà enregistré (JOB) pour l'exécuter et/ou le modifier
32	Enregistrement d'un programme de coupe avec les paramètres définis en JOB

# E-7-COMMANDES MANUELLES

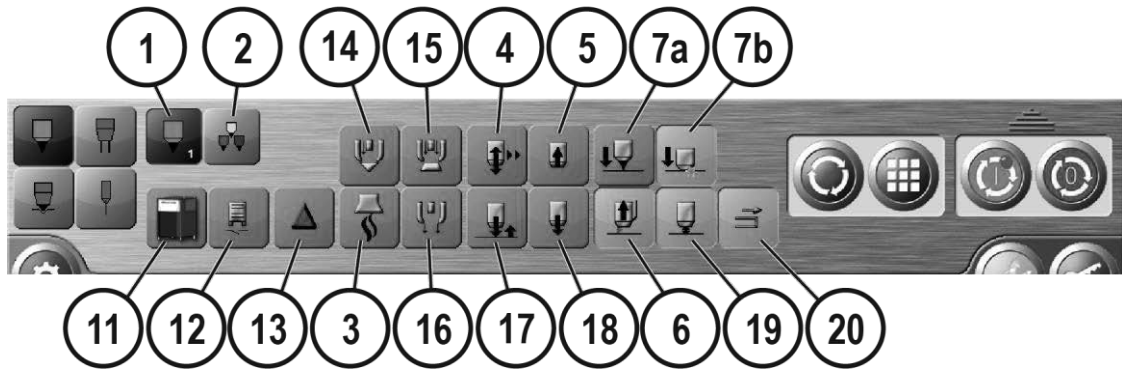
## SELECTION DES OUTILS POUR LES COMMANDES MANUELLES



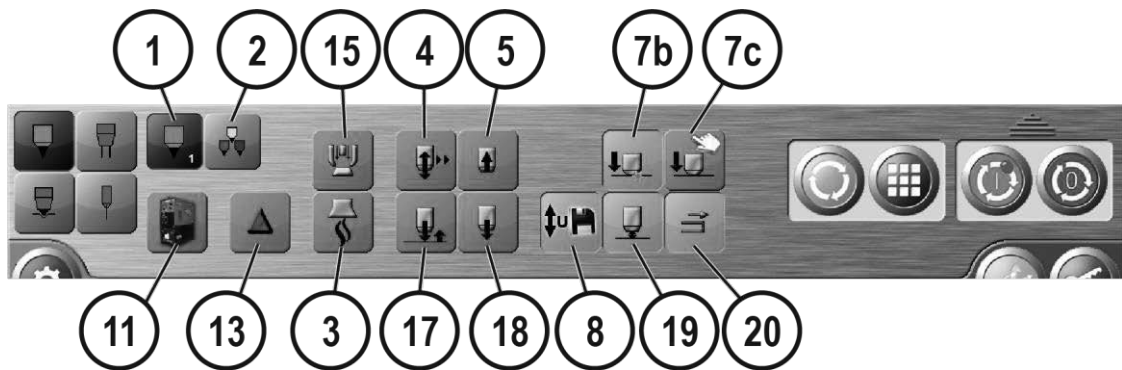
1	<u>Accès aux commandes manuelles de l'outil plasma</u>	5	Accès à la page de visualisation des informations dynamiques lors de la coupe.
2	<u>Accès aux commandes manuelles de l'outil d'oxycoupage</u>	6	Accès aux fonctions spécifiques à certaines options
3	<u>Accès aux commandes manuelles de l'outil de marquage</u>	7	Option : Départ cycle sur écran tactile
4	<u>Accès aux commandes manuelles de l'outil perceuse</u>	8	Option : Accès aux fonctions de mouvement de la commande numérique
		9	Option : Arrêt cycle sur écran tactile

## COMMANDES MANUELLES DE L'OUTIL PLASMA

### COUPAGE PLASMA HPI



### COUPAGE PLASMA ESSENTIAL



1 *Choix de l'installation pour commandes manuelles*

2 *Choix de la qualité pour commandes manuelles*

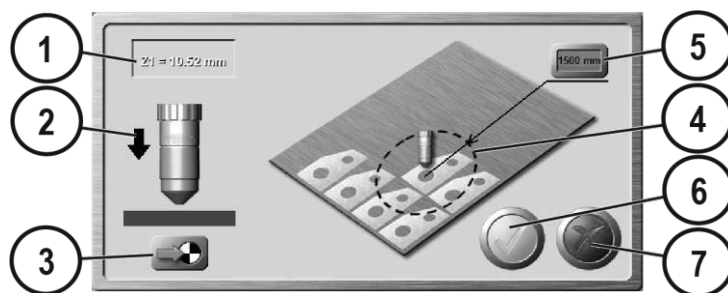
Les commandes peuvent être disponibles ou non en fonction du type de machine et du type de plasma.

## COMMANDES MANUELLES DE L'INSTALLATION SELECTIONNEE

3	Mise en marche/hors marche de l'aspiration	12	Mise en puissance du générateur (le générateur doit être en fonction – uniquement sur plasma HPi)
4	Sélection vitesse rapide porte-outil. Retour en vitesse lente automatique à la fin de chaque mouvement.	13	Arrêt de toutes les fonctions manuelles
5	Commande remontée porte outil	14	Si générateur hors puissance : Test gaz pilote. Si générateur en puissance : Commande arc pilote (uniquement sur plasma HPi)
6	Sélection du Touch & Go (plasma HPi uniquement) : Bouton enfoncé : fonction Touch & Go active Bouton relevé : fonction Touch & Go inactive		
7	Sélection du mode de détection de la tôle à l'amorçage :  7a : détection par arc pilote. Ce type de détection est impossible sur les installations plasma <b>FLEXCUT 125</b> et <b>FLEXCUT 200</b> . Ce mode de détection peut être obligatoire pour utiliser certains procédés de coupe comme le vortex d'eau. Dans ce cas il ne peut être désactivé.  7b : détection par contact électrique entre la torche et la tôle.  7c : détection par contact en approche manuelle de la torche sur la tôle. Ce mode de détection peut être utile dans le cas de tôles sur lesquelles le contact électrique est impossible (tôles filmées ou fortement oxydées). Détails sur son utilisation ci-dessous	15	Si générateur hors puissance : Test gaz de coupe. Si générateur en puissance : Commande arc coupe manuelle
		16	Si générateur hors puissance : Test gaz annulaire (uniquement sur plasma HPi)
8	Sélection du mode de régulation de hauteur (plasma Essential uniquement) : Bouton enfoncé : régulation autour d'une tension acquise après l'amorçage Bouton relevé : régulation autour d'une tension issue de la base de données	17	Mise à hauteur d'amorçage. Descente pour toucher la tôle puis remontée à hauteur d'amorçage.
		18	Commande descente porte outil
		19	Inhibition fonction palpage.
11	Mise en marche / hors marche du générateur (uniquement sur les machines sans bouton hardware) Le bouton clignote jusqu'à ce que le générateur soit prêt. Attention, dans le cas du générateur Flexcut 200, la durée du démarrage avoisine les 40 secondes.	20	Sélection blocage palpage en bord de tôle

Cas particulier du mode de détection 7c :

Quand ce mode de détection tôle est sélectionné, une demande de prise de référence de hauteur tôle est automatiquement demandé à l'opérateur par la machine au premier amorçage :



La hauteur de torche est indiquée dans la zone 1.

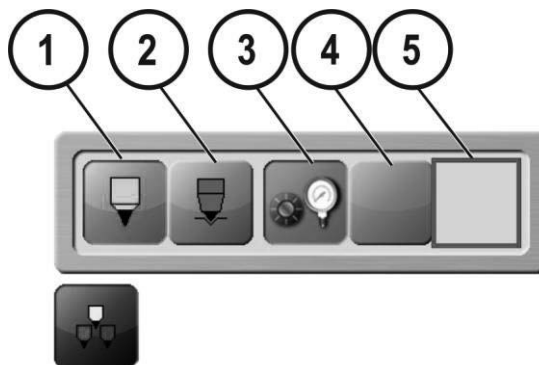
La flèche clignotante 2 invite l'opérateur à descendre manuellement la torche jusqu'au contact avec la tôle et fixer cette position de référence par le bouton 3. Le bouton de validation 6 n'est utilisable que si une référence a été fixée. Cette référence restera valable tant que les démarrages de coupe seront situés dans la zone indiquée par le repère 4. Au premier amorçage qui aura lieu hors de cette zone, la machine refera une demande de prise de référence.

La taille de la zone peut être agrandie ou diminuée (bouton 5) en fonction de la planéité de la tôle.

Toute annulation par le bouton 7 provoque une mise en pause du programme de coupe, et une nouvelle demande de prise de référence sera faite au redémarrage du programme.



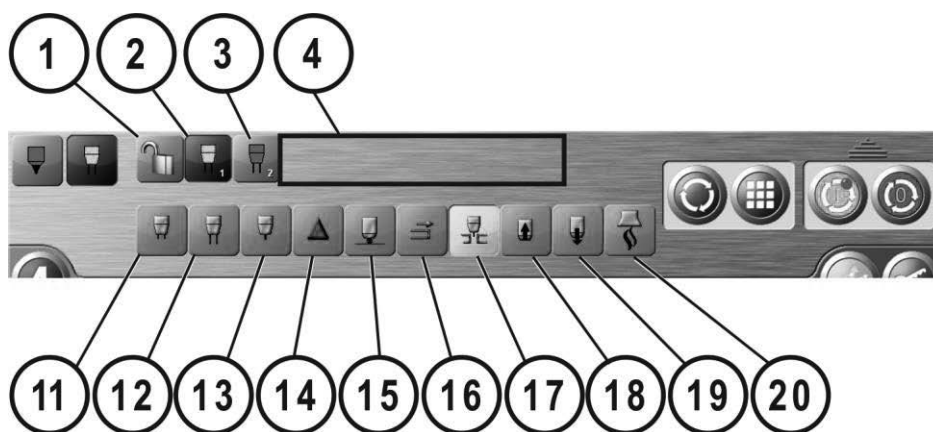
## CHOIX DE LA QUALITE POUR COMMANDES MANUELLES



1	Choix de la qualité pour la coupe plasma (ici sélectionnée)	3	La qualité rouge (qualité 1) est sélectionnée pour les commandes manuelles
2	Choix de la qualité pour le marquage plasma (ici non sélectionnée)	4	La qualité bleue (qualité 2) n'est pas sélectionnée pour les commandes manuelles
		5	Emplacement pour la qualité bleu clair (qualité 3) pour les commandes manuelles (disponible si le paramétrage courant dispose d'une qualité 3)

Chacun des choix peut être disponible ou non en fonction du programme sélectionné.

## COMMANDES MANUELLES DE L'OUTIL D'OXYCOUPAGE

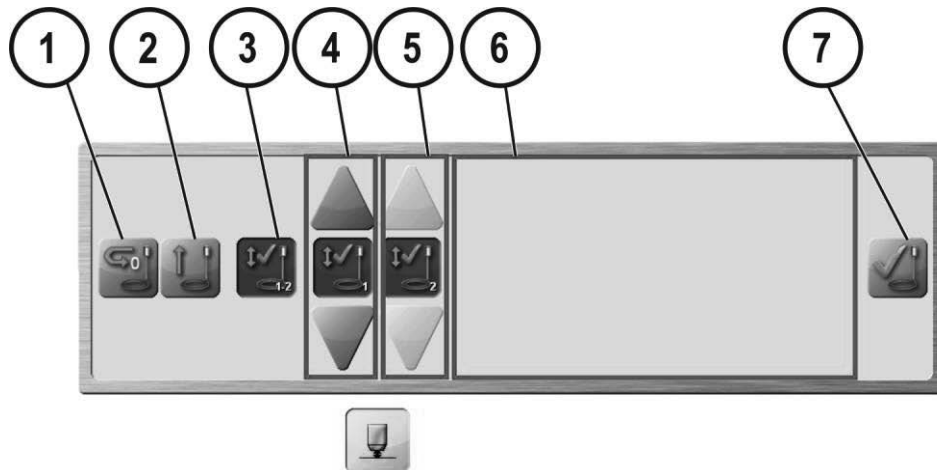


<b>1</b> Cadenas ouvert : La sélection courante peut être modifiée par le programme  Cadenas fermé : La sélection courante ne peut pas être modifiée par le programme	<b>3</b> Sélection du chalumeau 2 pour fonctions manuelles (ici non sélectionné)
<b>2</b> Sélection du chalumeau 1 pour fonctions manuelles (ici sélectionné)	<b>4</b> Emplacement pour autres chalumeaux si la machine a au moins 3 chalumeaux

Chacun des choix peut être disponible ou non en fonction du type de machine et du nombre de chalumeau.

<b>11</b> Commande chauffe	<b>16</b> Sélection blocage palpation en bord de tôle.
<b>12</b> Commande surchauffe	<b>17</b> Sélection amorçage pleine tôle
<b>13</b> Commande coupe	<b>18</b> Commande remontée porte outil
<b>14</b> Arrêt de toutes fonctions manuelles.	<b>19</b> Commande descente porte outil
<b>15</b> Accès aux fonctions de la sonde de palpation	<b>20</b> Mise en marche/hors marche de l'aspiration

## COMMANDES MANUELLES SONDE DE PALPAGE OXYCOUPAGE



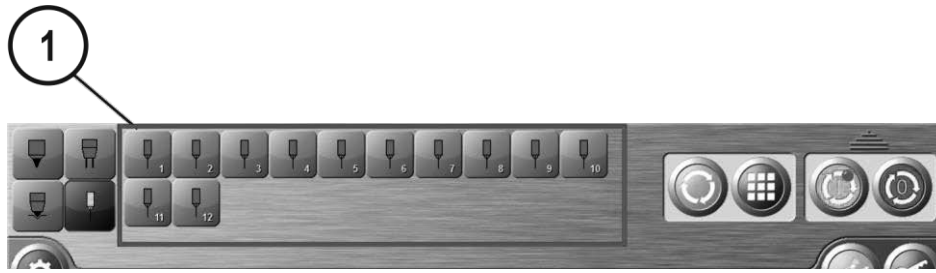
1	Remise à zéro de l'offset sur la hauteur palpée	5	Autorisation du palpée sur chalumeau 2 Interdiction de monter /descendre la hauteur car chalumeau non sélectionné
2	Remontée sonde	6	Emplacement pour autres chalumeaux si la machine a au moins 3 chalumeaux
3	Autorisation du palpée sur tous les chalumeaux	7	Travail avec / sans sonde
4	Autorisation du palpée sur chalumeau 1 Possibilité de monter /descendre la hauteur sur le chalumeau sélectionné Les commandes de montée / descente de chalumeau sont présentes uniquement si le pupitre ne possède pas ces commandes en hardware.		

Chacun des choix peut être disponible ou non en fonction du type de machine et du nombre de chalumeau.

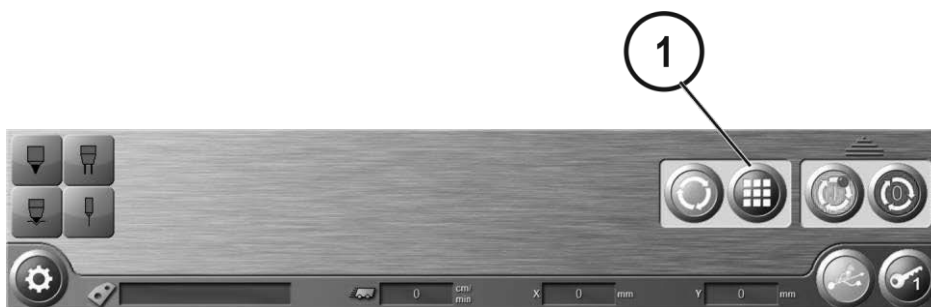
**COMMANDES MANUELLES DE L'OUTIL DE MARQUAGE**

1	Sélection du marqueur	11	Commande manuelle percussion
---	-----------------------	----	------------------------------

## COMMANDES MANUELLES DE L'OUTIL DE PERCAGE

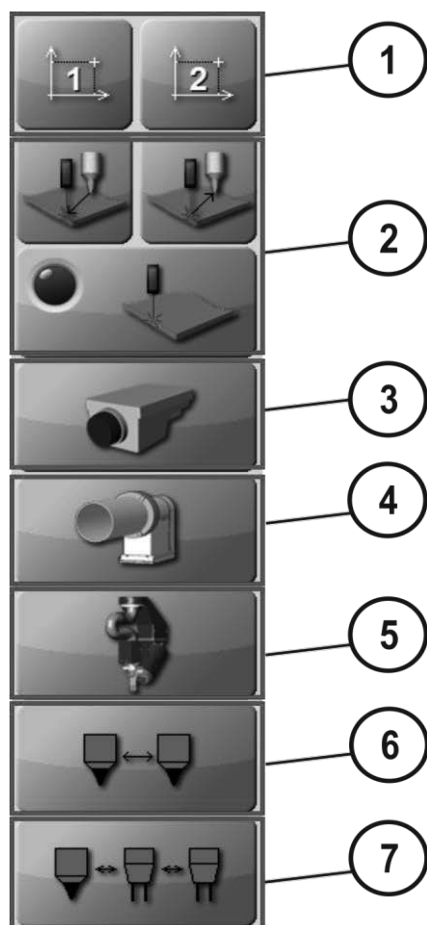


- |          |  |
|----------|--|
| <b>1</b> | Déplacement de la machine à la position magasin de l'outil correspondant.<br>Le nombre d'outils est dépendant de la capacité du magasin. |
|----------|--|



1 Bouton d'accès

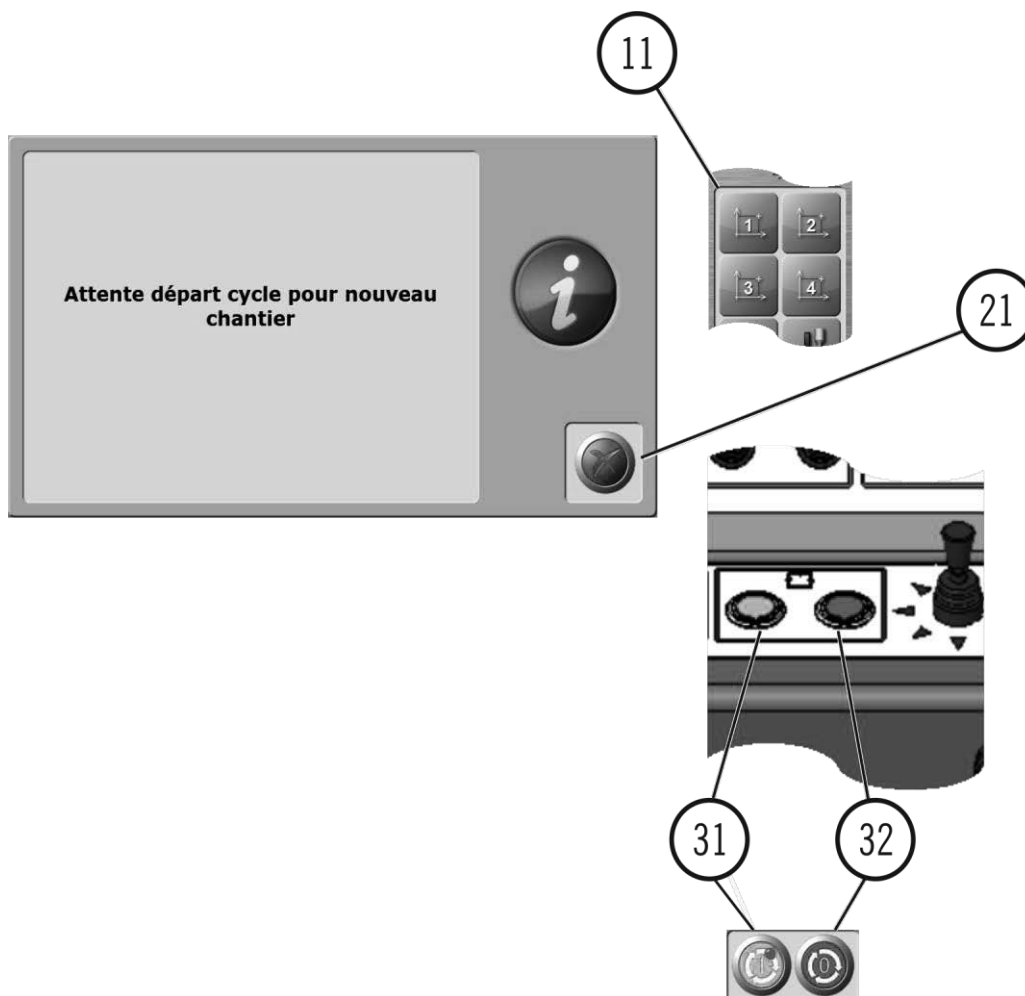
## ECRAN DES OPTIONS



1	Gestion des chantiers (disponible lorsque la validation avant coupe a été effectuée)
2	Fonctions du laser de positionnement
3	Permet de passer à l'écran de visualisation <b>VISIO PROCESS</b>
4	Permet d'accéder à la découpe de tube (option)
5	Permet d'accéder aux commandes du chanfreineur plasma (option)
6	Permet d'accéder au réglage 4e axe (option) (disponible lorsque la validation avant coupe a été effectuée)
7	Permet d'accéder au réglage indexage (option)

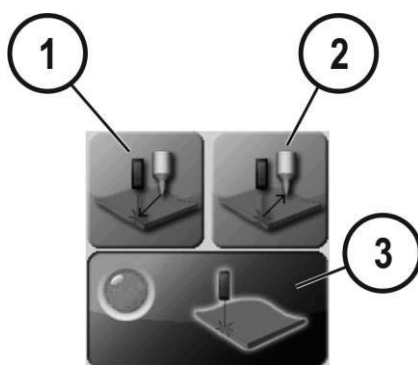
## GESTION DES CHANTIERS

La machine peut gérer jusqu'à 4 positions de chantiers, définies lors de la mise en route de la machine.



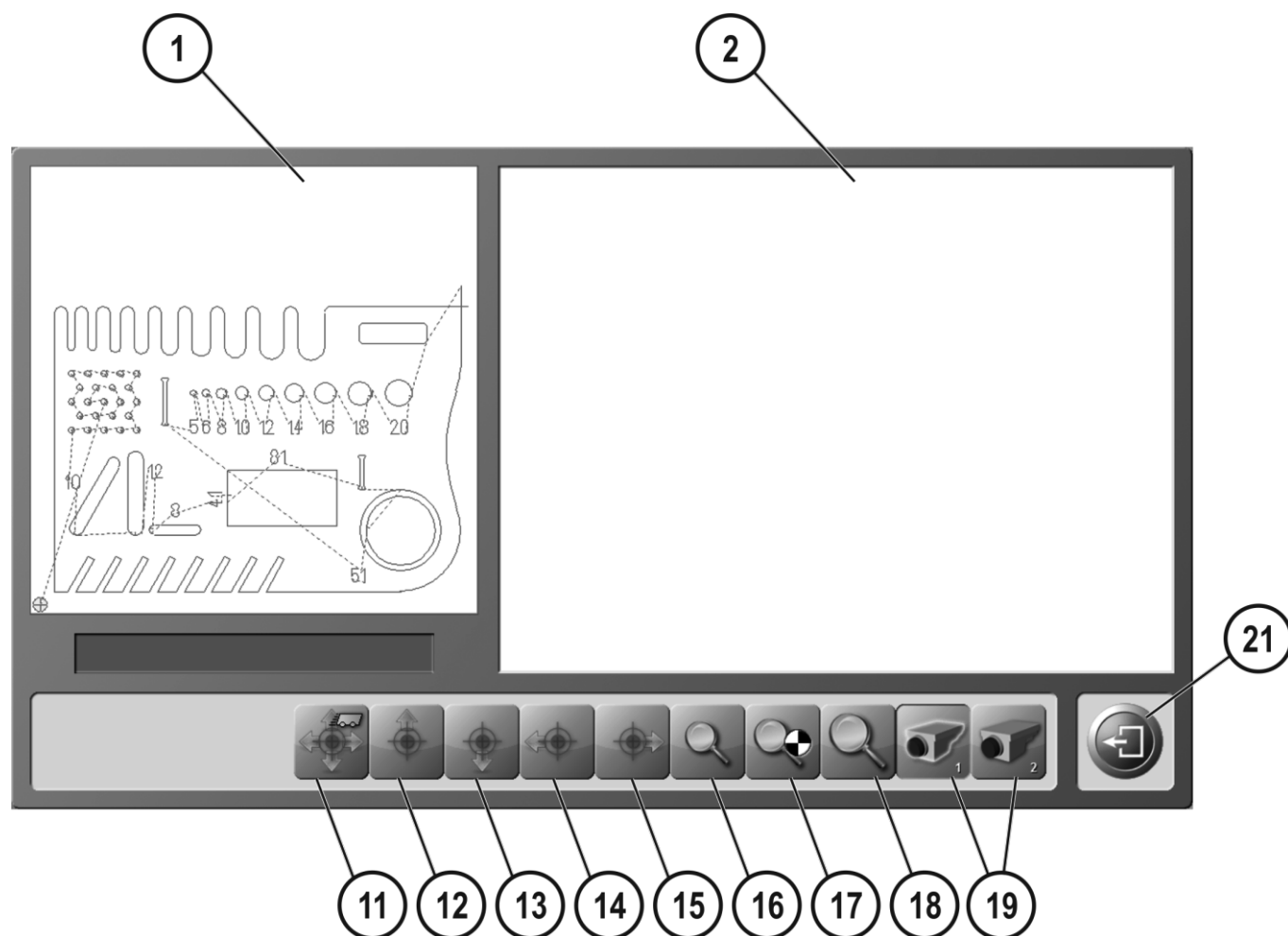
11	Commande de déplacement en position d'un des 4 chantiers
21	Annulation de la commande
31	Démarrage / reprise du déplacement
32	Suspension du déplacement

## FONCTIONS DU LASER DE POSITIONNEMENT



1	Permet de placer la torche à l'emplacement du laser
2	Permet de placer le laser à l'emplacement de la torche
3	Allumage laser. Il est possible d'avoir une extinction automatique après une durée configurable. Voir la configuration de l'option.

## VISUALISATION VISIO PROCESS



<b>1</b>	Dessin du programme sélectionné. Cliquer sur le dessin affiche un nouvel écran permettant de zoomer	<b>15</b>	Déplacement de la mire vers la droite
<b>2</b>	Vidéo de la caméra active	<b>16</b>	Zoom – (uniquement sur certains types de caméra)
<b>11</b>	Déplacement de la mire en vitesse rapide	<b>17</b>	Zoom par défaut (uniquement sur certains types de caméra)
<b>12</b>	Déplacement de la mire vers le haut	<b>18</b>	Zoom + (uniquement sur certains types de caméra)
<b>13</b>	Déplacement de la mire vers le bas	<b>19</b>	Sélection de la caméra active (uniquement en cas de présence de 2 caméras)
<b>14</b>	Déplacement de la mire vers la gauche	<b>21</b>	Permet de revenir à l'écran précédent



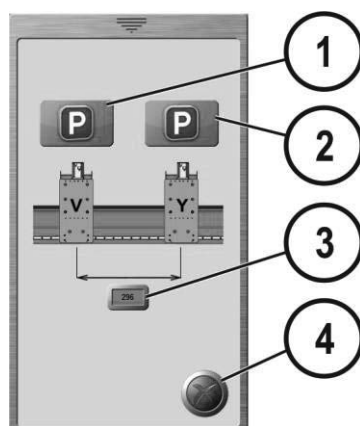
## **DECOUPE DE TUBE**

Se référer à la notice d'instruction séparée : 8695 4622.

## **REGLAGE ET FONCTIONS DU BLOC DE CHANFREINAGE (OPTION)**

Se référer à la notice d'instruction séparée 8695 4399.

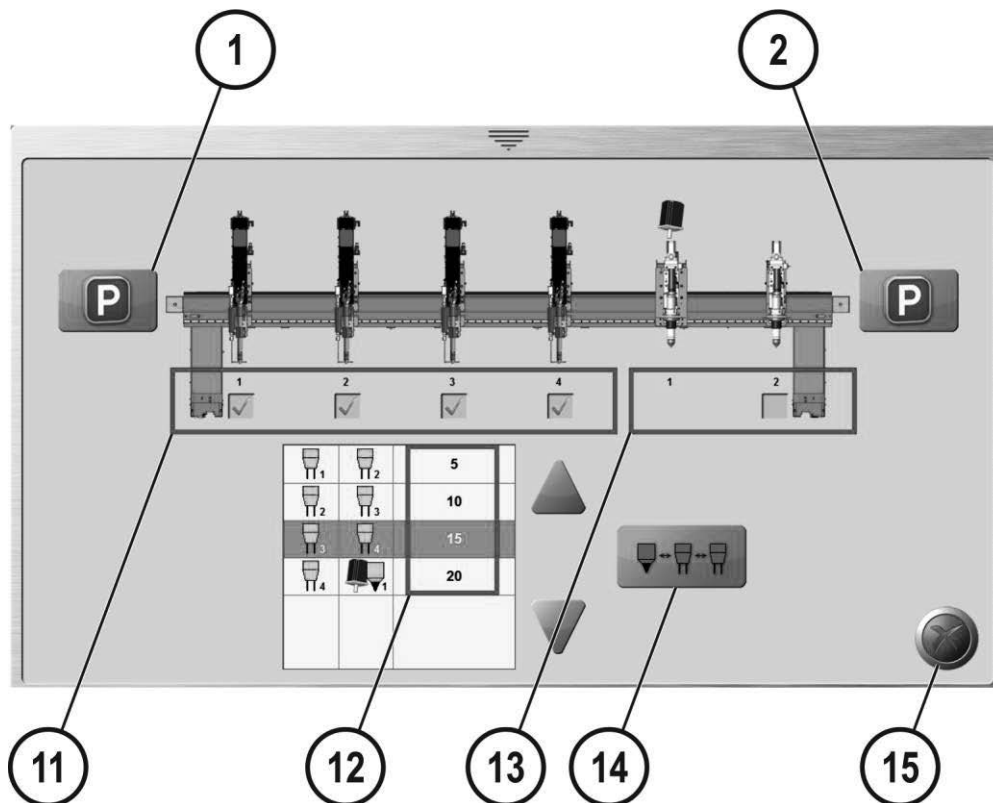
## COMMANDES 4<sup>E</sup> AXE (AXE TRANSVERSAL SUPPLEMENTAIRE)



1	Mis en position garage de l'axe maitre V (peut être à droite en fonction de la configuration de la machine)
2	Mis en position garage de l'axe esclave Y (peut être à gauche en fonction de la configuration de la machine)
3	Réglage de la distance entre les axes Y et V en manuel
4	Permet de revenir à l'écran précédent

Validation des sélections et /ou des mises en garage par appui sur le bouton de départ cycle.

## COMMANDES ET REGLAGES DE L'INDEXAGE



1	Mise en position garage des outils d'oxycoupage (peut être à droite en fonction de la configuration de la machine)	12	Distance entre les différents outils
2	Mise en position garage des outils plasma (peut être à gauche en fonction de la configuration de la machine)	13	Choix des outils plasma à indexer (peut être à gauche en fonction de la configuration de la machine)
11	Choix des outils d'oxycoupage à indexer (peut être à droite en fonction de la configuration de la machine)	14	Validation des distances entre outil

Validation des sélections et /ou des mises en garage par appui sur le bouton de départ cycle.

## GESTION DES REBUTS

Nécessite l'option Suivi de production.

Se référer à la notice d'instruction séparée :

- Télé-service

# E-9-MOUVEMENTS MACHINE MANUELS : EUROTOME

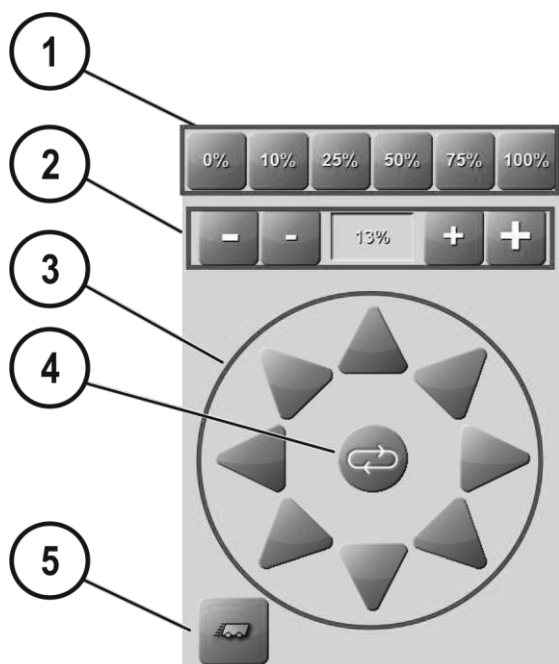
Les mouvements sont possibles uniquement si la machine est en service.

## COMMANDES DU PUPITRE



1	Clé de mise en mode intervention
2	Bouton de mise hors service
3	Bouton lumineux de mise en service
4	Bouton d'arrêt d'urgence

## COMMANDES SUR ECRAN



1	Modification rapide de la vitesse (pourcentage de la consigne sélectionnée)
2	Ajustement de la vitesse (par pas de 1% ou de 5%)
3	Déplacement manuel dans la direction montrée par le bouton
4	L'appui sur ce bouton préalable à un appui sur un bouton de direction permet de lancer un déplacement maintenu (pas besoin de laisser le doigt sur le bouton de direction)
5	L'appui sur ce bouton préalable à un appui sur un bouton de direction permet de lancer un déplacement rapide (se désactive automatiquement à la fin du déplacement)

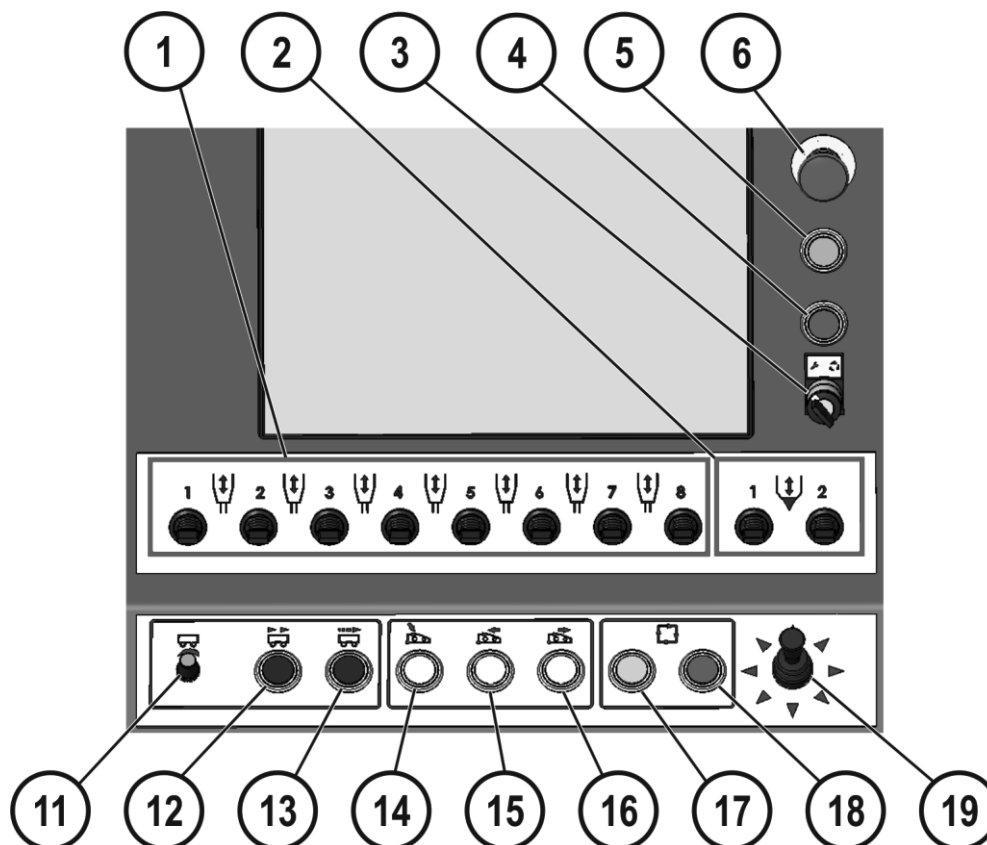
# E-10-MOUVEMENTS MACHINE MANUELS : OXYTOME ET PLASMATOME

## VUE GLOBALE DU PUPITRE



## COMMANDES DU PUPITRE

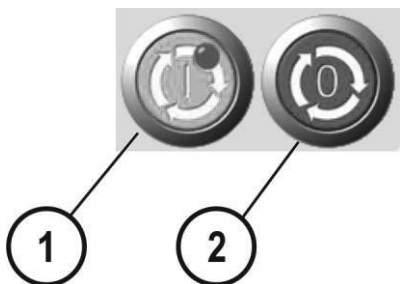
Les mouvements sont possibles uniquement si la machine est en service.



1	Boutons de montée et descente des outils oxycoupage (disponibles selon le type de machine)	13	Bouton de passage en mouvement maintenu
2	Boutons de montée et descente des outils plasma (disponibles selon le type de machine)	14	Retour à l'origine programme
3	Clé de mise en mode intervention	15	Retour sur trajectoire
4	Bouton de mise hors service	16	Avance sur trajectoire
5	Bouton lumineux de mise en service	17	Départ cycle
6	Bouton d'arrêt d'urgence	18	Arrêt cycle / Mise en pause
11	Réglage de la vitesse machine	19	Déplacement manuel dans la direction définie par le joystick
12	Bouton de passage en vitesse rapide		

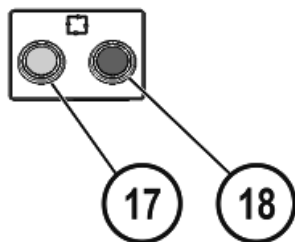
# E-11-EXECUTION D'UN PROGRAMME

## COMMANDES SUR ECRAN : EUROTOME



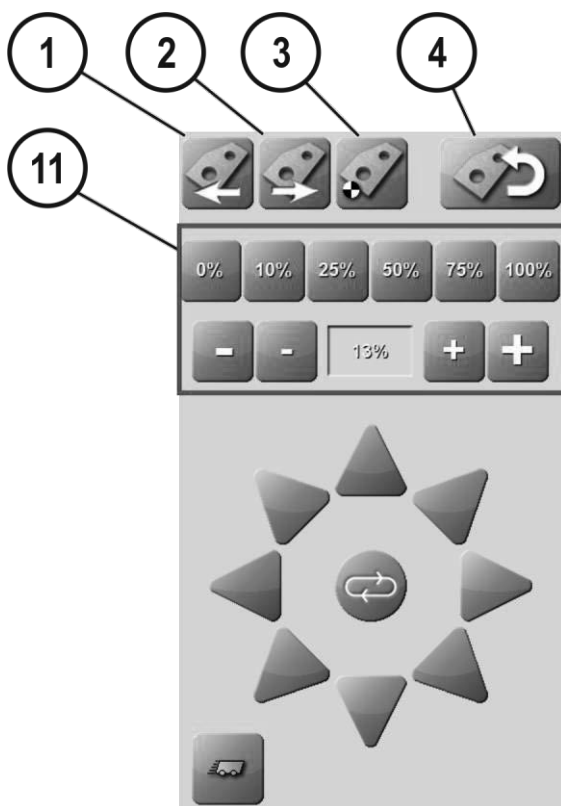
1	Départ cycle
2	Arrêt cycle / Mise en pause

## COMMANDES SUR PUPITRE : OXYTOME ET PLASMATOME



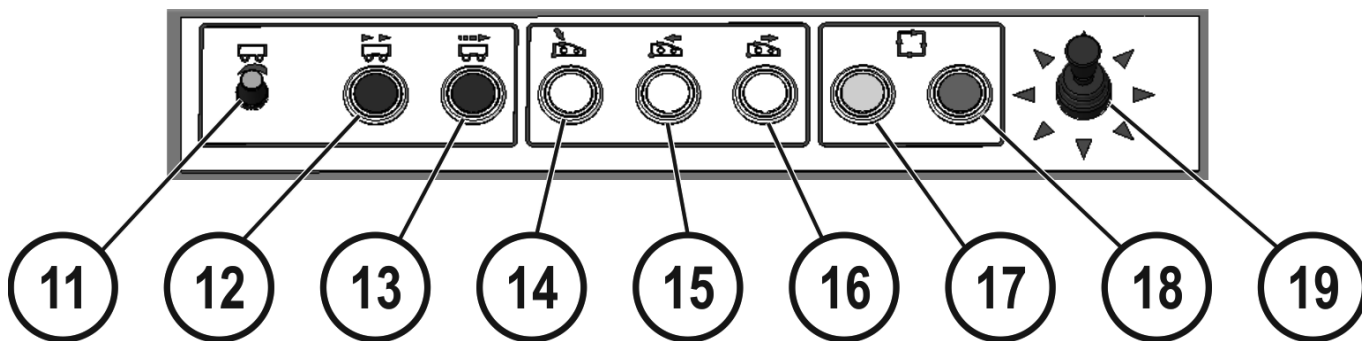
17	Départ cycle
18	Arrêt cycle / Mise en pause

## INTERVENTIONS SUR PROGRAMME : EUROTOME



1	Retour sur trajectoire
2	Avance sur trajectoire
3	Retour à l'origine programme
4	Annulation du programme en cours
11	Réglage de la vitesse machine

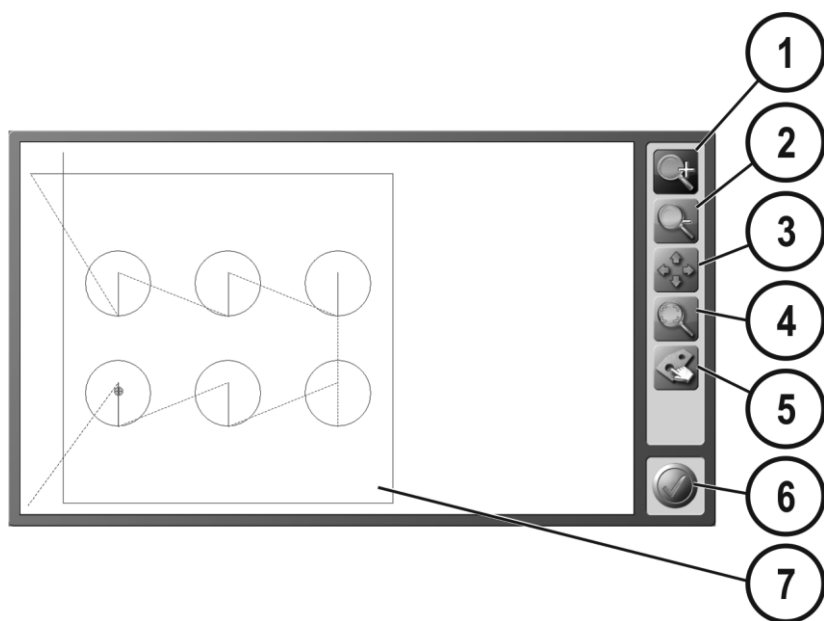
## INTERVENTIONS SUR PROGRAMME : OXYTOME ET PLASMATOME



11	Réglage de la vitesse machine	16	Avance sur trajectoire
12	Bouton de passage en vitesse rapide	17	Départ cycle
13	Bouton de passage en mouvement maintenu	18	Arrêt cycle / Mise en pause
14	Retour à l'origine programme	19	Déplacement manuel dans la direction définie par le joystick
15	Retour sur trajectoire		

## REPRISE DE LA TRAJECTOIRE

Le programme a été exécuté puis mis en pause

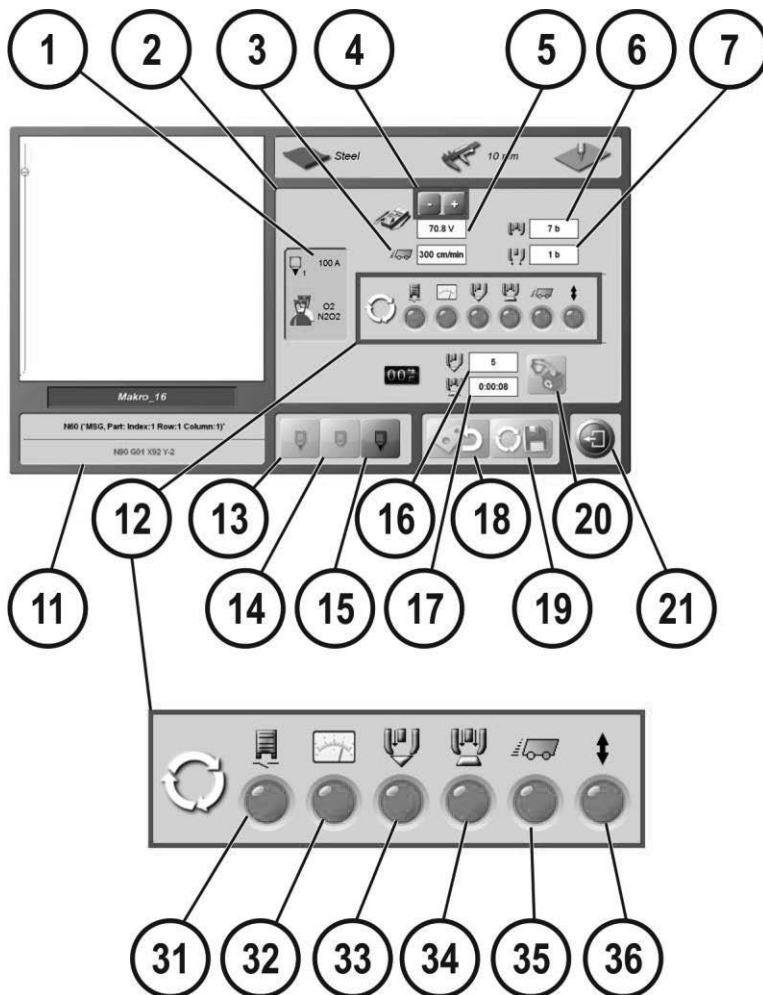


1	Zoom +
2	Zoom -
3	Permet de centrer la partie du dessin dans l'écran
4	Retour plein écran
5	Sélectionner puis cliquer sur l'endroit du tracé ou l'on désire reprendre le programme
6	Validation
7	Image de la pièce à découper

Le programme peut alors être relancé en appuyant sur Départ cycle



## EXECUTION PROGRAMME PLASMA (COUPE & MARQUAGE)

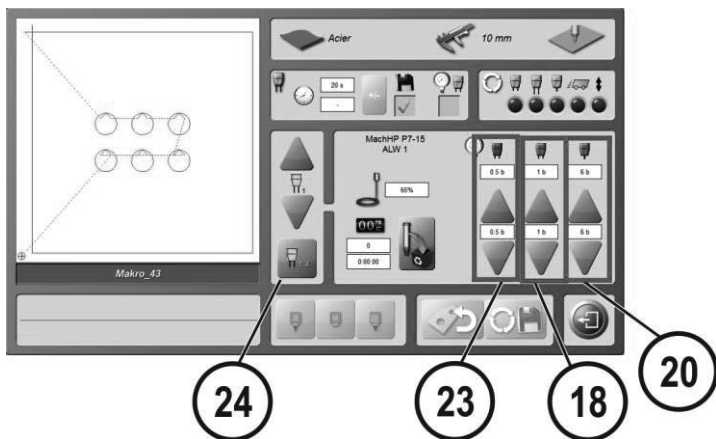


La présence des mesures de pressions 6 et 7, ainsi que celle des statuts 31, 32, 33 dépend du type de procédé plasma.

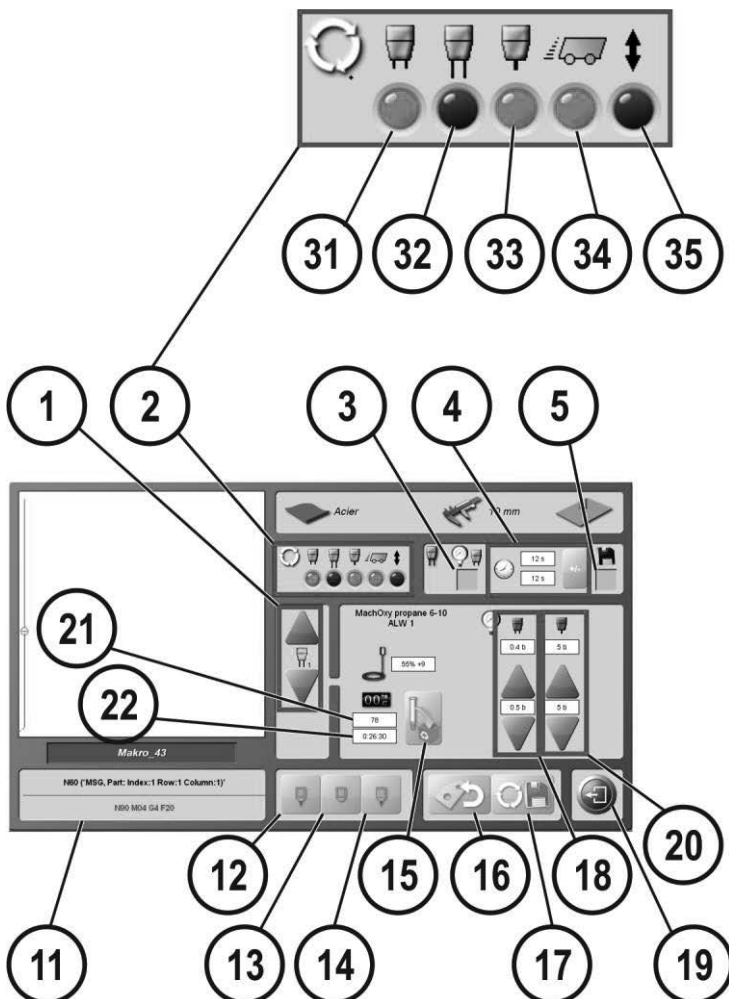
1	Affichage de l'intensité
2	Affichage des paramètres de coupe en cours
3	Affichage de la vitesse
4	Ajustement de la hauteur de coupe directement sur l'écran ou autorisation de réglage par le bouton du pupitre.
5	Affichage de la tension (image de la hauteur de coupe)
6	Pression du gaz pilote ou gaz de coupe
7	Pression du gaz annulaire ou dual gaz ou vortex
11	Affichage des messages du programme. Affichage des lignes de programme.
12	Affichage des statuts
13	Déroulement du programme avec coupe. (mode par défaut)
14	Déroulement du programme sans coupe.
15	Déroulement du programme avec arrêt à la fin du bloc
16	Indication du nombre de d'amorçages pour le suivi des consommables.
17	Indication du temps de coupes pour le suivi des consommables.
18	Sortie du programme
19	Fonction RUSH : permet de mémoriser un programme interrompu volontairement de manière à pouvoir le reprendre ultérieurement (ce programme sera stocké dans la liste des jobs)
20	Remise à zéro après remplacement des consommables.
21	Retour à l'écran précédent
31	Générateur en puissance
32	Commande hacheur
33	Arc pilote en cours
34	Arc coupe en cours
35	Mouvement en cours
36	Palpage en cours

## EXECUTION PROGRAMME OXYCOUPAGE

### OXYCOUPAGE HPI et HPI2

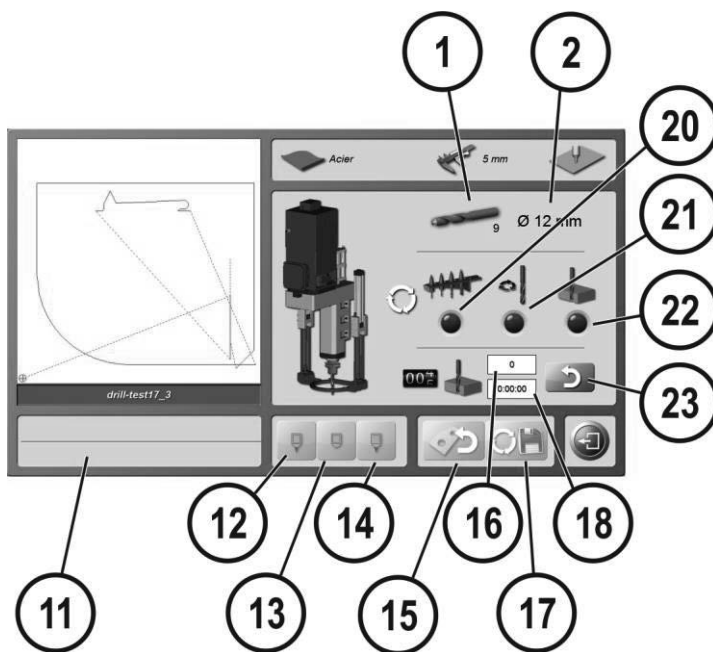


### OXYCOUPAGE ESSENTIAL



1	Choix du chalumeau pour réglage indépendant
2	Suivi du cycle coupe
3	Exécution de la surchauffe avec les pressions de chauffe
4	Temps de surchauffe demandé et décompte du temps de surchauffe Prolongation du temps de surchauffe par appui maintenu et arrêt surchauffe (pour départ immédiat) au relâchement
5	Sauvegarde du temps de surchauffe modifié
11	Affichage des messages du programme. Affichage des lignes de programme.
12	Déroulement du programme avec coupe. (mode par défaut)
13	Déroulement du programme sans coupe.
14	Déroulement du programme avec arrêt à la fin du bloc
15	Remise à zéro après remplacement des consommables.
16	Sortie du programme
17	Fonction RUSH : permet de mémoriser un programme interrompu volontairement de manière à pouvoir le reprendre ultérieurement (ce programme sera stocké dans la liste des jobs)
18	Pression oxygène de coupe
19	Retour à l'écran précédent
20	Pression oxygène de chauffe
21	Indication du nombre de amorçages pour le suivi des consommables.
22	Indication du temps de coupes pour le suivi des consommables.
23	Pression gaz combustible (Uniquement sur Oxycoupage HPI)
24	Modification des réglages à tous les chalumeaux sélectionnés
31	Chauffe
32	Surchauffe
33	Coupe
34	Mouvement
35	Palpage

## EXECUTION PROGRAMME PERÇAGE



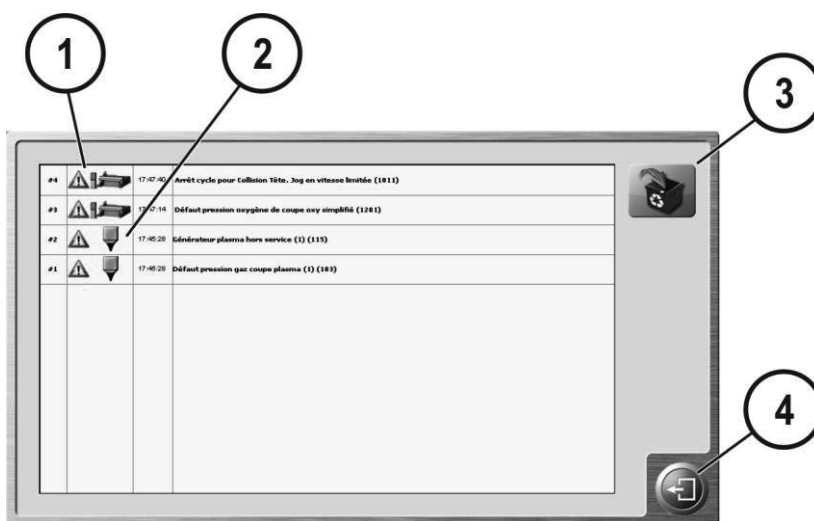
1	Type et emplacement dans le magasin d'outils de l'outil en cours
2	Diamètre de l'outil en cours
11	Affichage des messages du programme. Affichage des lignes de programme.
12	Déroulement du programme avec coupe. (mode par défaut)
13	Déroulement du programme sans coupe.
14	Déroulement du programme avec arrêt à la fin du bloc
15	Sortie du programme
16	Nombre de perçages
17	Fonction RUSH : permet de mémoriser un programme interrompu volontairement de manière à pouvoir le reprendre ultérieurement (ce programme sera stocké dans la liste des jobs)
18	Temps de perçage
20	Changement d'outil en cours
21	Rotation de l'outil en cours
22	Perçage en cours
23	Remise à zéro du nombre de perçages et du temps de perçage

# GESTION DES DEFAUTS

Barre d'affichage d'informations



1	Lampe allumée = Cycle en cours OK	3	Lampe clignotante = DEFAUT Cliquer pour avoir la liste des autres messages
2	Zone d'affichage du premier défaut		



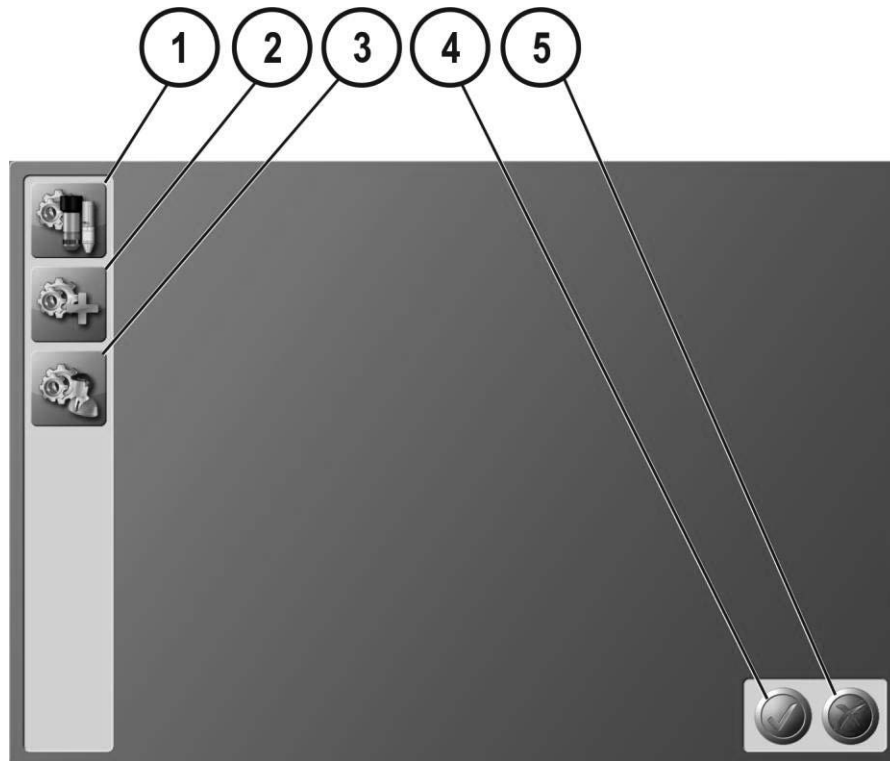
1	Défaut venant de la machine	3	Effacement de la liste de défaut
2	Défaut venant du procédé plasma	4	Retour à l'écran précédent

Avec la liste des messages affichée, cliquer sur l'aide pour afficher l'aide au dépannage

# E-12-GESTION DES PARAMETRES MACHINE ET PROGRAMMES

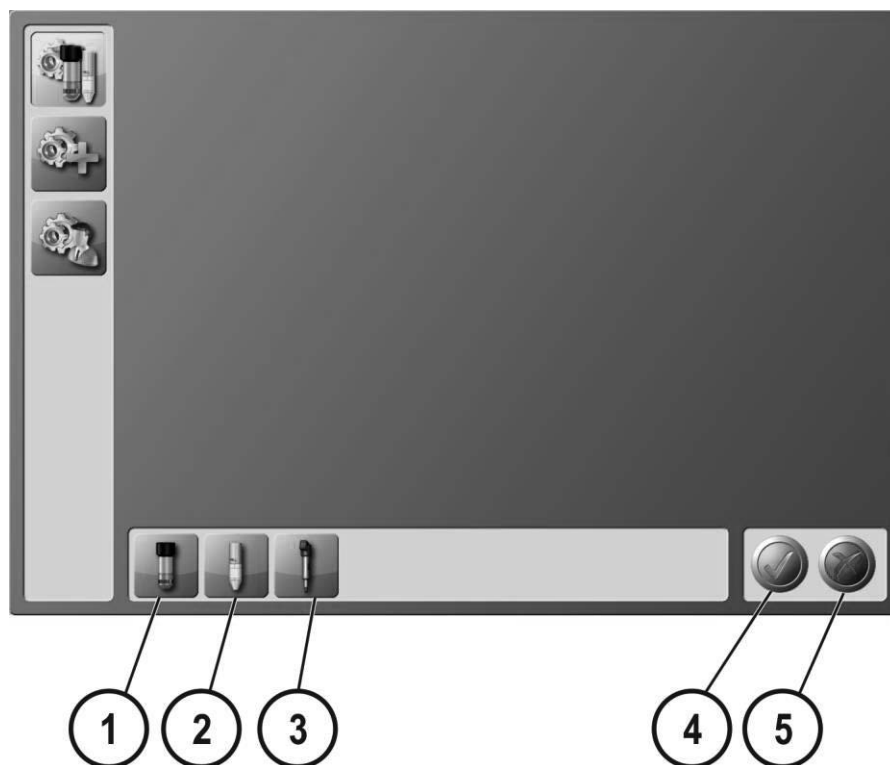
## SETUP MACHINE ET PROCEDE

Certains menus peuvent être absents en fonction du niveau d'utilisateur courant.



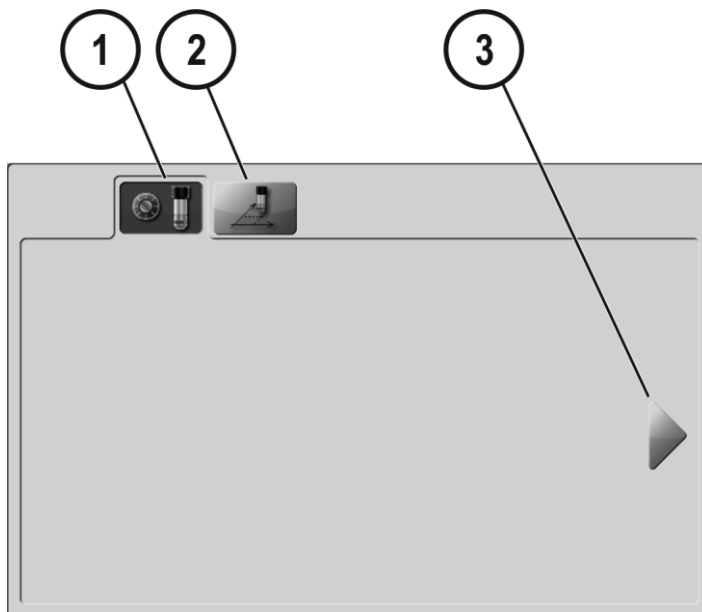
1	Configuration des procédés.	4	Validation des modifications
2	Activation des options	5	Annulation des modifications
3	Permet de modifier le mot de passe du deuxième niveau. Le mot de passe à la livraison est 2.		

## CONFIGURATION PROCEDES



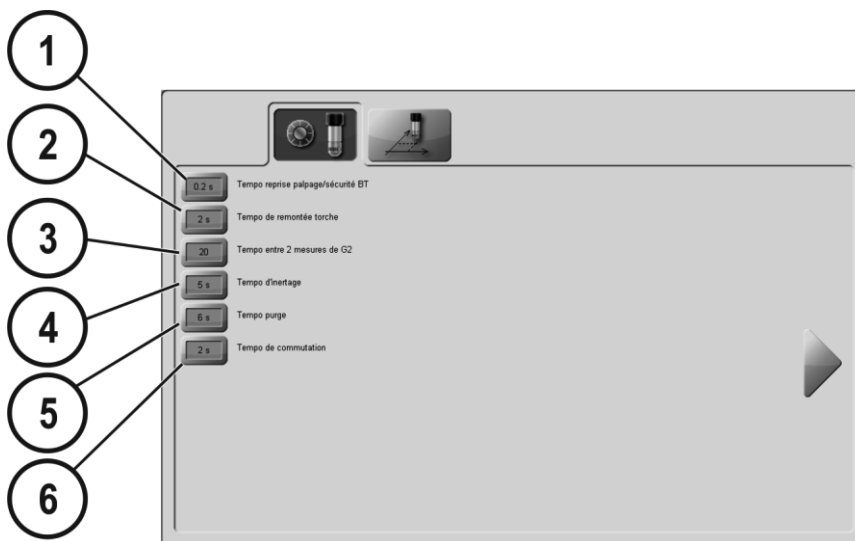
1	Configurer la ou les installations plasmas disponibles sur la machine	4	Validation des modifications
2	Configurer la ou les installations oxycoupage sur la machine	5	Annulation des modifications
3	Configurer la ou les installations de marquage sur la machine		

## CONFIGURATION DES INSTALLATIONS PLASMA



1	Modification du procédé plasma	3	Passage à l'écran suivant
2	Gestion des offsets		

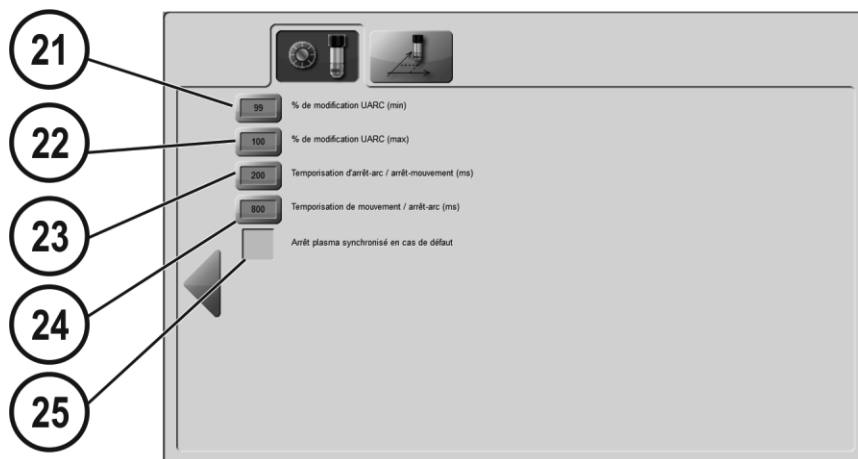
## MODIFICATION DES PARAMETRES DU CYCLE PLASMA HPI



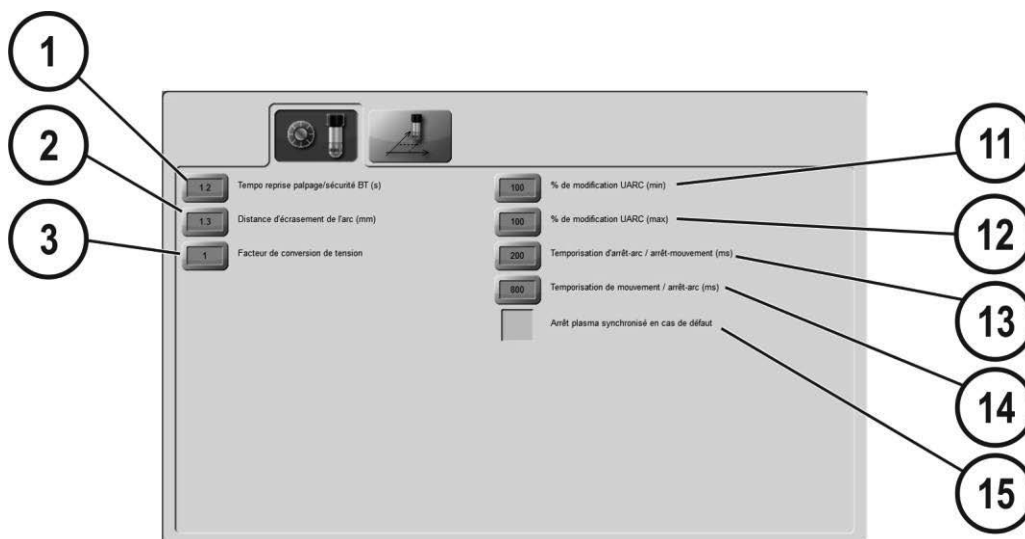
1	Temps avant reprise du palpéage	4	Temps d'ouverture de la purge des gaz en cas de changement de gaz dangereux
2	Temps de remontée de l'outil à la fin d'une coupe	5	Temps d'ouverture de la purge des gaz
3	Tempo entre deux mesures de G2	6	Non utilisée

## REGLAGES MACHINE POUR PROCÉDE PLASMA HPI

21	Pourcentage inférieur autorisé de variation de la tension d'arc.
22	Pourcentage supérieur autorisé de variation de la tension d'arc.
23	Temps de maintien de l'arc après arrêt du mouvement.
24	Temps de maintien du mouvement après rupture de l'arc.
25	Permet d'arrêter un procédé si un autre procédé s'arrête pour cause d'erreur



## MODIFICATION DES PARAMETRES DU CYCLE PLASMA ESSENTIAL



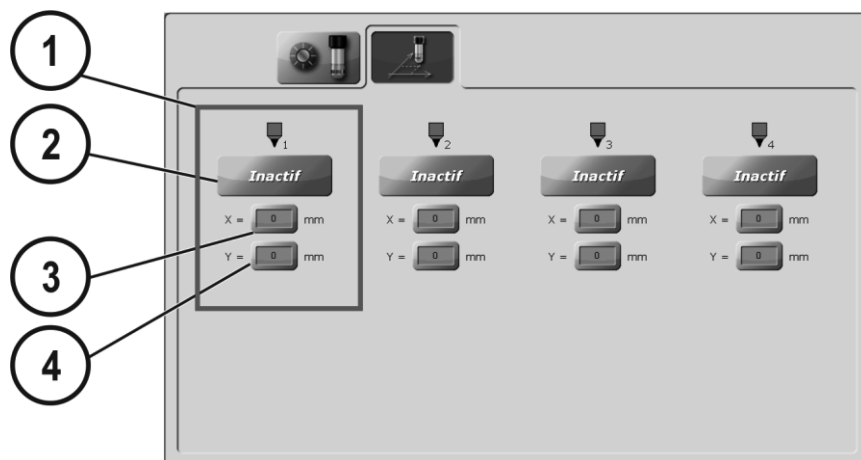
1	Temps avant reprise du palpage	11	Pourcentage inférieur autorisé de variation de la tension d'arc.
2	Distance d'écrasement de l'arc	12	Pourcentage supérieur autorisé de variation de la tension d'arc.
3	Facteur de conversion de tension	13	Temps de maintien de l'arc après arrêt du mouvement.
		14	Temps de maintien du mouvement après rupture de l'arc.
		15	Permet d'arrêter un procédé si un autre procédé s'arrête pour cause d'erreur



## OFFSETS PLASMA

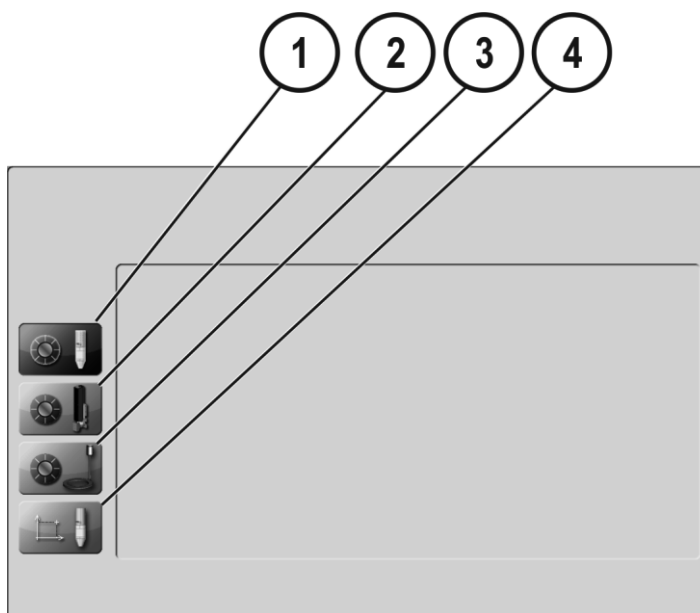
Permet de renseigner les offsets de chaque installation plasma

1	Réglage pour le procédé plasma 1
2	Activation de l'offset
3	Permet de régler l'offset selon l'axe X
4	Permet de régler l'offset selon l'axe Y



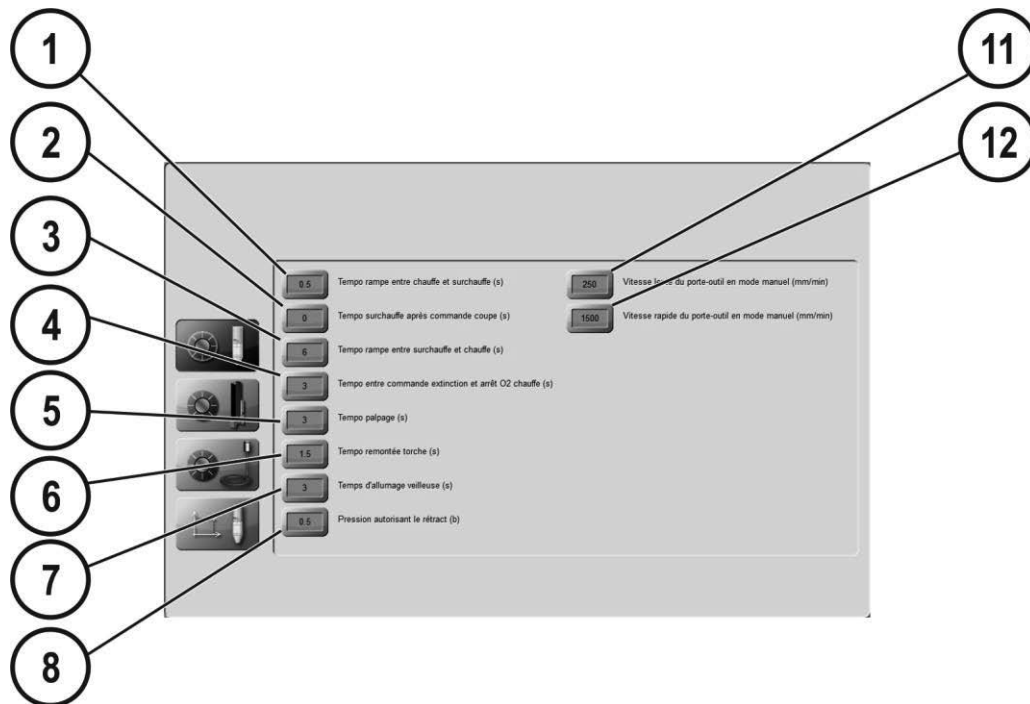
- Activer / Désactiver les offsets plasma.
- Saisir les offsets plasma
- Valider par 

Nota : l'origine des offsets est prise par rapport à la position de l'outil maître. Les offsets validés sont pris en compte dès que le plasma concerné est appelé par le programme pièce (S2....)

**REGLAGES OXYCOUPAGE**

1	Réglage des temporisations	3	Réglage des sondes capacitives
2	Réglage du porte-outil (oxycoupage Essential ou HPi2)	4	Gestion des offsets

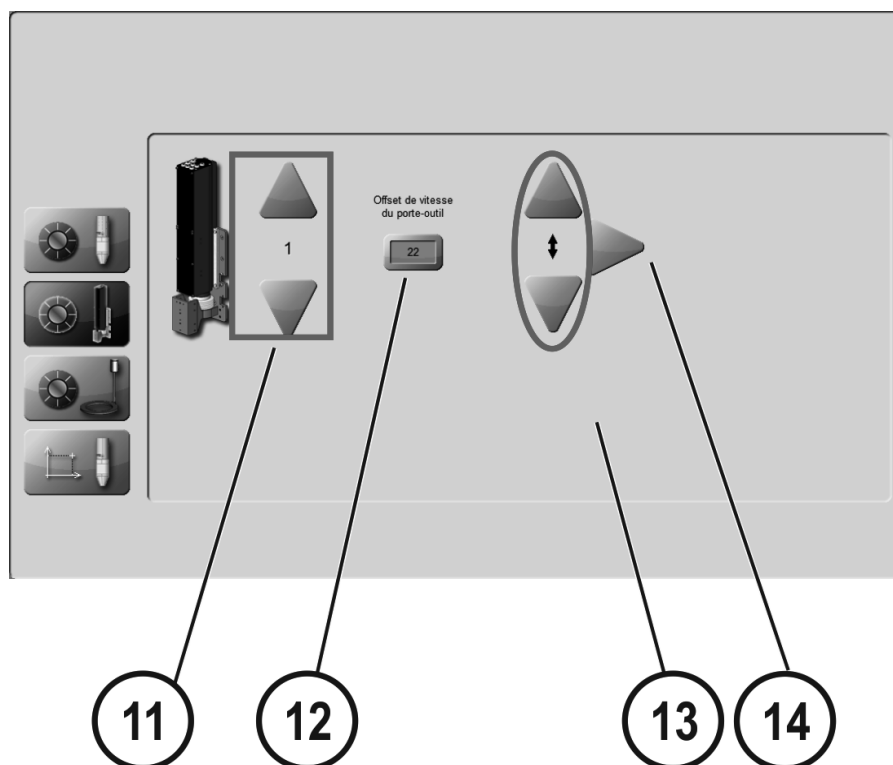
## REGLAGE DES TEMPORISATIONS ET PRESSIONS OXYCOUPAGE



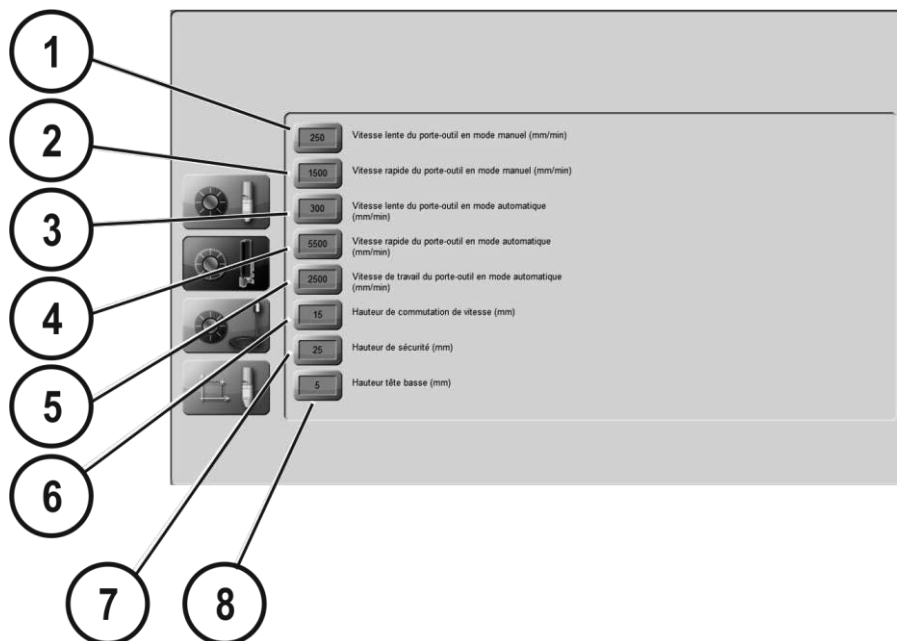
1	Elle démarre à la détection tôle. Lorsqu'elle débute, les pressions des gaz combustible et oxygène de chauffe sont aux barèmes de chauffe ; à la fin, elles sont aux pressions de surchauffe.
2	Elle démarre après la tempo de surchauffe. Pendant cette tempo, les pressions d'oxygène de chauffe et de gaz combustible sont celles de la surchauffe. A la fin de cette tempo, la rampe de descente vers les consignes de chauffe débute.
3	Après ce temps, on est en consigne de chauffe (au niveau de la pression du gaz combustible et de l'oxygène de chauffe)
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
5	Temps au bout duquel le palpage est démarré
6	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. (uniquement sur Oxy Essential ou Oxy HPI)
7	Elle débute juste après le départ cycle
8	Niveau de la pression coupe pour départ du rétract de la torche
11	Vitesse utilisée pour les commandes manuelles lorsque la vitesse rapide n'est pas sélectionnée (disponible seulement pour l'Oxy Essential)
12	Vitesse utilisée pour les commandes manuelles lorsque la vitesse rapide est sélectionnée (disponible seulement pour l'Oxy Essential)

## REGLAGE DU PORTE-OUTIL OXYCOUPAGE

### OXYCOUPAGE ESSENTIAL

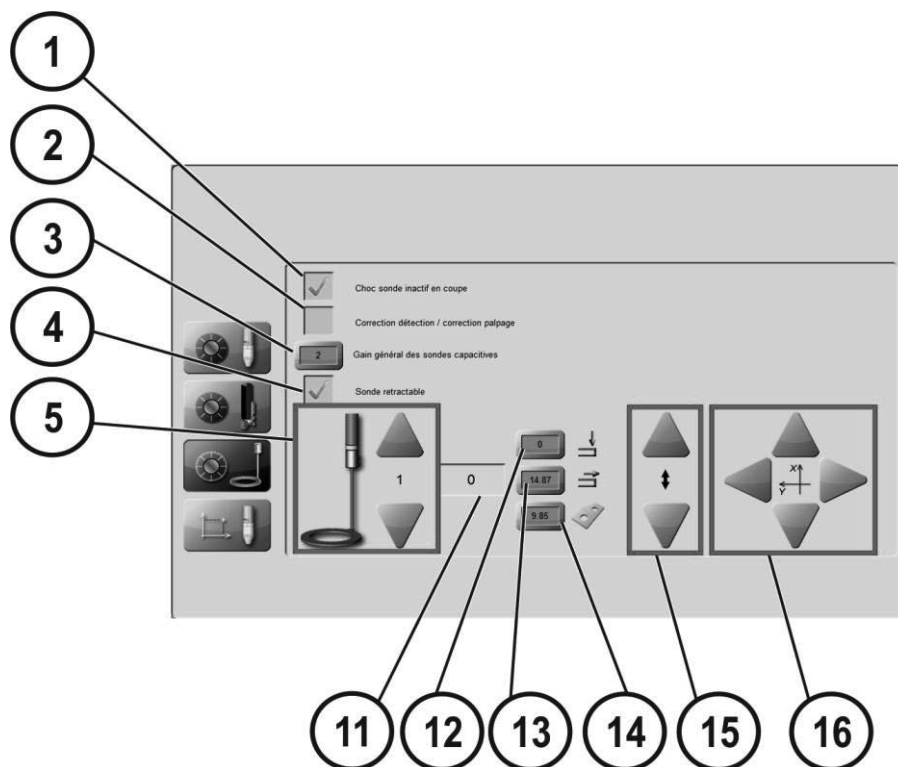


11	Sélection du porte-outil sur lequel on effectue le réglage
12	Cette valeur compense l'offset de vitesse du porte-outil, à vitesse nulle. Elle est réglable en utilisant les boutons 13 ou les commandes de modification de hauteur de palpé hardware et en vérifiant qu'il n'y a pas de mouvement vers le haut ou le bas. Important : cette valeur se modifie sans validation ni arrêt d'urgence.
13	Commandes « montée-descente » lente du PO, utiles pour pouvoir régler facilement la valeur '12'. Uniquement sur les machines qui ne possèdent pas les commandes de modification de hauteur de palpé hardware
14	Ce bouton est présent pour régler l'offset du porte-outil. Il déverrouille le variateur, et lui assigne une vitesse nulle.



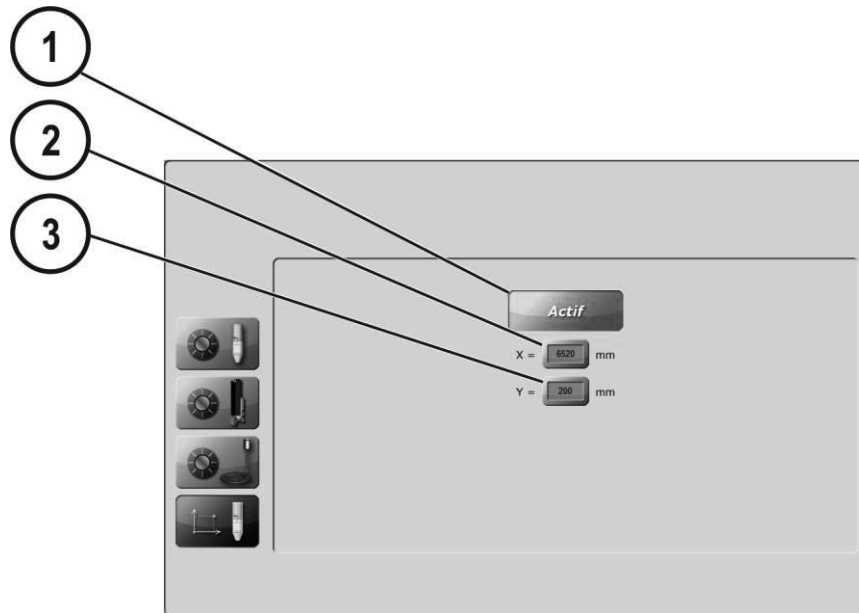
1	Vitesse utilisée pour les commandes manuelles lorsque la vitesse rapide n'est pas sélectionnée
2	Vitesse utilisée pour les commandes manuelles lorsque la vitesse rapide est sélectionnée
3	Vitesse utilisée pour le mode automatique lorsque la vitesse lente est nécessaire
4	Vitesse utilisée pour le mode automatique lorsque la vitesse rapide est nécessaire
5	Vitesse utilisée pour le mode automatique lorsque la vitesse de travail est nécessaire
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.
7	Hauteur à laquelle le porte-outil remonte en fin de coupe si le mode déplacement tête basse n'est pas actif, ou en fin de programme.
8	Hauteur à laquelle le porte-outil remonte en fin de coupe si le mode déplacement tête basse est actif

## REGLAGE DES SONDES CAPACITIVES OXYCOUPAGE



1	Si cette case est cochée, le choc sonde est désactivé
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
3	Permet de régler la sensibilité des sondes capacitatives
4	Permet d'indiquer que la sonde peut remonter (disponible seulement pour l'Oxy Essential)
5	Permet de sélectionner la sonde d'un autre chalumeau (si plusieurs chalumeaux)
11	Mesure actuelle
12	Hauteur de détection
13	Bord de tôle
14	Sécurité tôle
15	Mouvements du porte-outil correspondant
16	Mouvements X Y de la machine

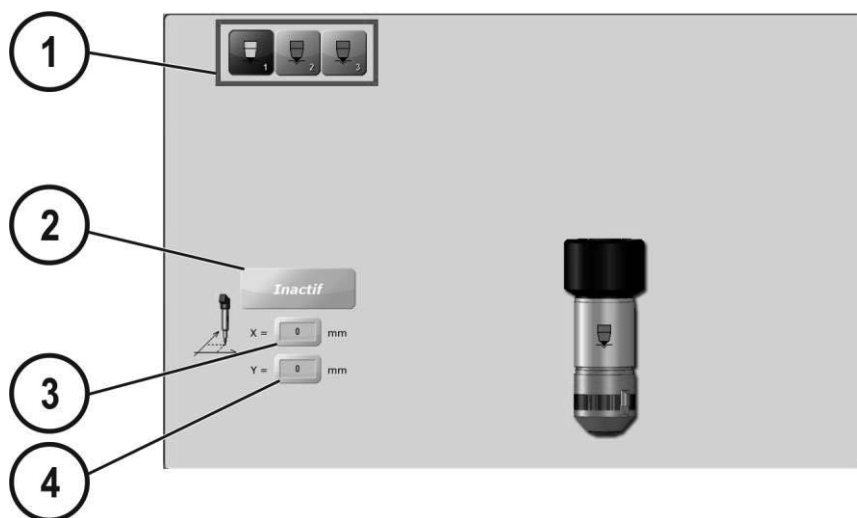
## REGLAGE DES OFFSETS OXYCOUPAGE



1	Permet d'activer l'offset
2	Permet de régler l'offset selon l'axe X
3	Permet de régler l'offset selon l'axe Y

L'origine des offsets est prise par rapport à la position de l'outil maître. Les offsets validés sont pris en compte dès que l'oxy concerné est appelé par le programme pièce (S2....)

## CONFIGURATION DES MARQUEURS

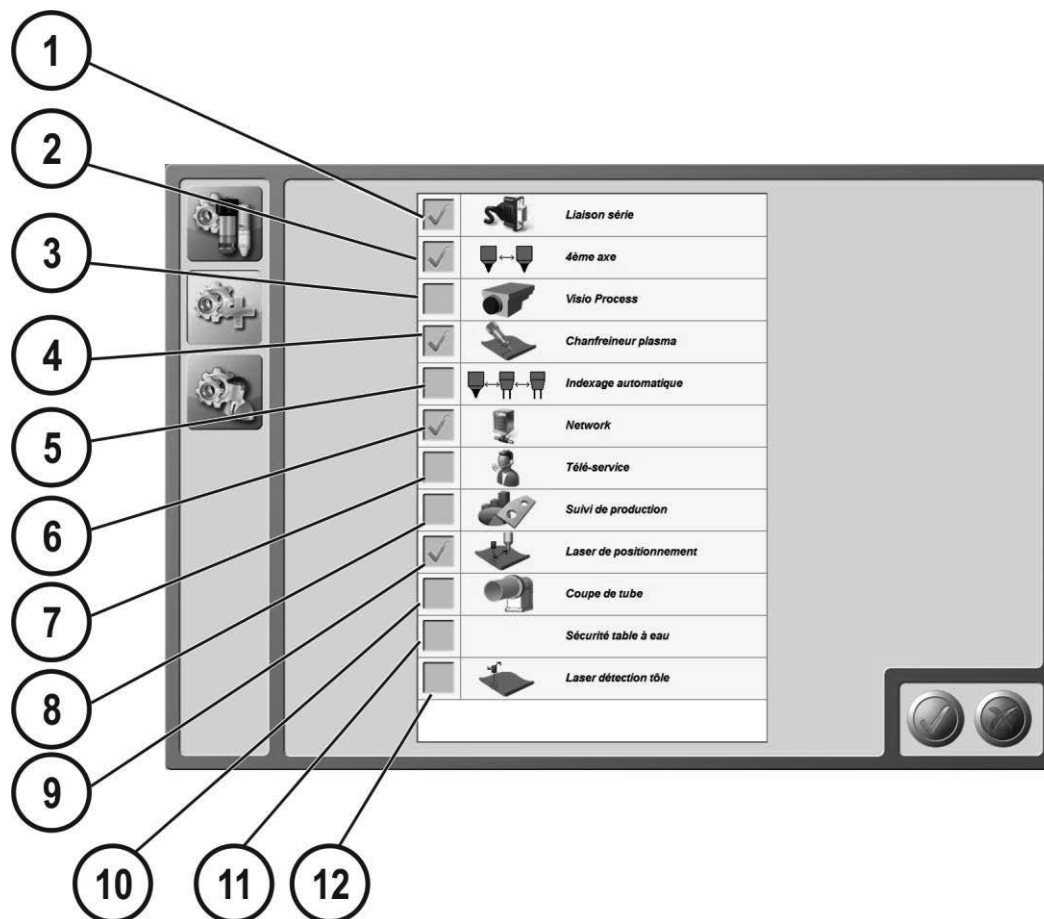


1	Permet de choisir le marqueur à régler
2	Permet d'activer l'offset
3	Permet de régler l'offset selon l'axe X
4	Permet de régler l'offset selon l'axe Y

L'origine des offsets est prise par rapport à la position de l'outil maître. Les offsets validés sont pris en compte dès que le marqueur concerné est appelé par le programme pièce

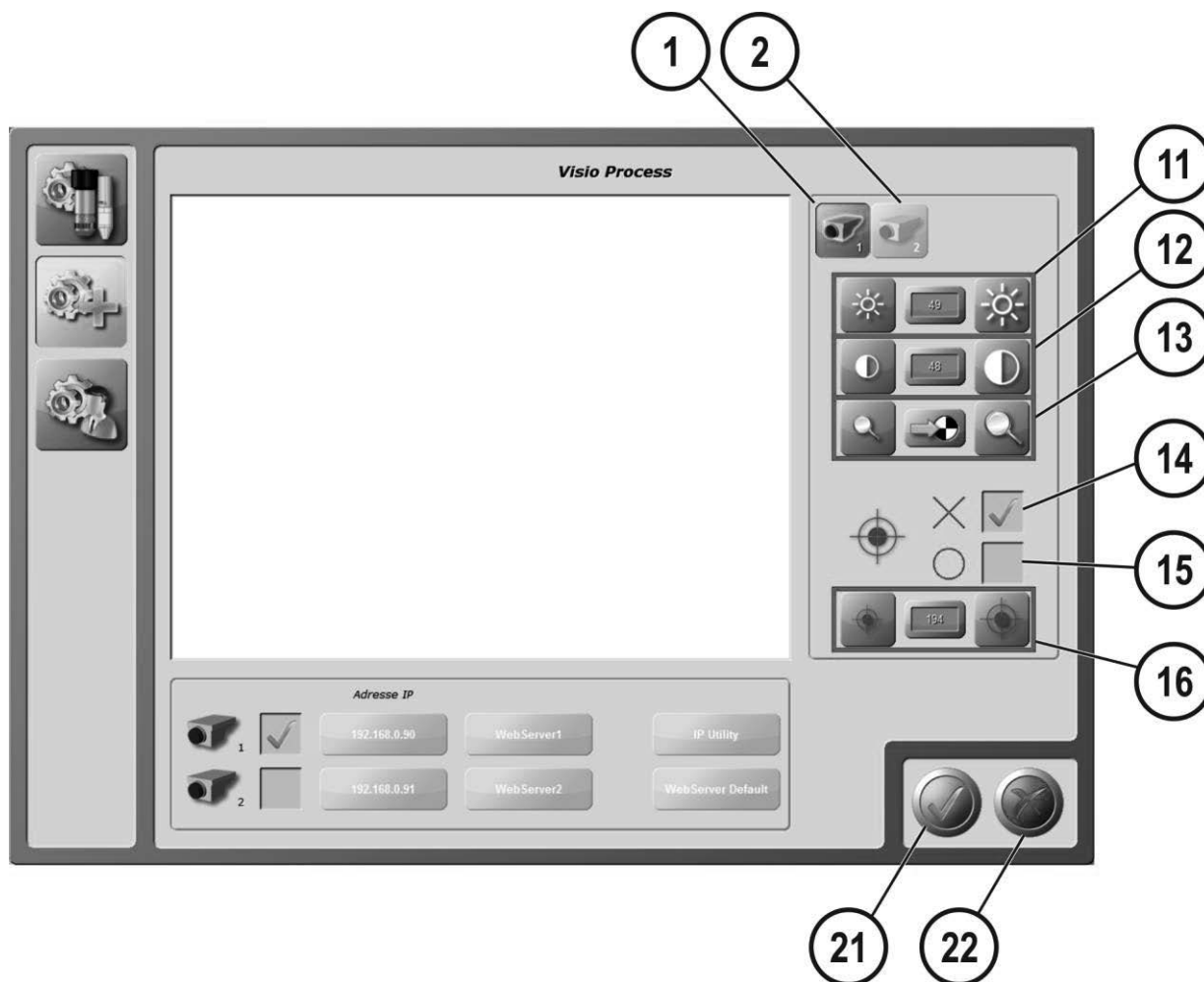


## SELECTION ET CONFIGURATION DES OPTIONS



1	Liaison série	7	Télé-service
2	4ème axe	8	Suivi de production
3	Caméra procédé – Visio Process	9	Laser de positionnement
4	Bloc de chanfreinage	10	Découpe de tube
5	Indexage automatique des outils	11	Sécurité table à eau
6	Réseau	12	Laser détection tôle

## CONFIGURATION DE VISIO PROCESS



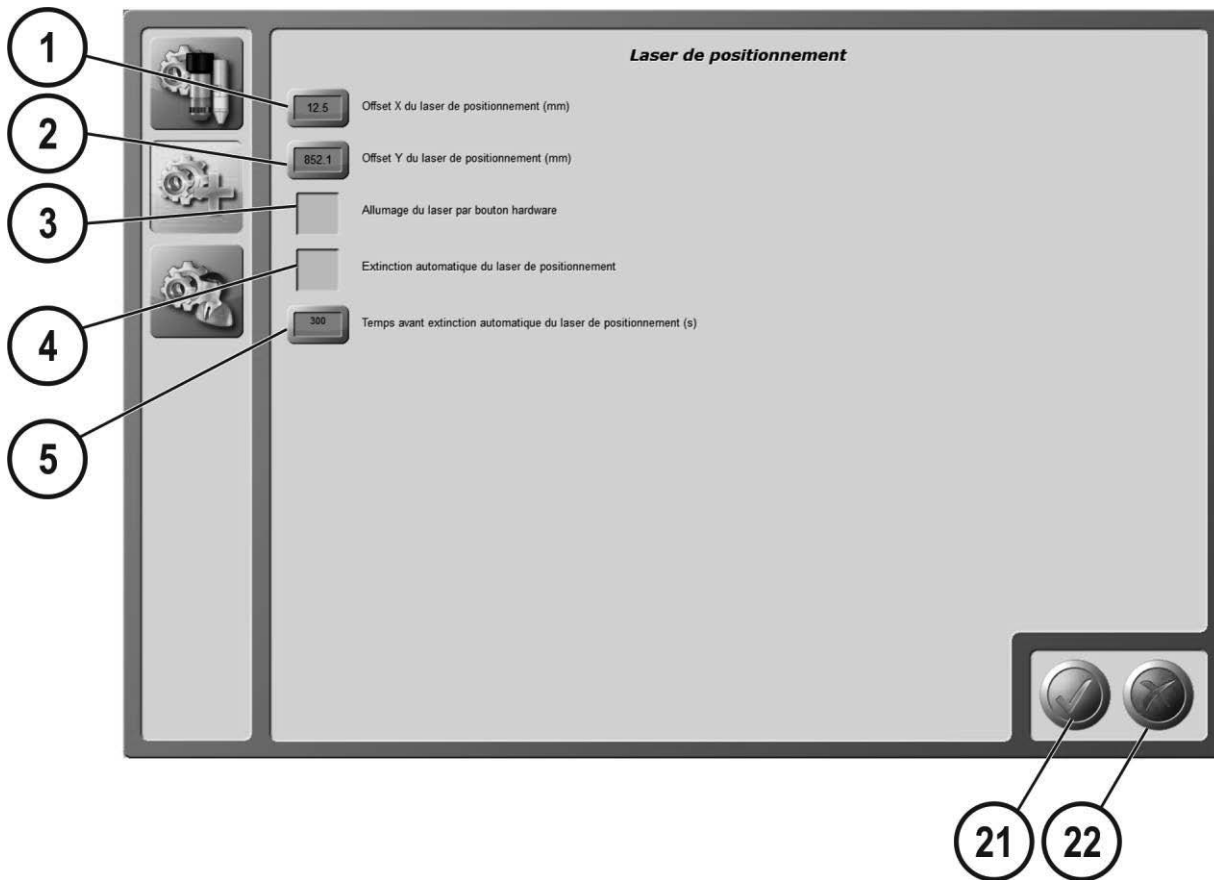
1	Accès aux réglages et à la vidéo de la première caméra	11	Réglage de la luminosité
2	Accès aux réglages et à la vidéo de la deuxième caméra (uniquement si deux caméras présentes).	12	Réglage du contraste
21	Validation des modifications	13	Zoom +/- (uniquement sur certains types de caméra)
22	Annulation des modifications	14	Activation de la mire en forme de croix
		15	Activation de la mire en forme de cercle
		16	Réglage du diamètre de la mire (option)

## CONFIGURATION DU BLOC DE CHANFREINAGE

Voir documentation spécifique : 8695 4399.

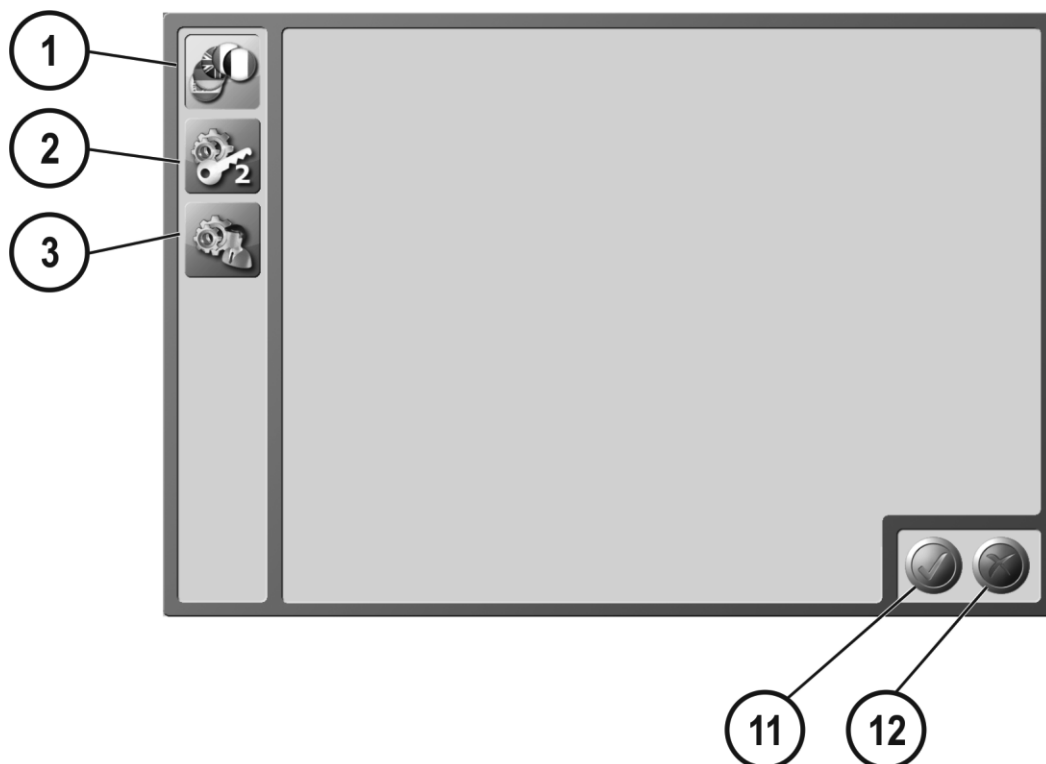
## CONFIGURATION DU LASER DE POSITIONNEMENT

Voir documentation spécifique : 8695 4197.

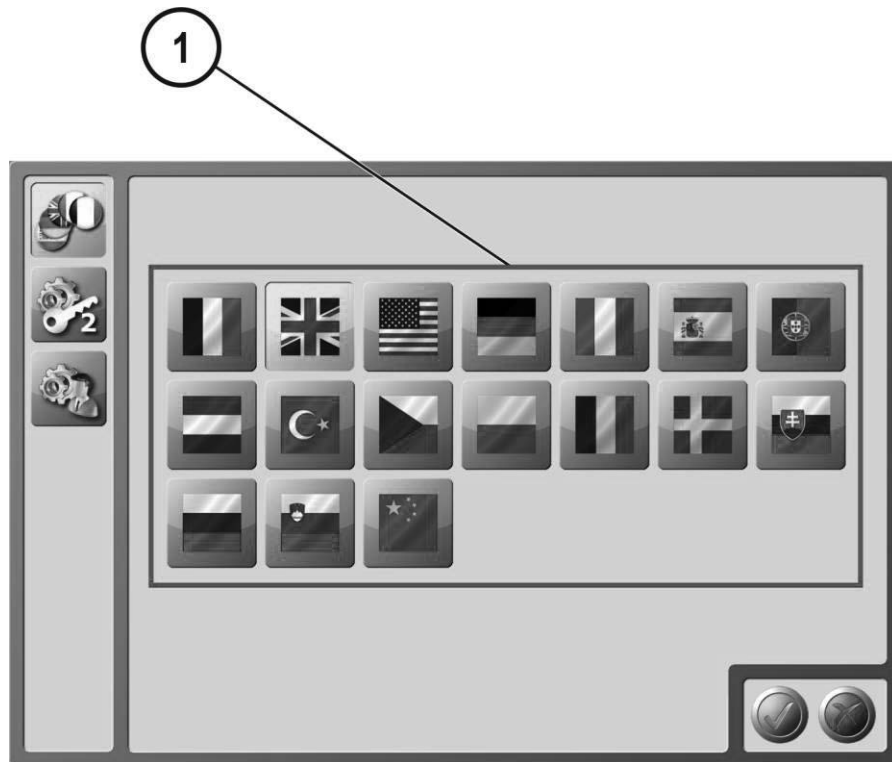


1	Renseigner l'offset du laser de positionnement en X (en + ou en -), c'est-à-dire le déplacement que doit faire le Porte outil pour aller de la position « outil » à la position « laser »	5	Temps au bout duquel le laser s'éteint si la fonction d'extinction automatique est activée.
2	Renseigner l'offset du laser de positionnement en Y (en + ou en -), c'est-à-dire le déplacement que doit faire le Porte outil pour aller de la position « outil » à la position « laser »	21	Validation des modifications
3	Permet d'activer ou désactiver la présence d'un bouton hardware pour allumer / éteindre le laser	22	Annulation des modifications
4	Permet d'activer ou désactiver l'extinction automatique du laser au bout d'un certain temps		

# E-13-CONFIGURATION DU HPC DIGITAL PROCESS II



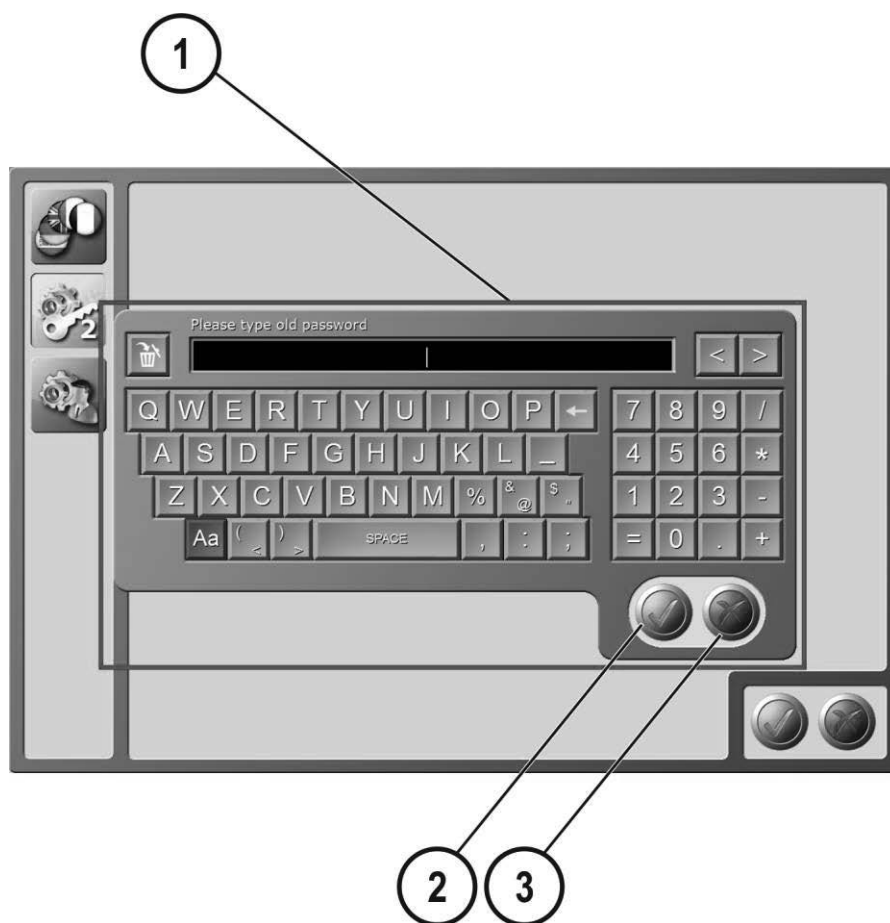
1	Choix langage	11	Validation des modifications
2	Changement mot de passe	12	Annulation des modifications
3	Configuration des utilisateurs		

**CHOIX LANGAGE**

1 Choisir le drapeau correspondant à votre langue

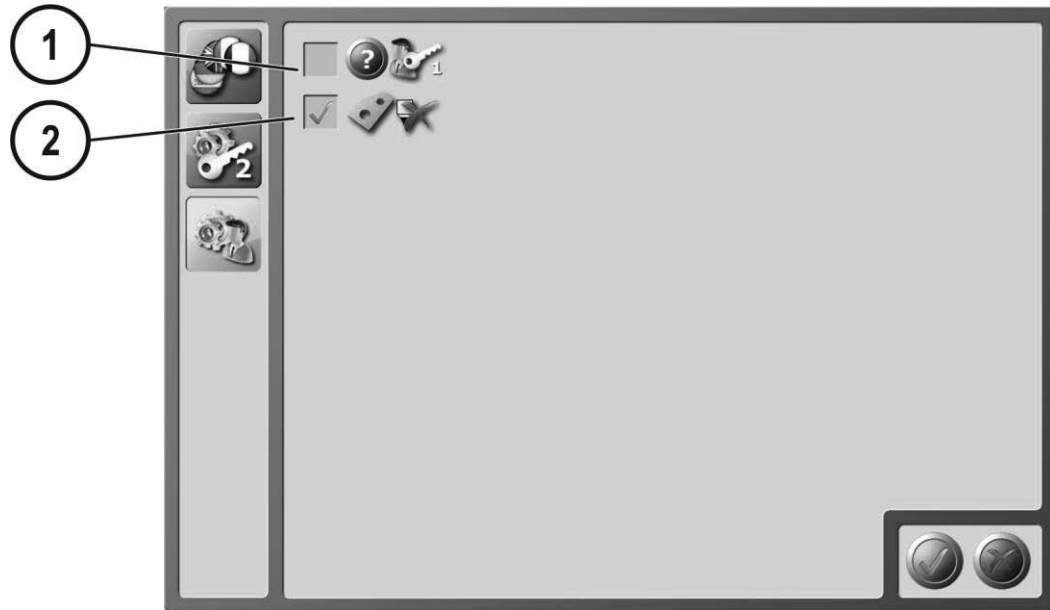
## CHANGEMENT DU MOT DE PASSE

Le système demande le mot de passe actuel.  
Puis il demande le nouveau mot de passe une première fois.  
Il demande ensuite une deuxième fois le mot de passe pour vérification.



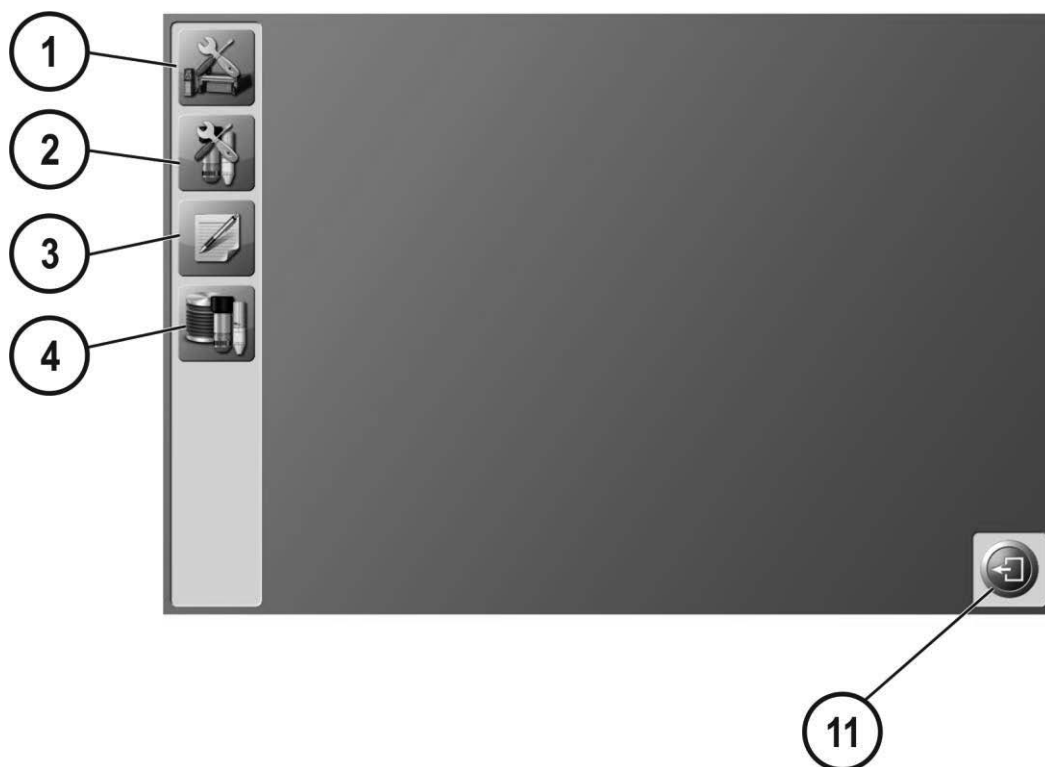
1	Clavier d'entrée du mot de passe	2	Validation du mot de passe
		3	Annulation des modifications

## CONFIGURATION DES UTILISATEURS



<b>1</b> Autorisation de l'accès à l'aide pour l'utilisateur de niveau 1	<b>2</b> Autorisation de remplacer les coupes en qualité bleu clair (qualité 3) en bleu (qualité 2)
--	---

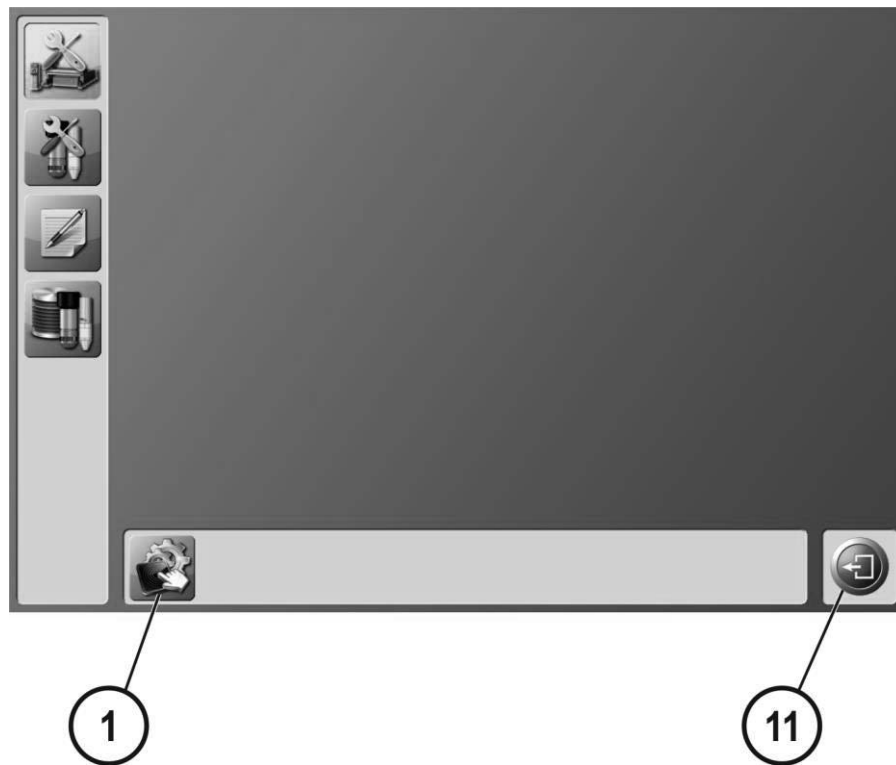
# E-14-ACCES AUX OUTILS DE MAINTENANCE



1	Maintenance machine	4	Gestion de base de données
2	Maintenance procédé	11	Retour à l'écran précédent
3	Aide au diagnostic		



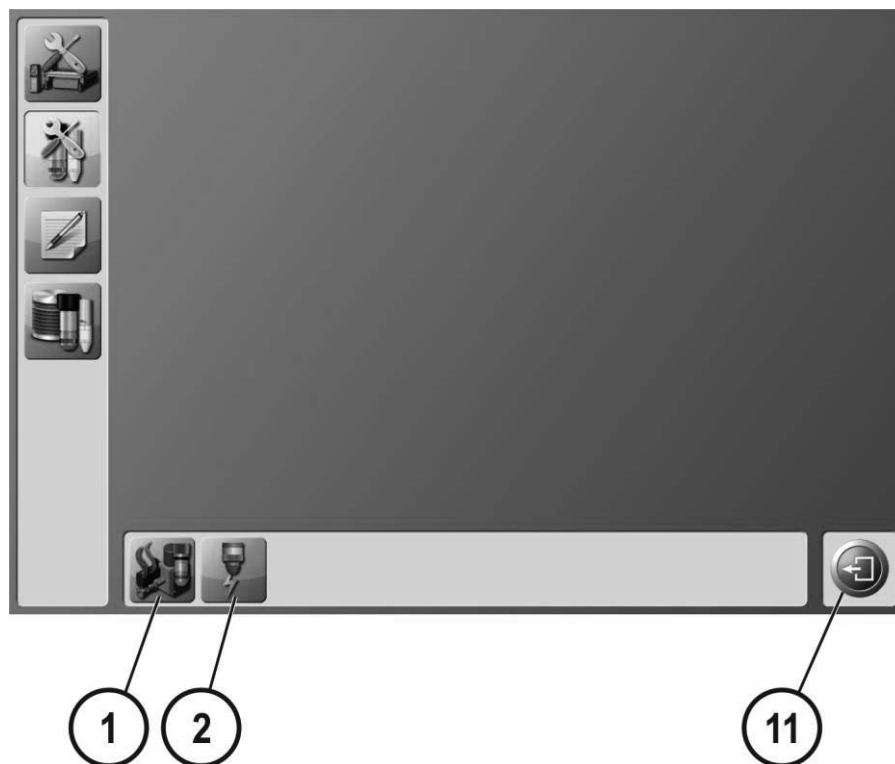
## MAINTENANCE MACHINE



1	Calibration de la dalle tactile	11	Retour à l'écran précédent
---	---------------------------------	----	----------------------------

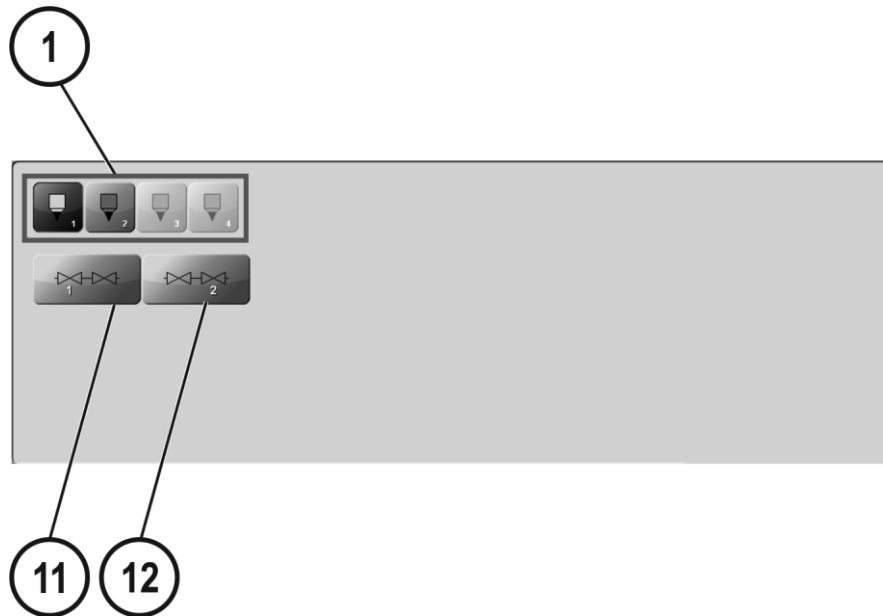
## CALIBRATION DE LA DALLE TACTILE

Lancement de l'utilitaire de calibration.

**MAINTENANCE PROCÉDE**

1	Procédure de détection de fuite	11	Retour à l'écran précédent
2	Procédure de test HF		

## PROCEDURE DE DETECTION DE FUITE



<b>1</b>	Choix de la torche à tester	<b>12</b>	Passage en mode test électrovanne n°2
<b>11</b>	Passage en mode test électrovanne n°1		

Les tests de fuite sont à effectuer tous les mois afin de s'assurer que les électrovannes de sélection gaz ne fuient pas (risque de mélange gazeux)

Procédure :

- Ouvrir les alimentations en gaz et relever les pressions au niveau des détendeurs
- Démarrer le test
- Fermer les alimentations en gaz
- Attendre 3 minutes
- Vérifier le comportement des pressions au niveau des détendeurs.

Pour la localisation des différentes électrovannes, se référer à la documentation de l'installation plasma :

- Chapitre D - §7.1, 8.1, 9.1
- Option HPI Inox
- Option Vortex

## CAS DU HPI AUTOMATIQUE

Cas du test de fuite n°1

Pression baisse sur gaz	Fuite possible sur electrovanne
Ar	Y5
O2	Y1 ou Y3
N2H2	Y11
Air	Y7
ArH2	Y12 ou Y15
N2	Y13 ou Y16

Cas du test de fuite n°2

Pression baisse sur gaz	Fuite possible sur electrovanne
O2	Y9
N2	Y6

Il convient de vérifier les électrovannes incriminées, ainsi que la ligne dans laquelle elles se trouvent.

## CAS DU HPI MANUEL

Cas du test de fuite n°1

Pression baisse sur gaz	Fuite possible sur electrovanne
N2H2	Y108
Ar	Y101 ou Y102
N2	Y109 (ou Y112 ou Y114)
O2	Y113
ArH2	Y111

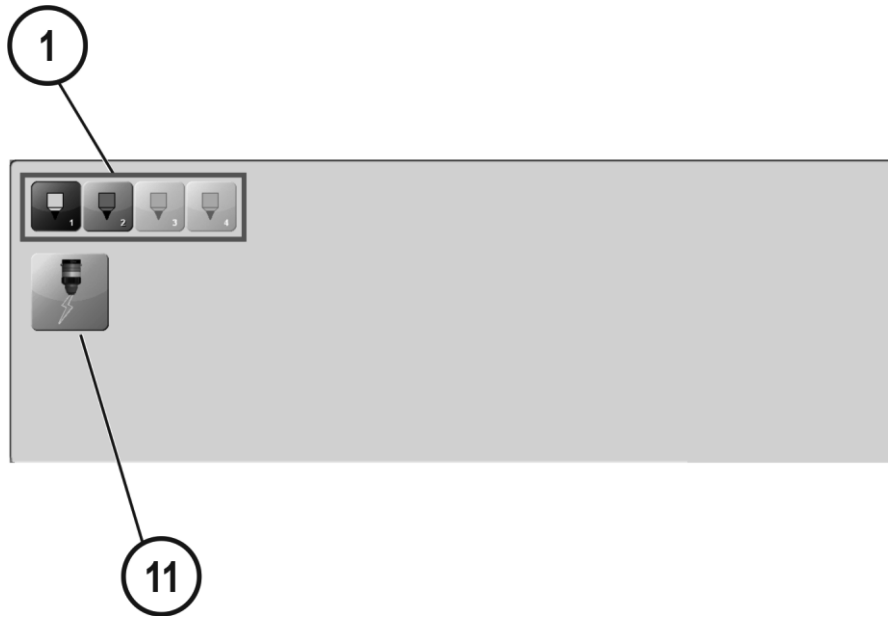
Cas du test de fuite n°2

Pression baisse sur gaz	Fuite possible sur electrovanne
Ar	Y105
O2	Y109 (ou Y112 ou Y116)
N2	Y115 ou Y117
N2H2	Y119
ArH2	Y111

Il convient de vérifier les électrovannes incriminées, ainsi que la ligne dans laquelle elles se trouvent.

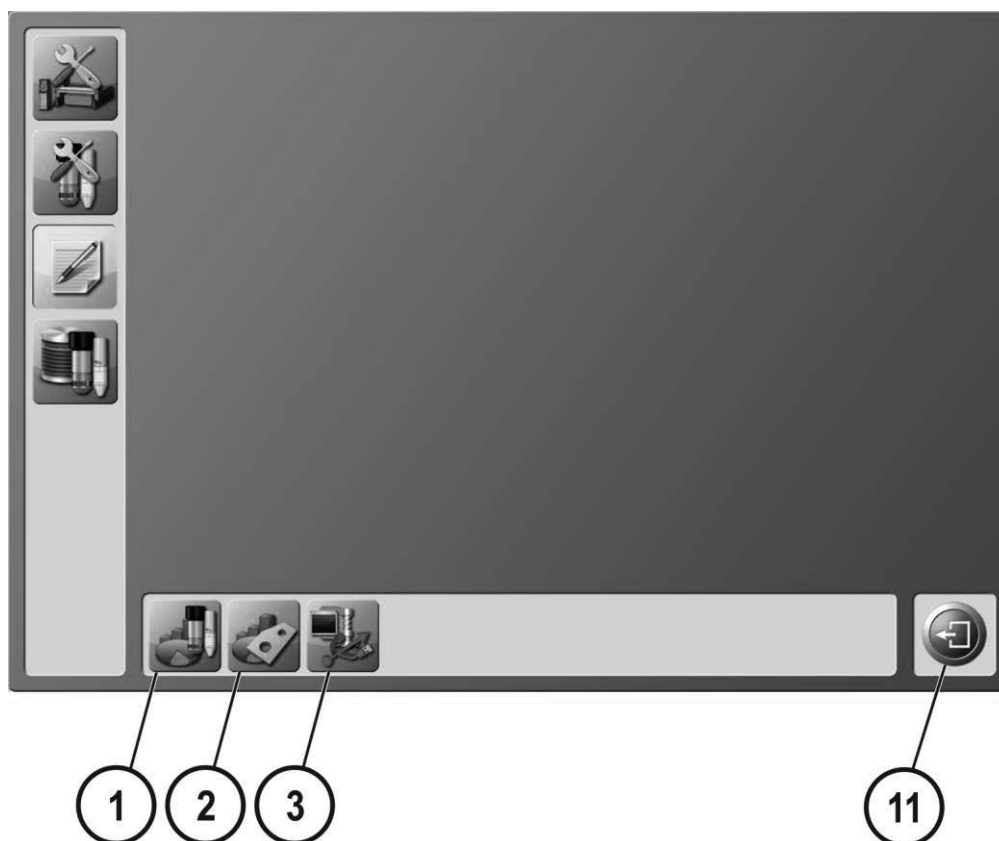
## CAS DU PLASMA ESSENTIAL

Pas de test.

**PROCEDURE DE TEST HF**

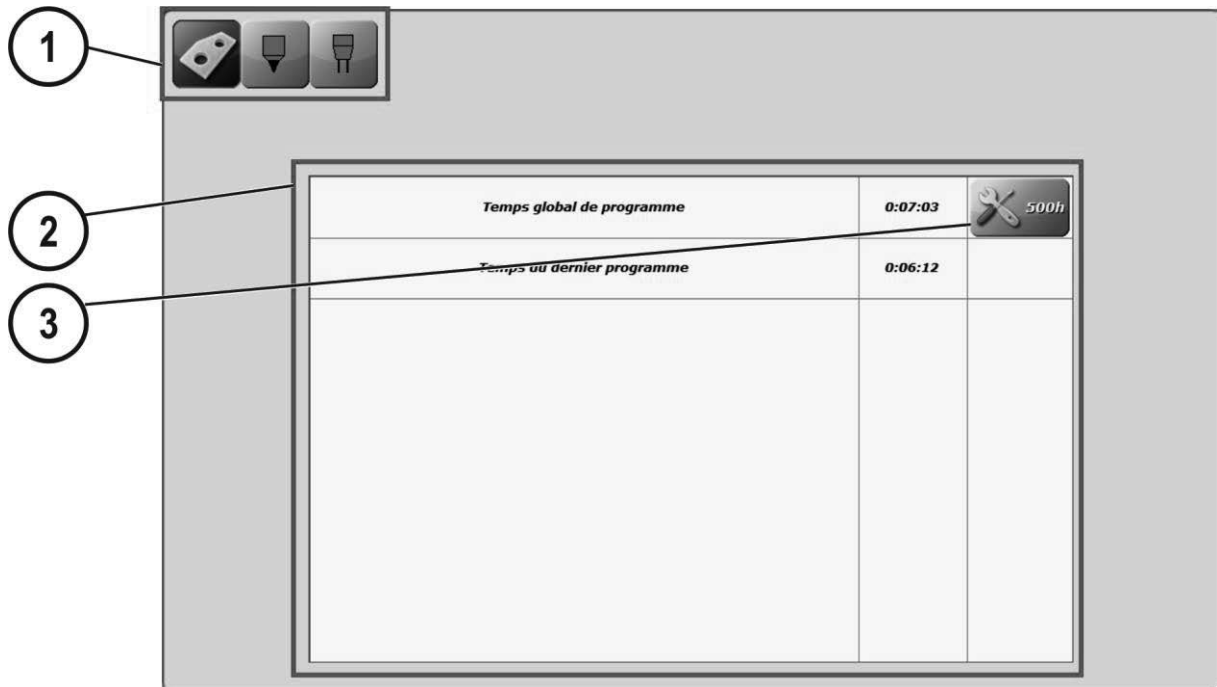
<b>1</b>	Choix de la torche à tester	<b>11</b>	Lancement du test HF
----------	-----------------------------	-----------	----------------------

## AIDE AU DIAGNOSTIC



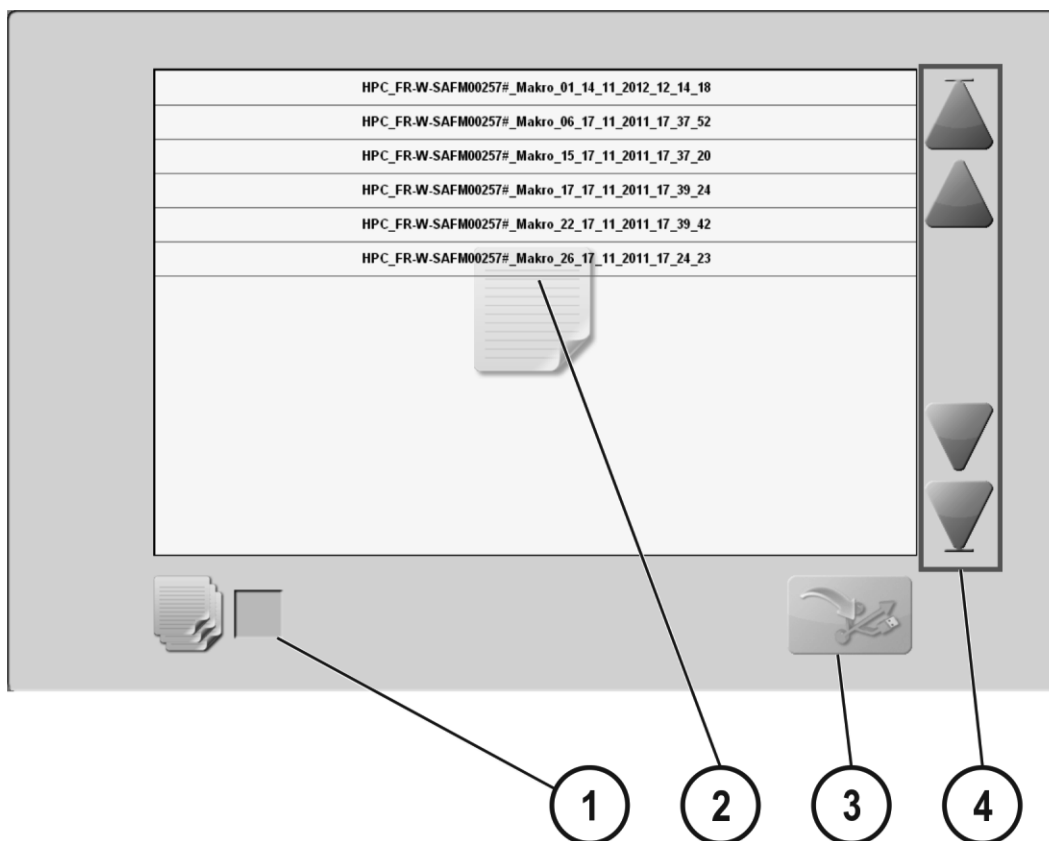
1	Suivi des temps de cycle	3	Export sur clé USB des principales informations d'aide en cas de problème avec la machine.
2	Accès aux rapports de production	11	Retour à l'écran précédent

## SUIVI DES TEMPS DE CYCLES



1	Choix entre machine, plasma ou oxycoupage	3	Définition du temps avant entretien
2	Affichage des différents compteurs		

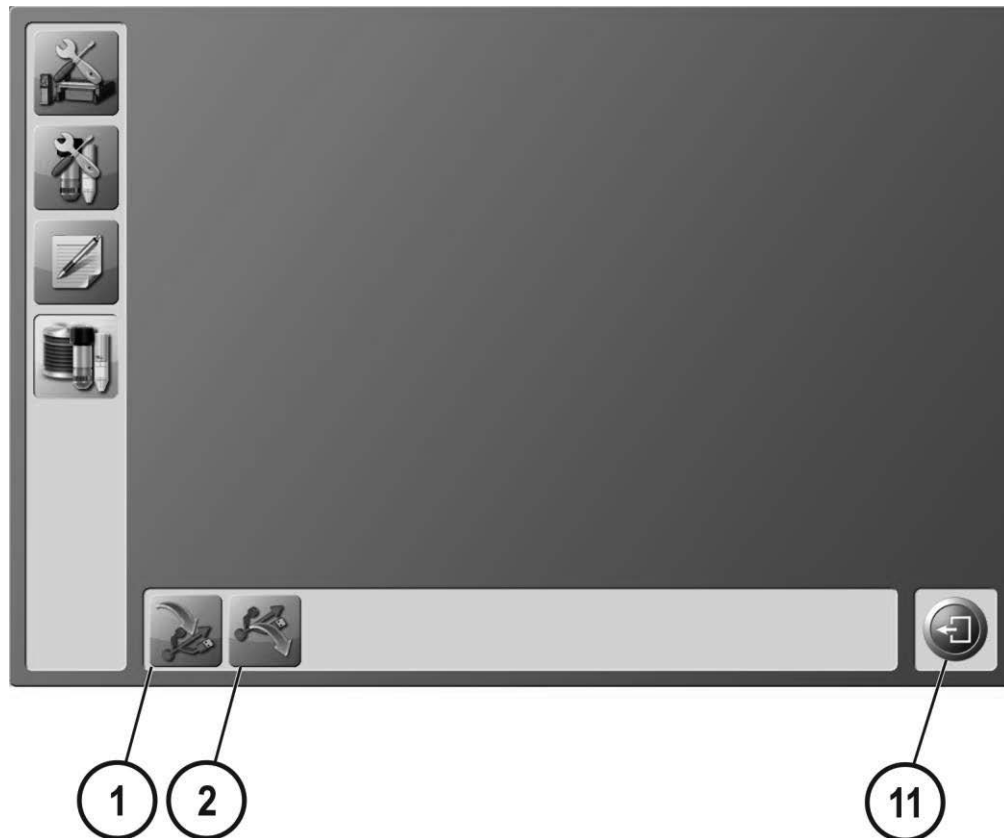
## RAPPORTS DE PRODUCTION



1	Sélectionner tous les rapports	3	Exporter les rapports vers une clé USB
2	Liste des rapports de production	4	Navigation entre les rapports



## GESTION BASE DE DONNEES

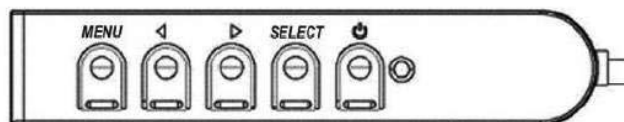


1	Exporter une base de données vers l'USB	11	Retour à l'écran précédent
2	Importer une base de données depuis l'USB		

# F - MAINTENANCE

## 1 - ECRAN TACTILE

Des boutons OSD se trouvent sur le boîtier de commande filaire situé à l'intérieur du pupitre. Ces boutons servent à ajuster les paramètres d'affichage :





Bouton	Fonction lorsque le menu OSD n'est pas affiché	Fonction lorsque le menu OSD est affiché
Menu	Afficher le menu principal de l'OSD	Revenir au menu OSD précédent
◀	Afficher le sous-menu Contraste	Réduire la valeur du paramètre sélectionné / sélectionner l'élément de menu précédent
▶	Afficher le sous-menu luminosité	Augmenter la valeur du paramètre sélectionné / sélectionner l'élément de menu suivant
Select	Sous-menu Priorité vidéo d'affichage	Sélectionner le paramètre à ajuster / sélectionner le sous-menu à ouvrir

Le boîtier doit être connecté (connecteur RJ45 situé entre les deux câbles déjà connectés) pour le réglage et déconnecté quand le réglage est terminé).

## 2 - ENTRETIEN

- Pour que la machine puisse assurer les meilleurs services durablement, un minimum de soins et d'entretien sont nécessaires.
- La périodicité de ces entretiens est donnée pour une production de 1 poste de travail par jour. Pour une production plus importante augmenter les fréquences d'entretiens en conséquence

Votre service entretien pourra photocopier ces pages pour suivre les dates d'entretien et les opérations effectuées (à cocher dans la case prévue)

<b>Hebdomadaire</b>	
Date de l'entretien :    /    /	
	Regarder si l'écran est sale
	Nettoyage de l'écran : - mettre la machine hors tension - utiliser de l'eau savonneuse et un chiffon non pelucheux - ne pas utiliser de solvants ni de produits abrasifs

### 3 - PIECES DE RECHANGE

**Comment commander :**

Les photos ou croquis repèrent la quasi-totalité des pièces composant une machine ou une installation.

**Les tableaux descriptifs comportent 3 sortes d'articles:**

- **articles normalement tenus en stock :** ✓
- **articles non tenus en stock:** ✗
- **articles à la demande :** sans repères

(Pour ceux-ci, nous vous conseillons de nous envoyer une copie de la page de la liste des pièces dûment remplie. Indiquer dans la colonne Cde le nombre de pièces désirées et mentionner le type et le numéro matricule de votre appareil.)

Pour les articles repérés sur les photos ou croquis et ne figurant pas dans les tableaux, nous envoyer une copie de la page concernée et mettre en évidence le repère en question.

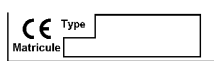
**Exemple :**

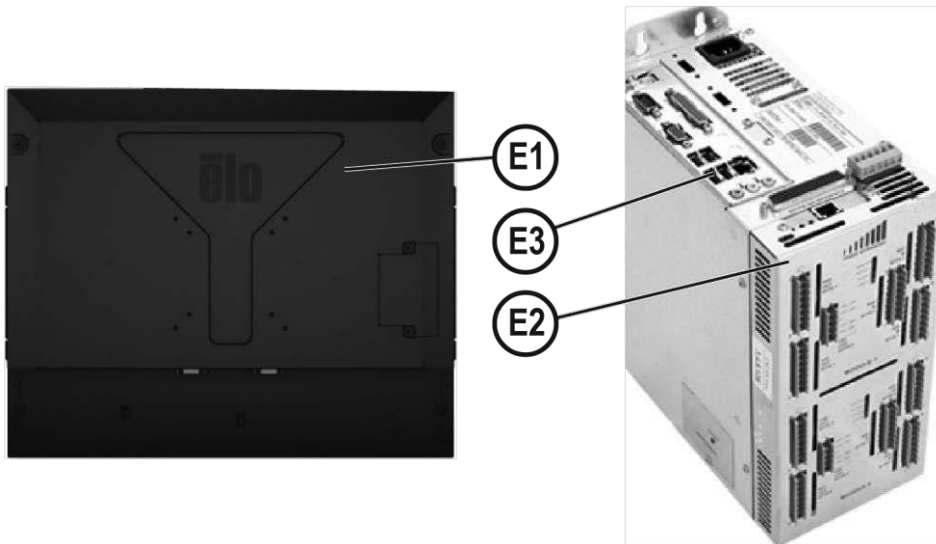
✓	normalement en stock.
✗	pas en stock
	à la demande.

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
E1	W000XXXXXX	✓		Carte interface machine
G2	W000XXXXXX	✗		Débitmètre
A3	9357 XXXX			Tôlerie face avant sérigraphiée

➤ Si commande de pièces indiquez la quantité et notez le numéro de votre machine dans le cadre ci-dessous.

	TYPE :
	Matricule :



✓	normalement en stock.
✗	pas en stock
	à la demande.

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
<b>E1</b>	W000400308	✓		Ecran tactile 19"
<b>E2</b>	AS-CS-07087615	✗		Unité centrale EL EtherCat + Dongle 1 ko « standard »
	AS-CS-07087617	✗		Unité centrale EL EtherCat + Dongle 1ko « coupe de tube »
	AS-CS-07087620	✗		Unité centrale EL EtherCat + Dongle 1 ko « bloc de chanfreinage »
	AS-CS-07087622	✗		Unité centrale EL EtherCat + Dongle 1ko « coupe de tube & bloc de chanfreinage »
	W000383981	✗		Disque dur SSD <b>HPI</b>
<b>E3</b>	AS-CS-07087060	✓		Dongle 1 ko « standard »
	AS-CS-07087061			Dongle 1 ko « bloc de chanfreinage »
	AS-CS-07087062			Dongle 1 ko « coupe de tube »
	AS-CS-07087064			Dongle 1 ko « coupe de tube & bloc de chanfreinage »
	AS-CS-07087065			Mise à jour dongle 1024 ko

➤ Si commande de pièces indiquez la quantité et notez le numéro de votre machine dans le cadre ci-dessous.

	TYPE :
	Matricule :

