



**LES CONSIGNES CI JOINTES
DOIVENT ETRE RESPECTEES
IMPERATIVEMENTS.**

Chapitre I : avertissements / dangers

Chapitre II : caractéristiques de la machine

Chapitre III : mise en route

Chapitre IV : ...

Chapitre V : Opérations avancées.

Chapitre VI : Listing des erreurs



**EN CAS DE DOUTE
DEMANDER CONSEILS AUPRES
DES TECHNICIENS ET DES INGENIEURS**





TUTORIAL STRATO.

Auteurs : Bernardi
Marlangeon

Date :
17/06/2008

ER 3A07-02

Chapitre I : avertissements / dangers

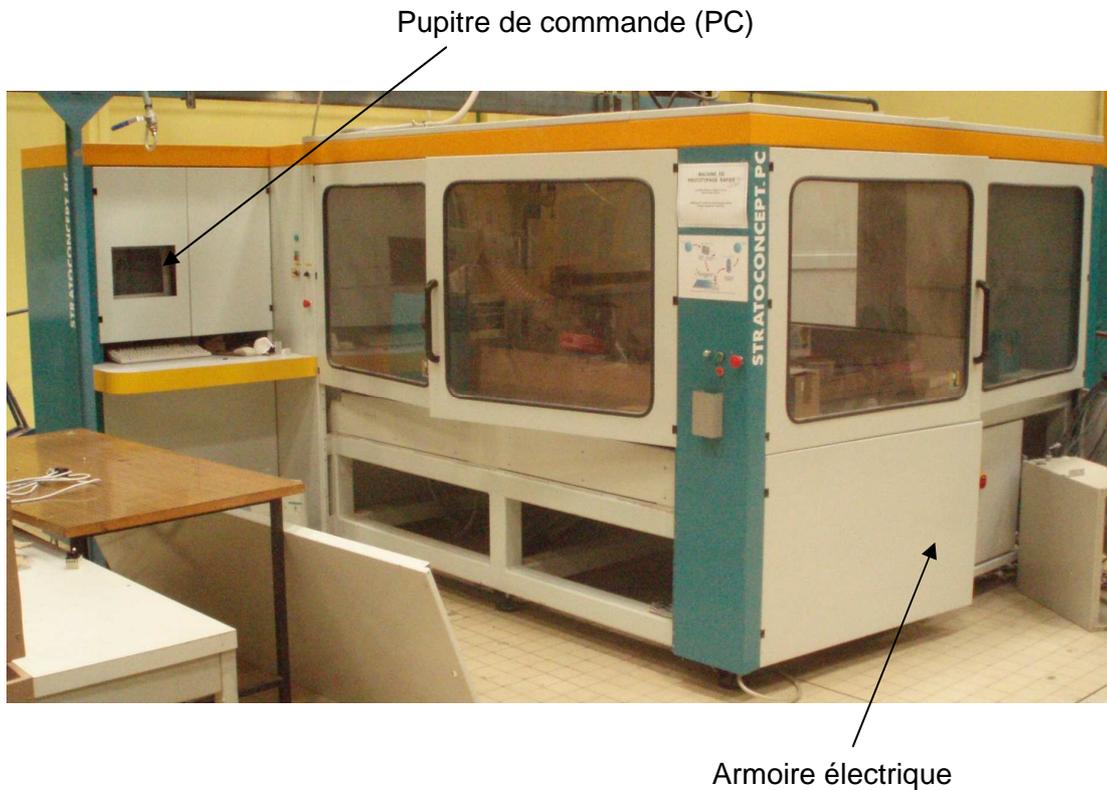
Mise en garde sur les dangers potentiels de la machine sur l'opérateur :

- bruit, casse outil, poussière, dégazage du bois (les vapeurs de colles pour le médium), départ de feux ...

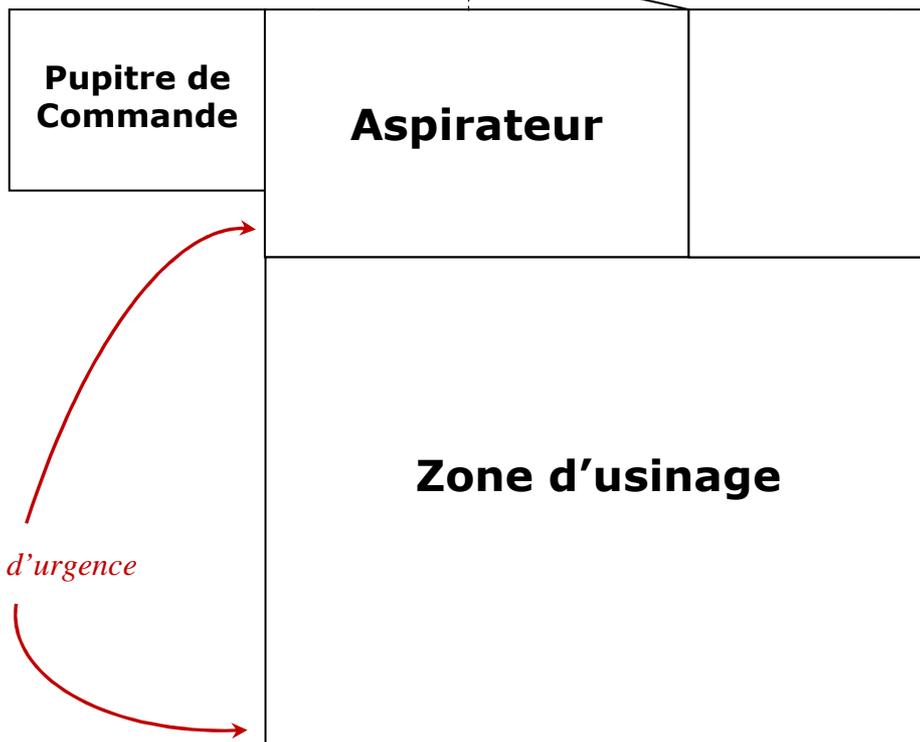
Consigne de sécurité :

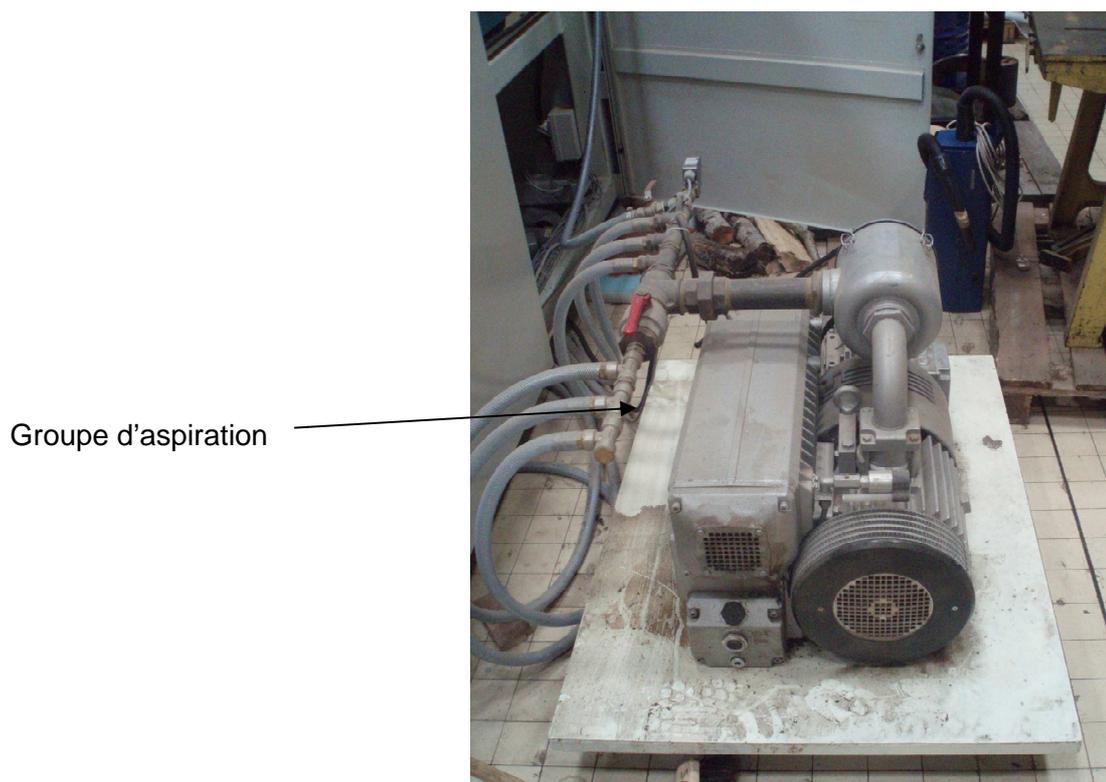
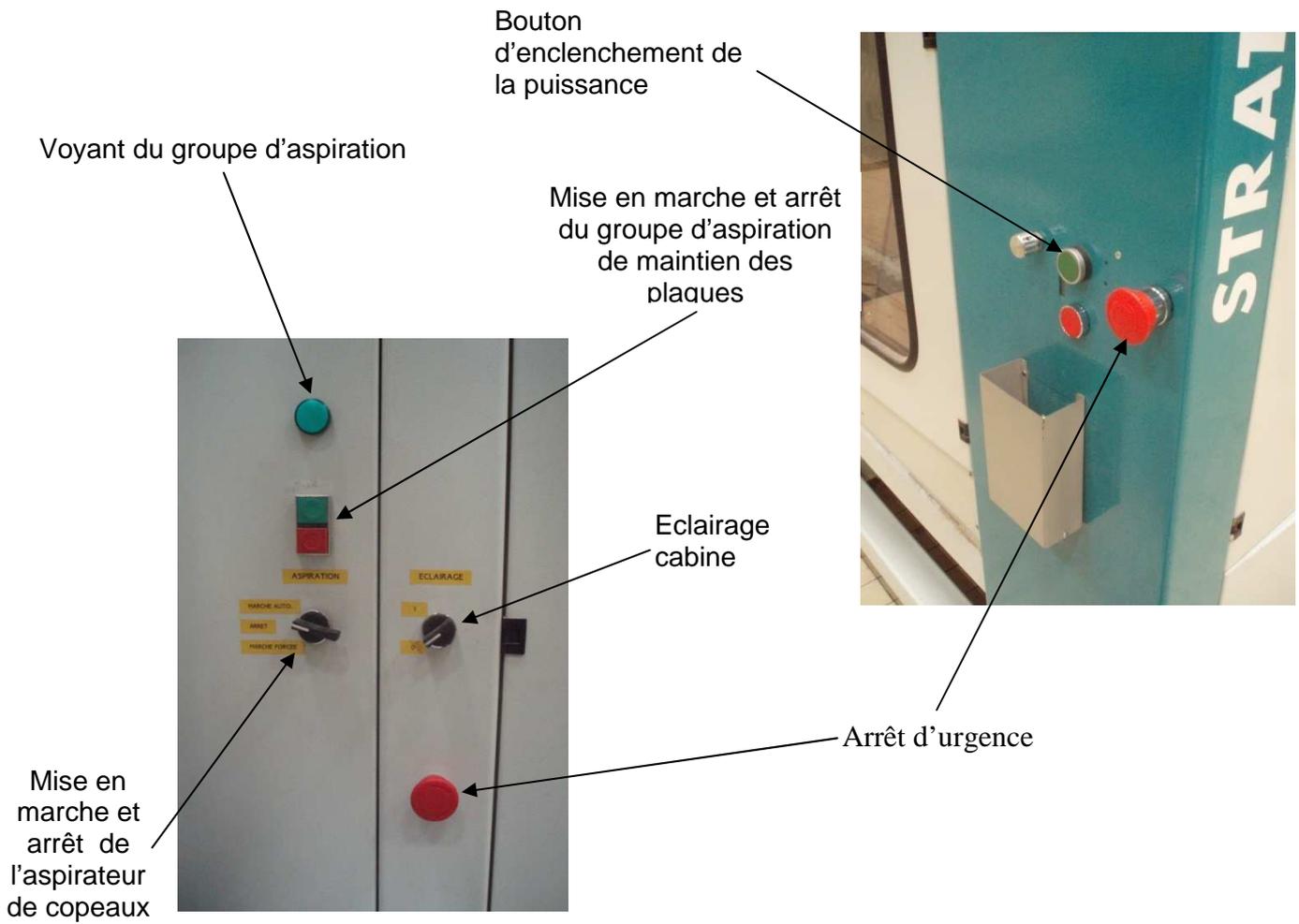
- ne jamais ouvrir les portes pendant l'usinage
- ne pas modifier les sécurités, en cas de doute faire appel à quelqu'un
- ...

Chapitre II : Caractéristiques de la machine



Accès Aspirateur



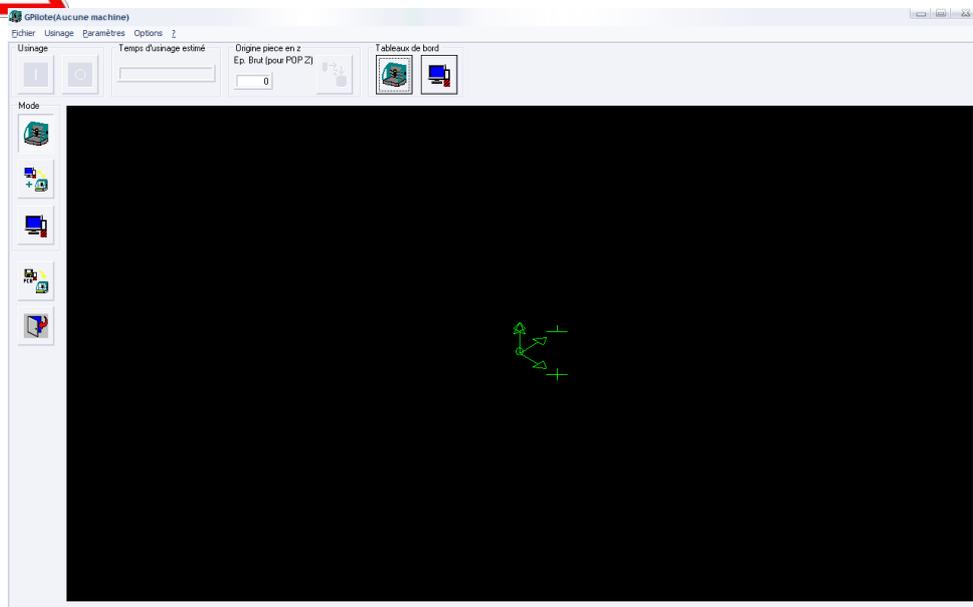


Chapitre III : mise en route

1. Vérification de l'environnement
2. Mettre en route le PC et entrer votre login [...]
3. Allumer l'éclairage de la Strato
4. Vérifier les boutons coups de poing
5. Enclencher la puissance de la machine
6. Mettre en route le groupe d'aspiration
7. Lancer le logiciel STRATOCONCEPTION



➔ **Avant toute mise en mouvement de la machine, veillez à vérifier que les portes sont toutes bien fermées et qu'aucun obstacle n'est présent dans la machine !**



Fenêtre principal du logiciel

8. Cliquer sur le bouton :



➔ **ATTENTION, la machine va effectuer une Prise d'Origine Machine (POM), donc restez vigilant et soyez prêt à enclencher l'arrêt d'urgence s'il y a une anomalie !!**

(Cela devra être respecté pendant tous les déplacements futurs de la machine)

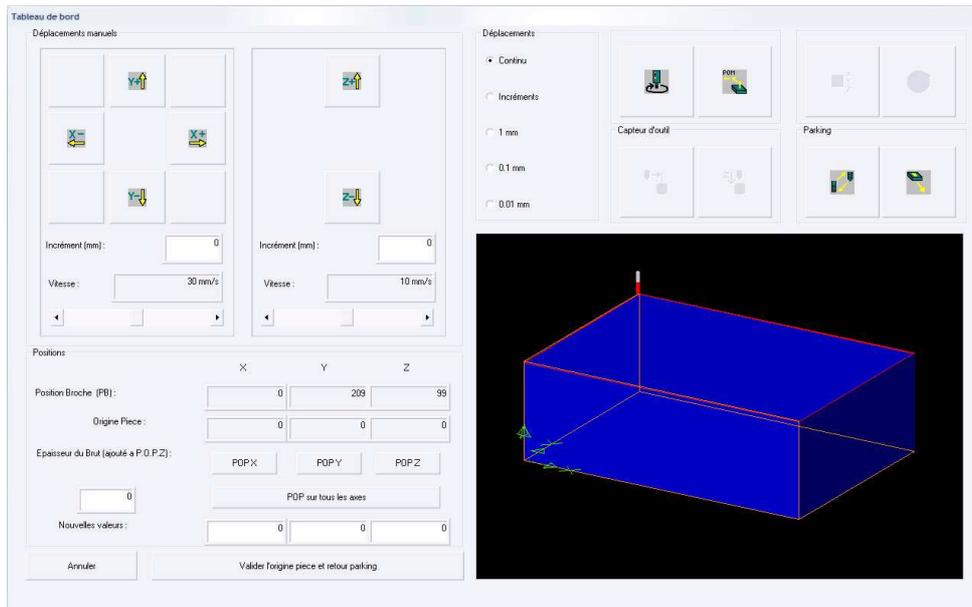


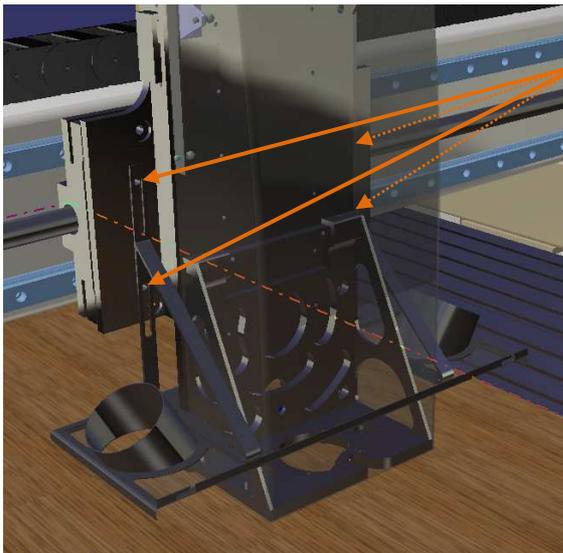
Tableau de bord

9. Cliquer sur le bouton (voir ci-dessous) afin de mettre la machine en position avant. Effectuer les réglages nécessaires pour l'usinage. (Montage de l'outil, réglage hauteur d'outil, réglage d'aspiration)



10. Vérifier que la broche mise en place dans la machine (Défonceuse ou Electrobroche) est bien celle que vous voulez utiliser. Si ce n'est pas le cas allez consulter l'Annexe 1 afin de mettre en place la bonne broche.

11. Régler la hauteur de l'enceinte d'aspiration en fonction de la matière usinée et/ou de l'épaisseur.



Pour régler la hauteur, desserrer les 4 vis qui maintiennent l'enceinte d'aspiration, et resserrer les ensuite.

- Si c'est pour usiner une plaque de bois, régler la hauteur de celle-ci afin que les balais viennent tangenter le plateau martyr.
- Si c'est pour usiner une plaque de polystyrène, régler la hauteur de celle-ci afin que les balais viennent tangenter la plaque à usiner.
- [...]

12. Mettre l'outil sur la machine

- Si la broche utilisée est la défonceuse :



- Si la broche utilisée est l'électrobroche :

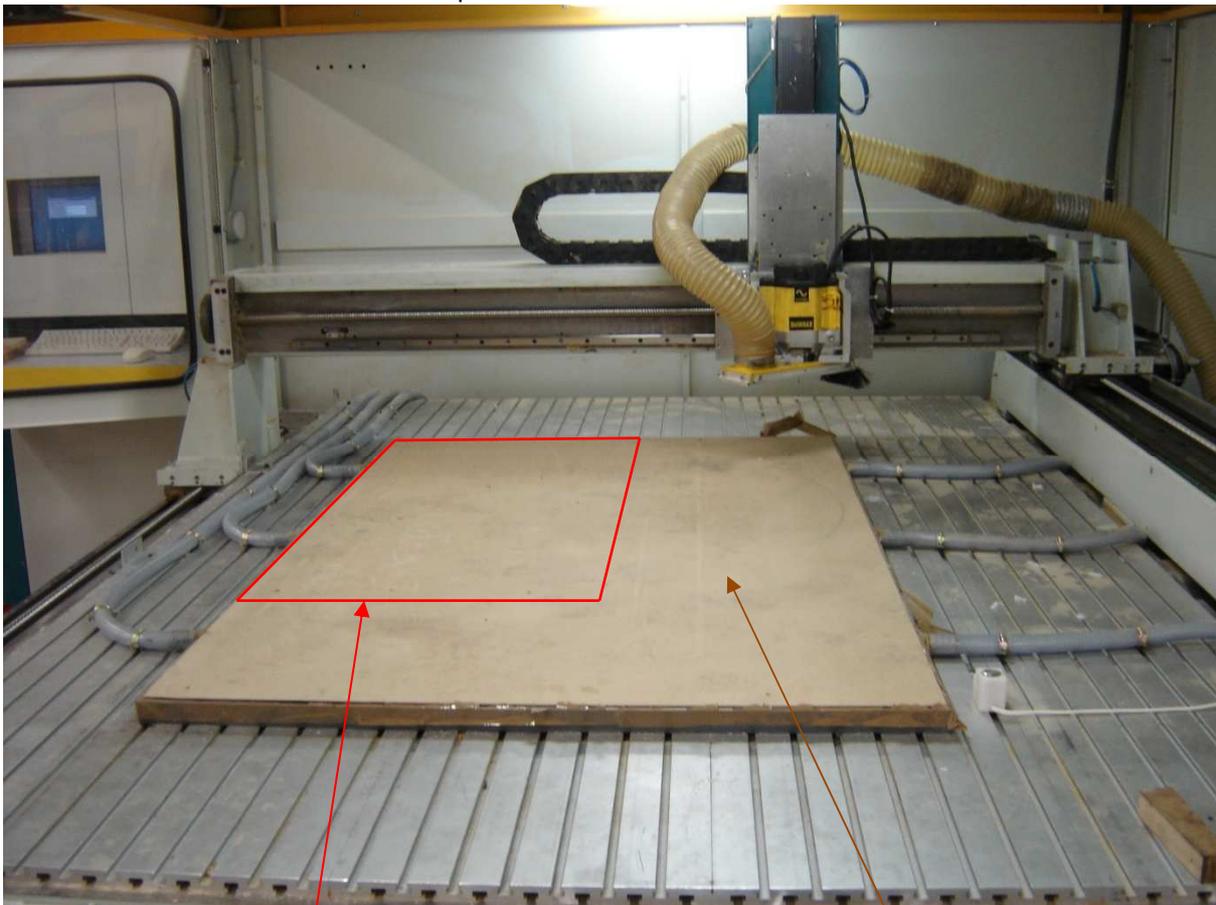


13. Régler le POP_Z



14. Mettre la plaque

- Afin de faciliter l'usinage, positionner la plaque à usiner sur le plateau martyr comme le montre la photo ci-dessous :

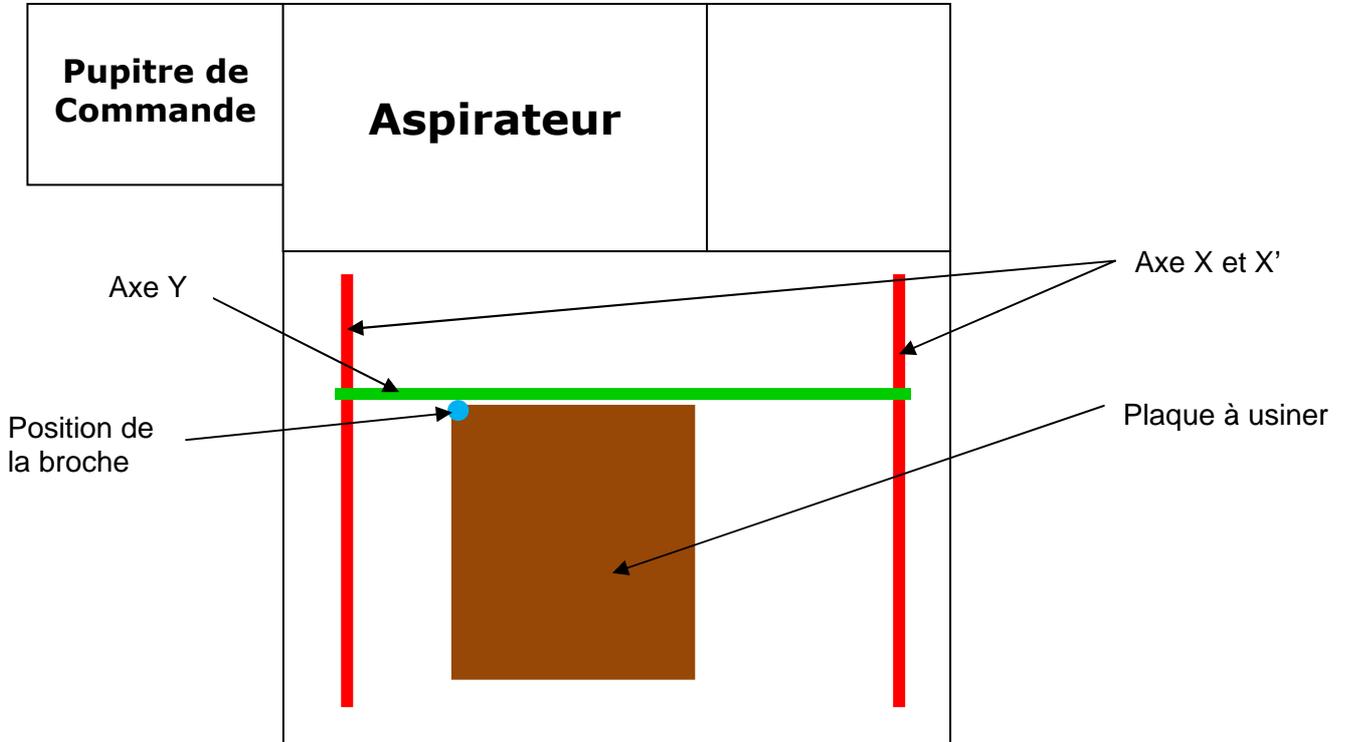


Plaque à usiner

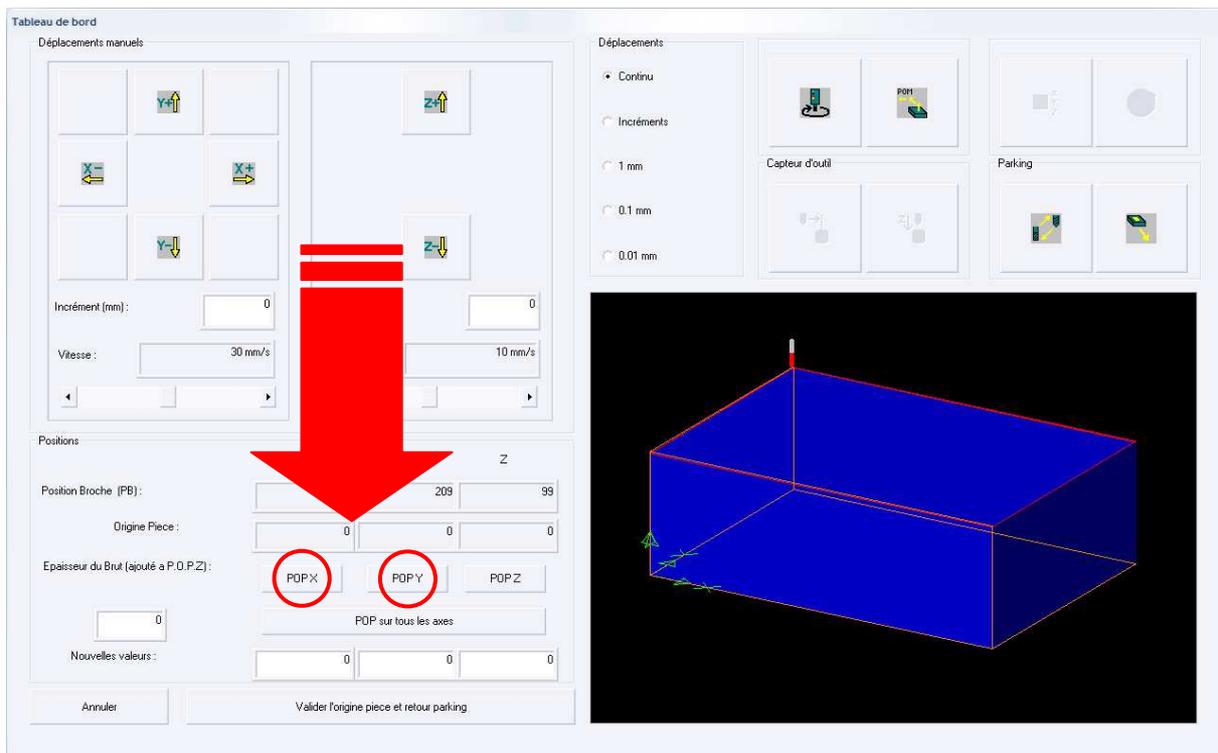
Plateau martyr

15. Faire le POP_X et le POP_Y

- L'opération est assez simple à réaliser. Cela consiste à positionner l'axe Z (la broche) dans le cas de figure ci-dessous :



- Après avoir positionnée la broche, cliquer sur les deux boutons suivant :



16. Mettre en route l'aspirateur.

- Enclencher l'interrupteur en mode « Marche auto. »



17. Si vous désirez faire du retournement, réaliser les trous nécessaires pour effectuer du retournement (pions de centrage)



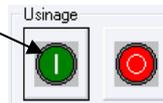
➔ **ATTENTION, ne pas mettre en marche l'aspirateur (risque d'incendie)**

18. Charger le fichier [Demander s'il y a 2 fichier # pour le recto verso...]

- Fichier -> Ouvrir
- Sélectionner le bon fichier
- Cliquer sur ouvrir

19. Lancer usinage

Cliquer sur le bouton



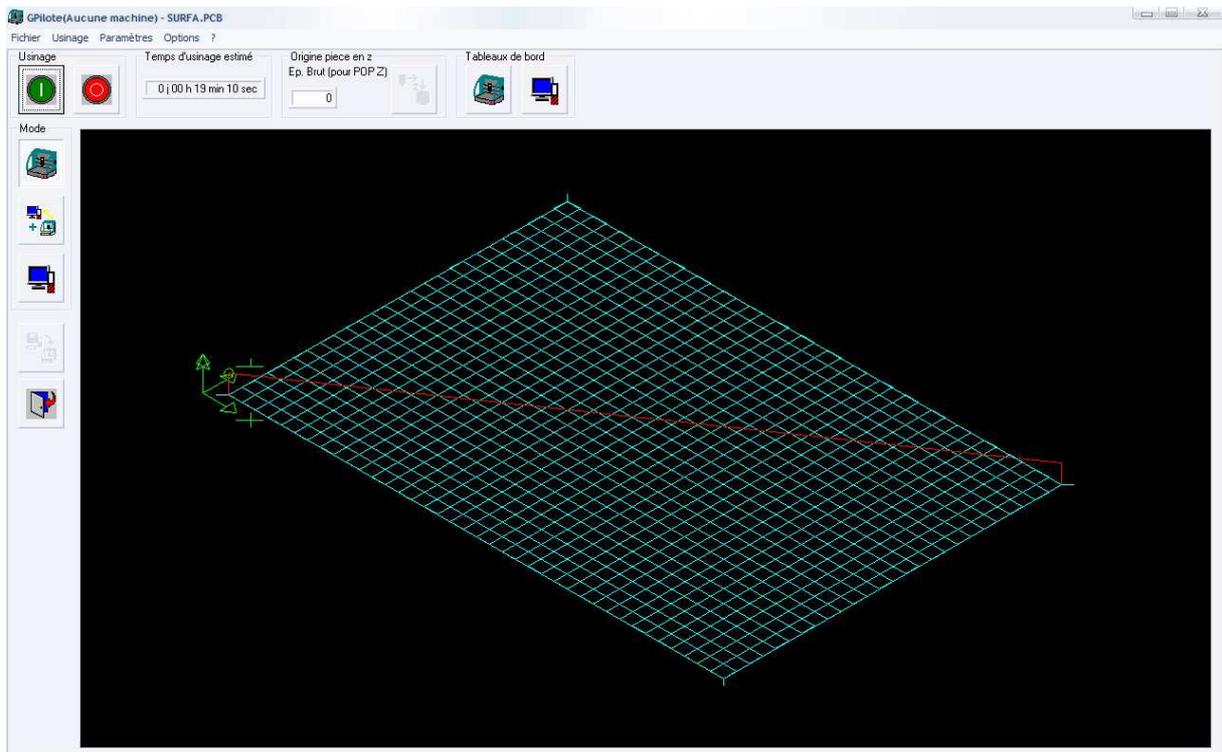
➔ **Attention, réduire la vitesse d'usinage pour vérifier qu'il n'y a pas d'anomalie**

20. Si vous faites du retournement, retourner la plaque et la centrer à l'aide des trous d'insert, puis relancer l'usinage du verso. (Nettoyer le plateau martyr avant de repositionner votre plaque. Ceci afin de ne pas perdre en géométrie)

21. [POM], arrêter l'aspirateur, le groupe d'aspiration, la puissance, coup de poing

22. Nettoyer et retirer la plaque

23. Eteindre le PC ou fermer votre session





TUTORIAL STRATO.

Auteurs : Bernardi
Marlangeon

Date :
17/06/2008

ER 3A07-02

Chapitre IV

Mise en production d'un programme avec le logiciel GPILOT (Stratoconception sert à générer les programmes pour la machine)

1. changement du programme sous GPILOT
2. réglage de l'origine programme (OP)
3. Réglage de la hauteur de l'outil
4. consigne particulière en fonction du type d'usinage ex. : interdit d'aspirer les copeaux lors de la phase d'usinage des inserts ...
5. Réglage éventuelle des périphériques tels que l'aspiration.
6. procédure de nettoyage de la machine
7. arrêt de la machine



TUTORIAL STRATO.

Auteurs : Bernardi
Marlangeon

Date :
17/06/2008

ER 3A07-02

Chapitre V : Opérations avancées.

1. surfaçage d'une plaque pour calibrage
2. usinage d'un plateau martyr
3. usinage en recto verso
4. changement de broches



TUTORIAL STRATO.

Auteurs : Bernardi
Marlangeon

Date :
17/06/2008

ER 3A07-02

Chapitre VI :

Liste des codes ERREURS

Liste des principaux défauts d'usinage

Les plus :

- mettre un répertoire avec un programme simple pour manip de la machine
- mettre des pictogrammes devant les passages importants à ne pas rater.