



MANUEL ÉCRAN TACTILE (PIÈCE JOINTE B)

SPA
marmo meccanica



LCH



MADE IN ITALY

**POLISSEUSE RECTILIGNE HORIZONTALE DE CHANTS
PLATS JUSQU'À 6 CM D'ÉPAISSEUR**







MARMO MECCANICA S.P.A.
Via S. Ubaldo, 20 – 60030 MONSANO (AN) – ITALIA
Tel. +39 0731 60999 – Fax +39 0731 605244
info@marmomeccanica.com – www.marmomeccanica.com












VERSIONE 2017 (I.R.06) UFFICIO TECNICO MARMO MECCANICA S.P.A.



REGISTRO DELLE MODIFICHE

I.M.	DATA	R.M	FIRMA
a	10/05/2018	002/18	Gherardi
b	05/06/2018	005/18	Gherardi
c	20/06/2018	006/18	Gherardi
d	18/12/2018	008/18	Gherardi
e	12/04/2019	003/19	Gherardi
f	11/09/2019	005/19	Gherardi

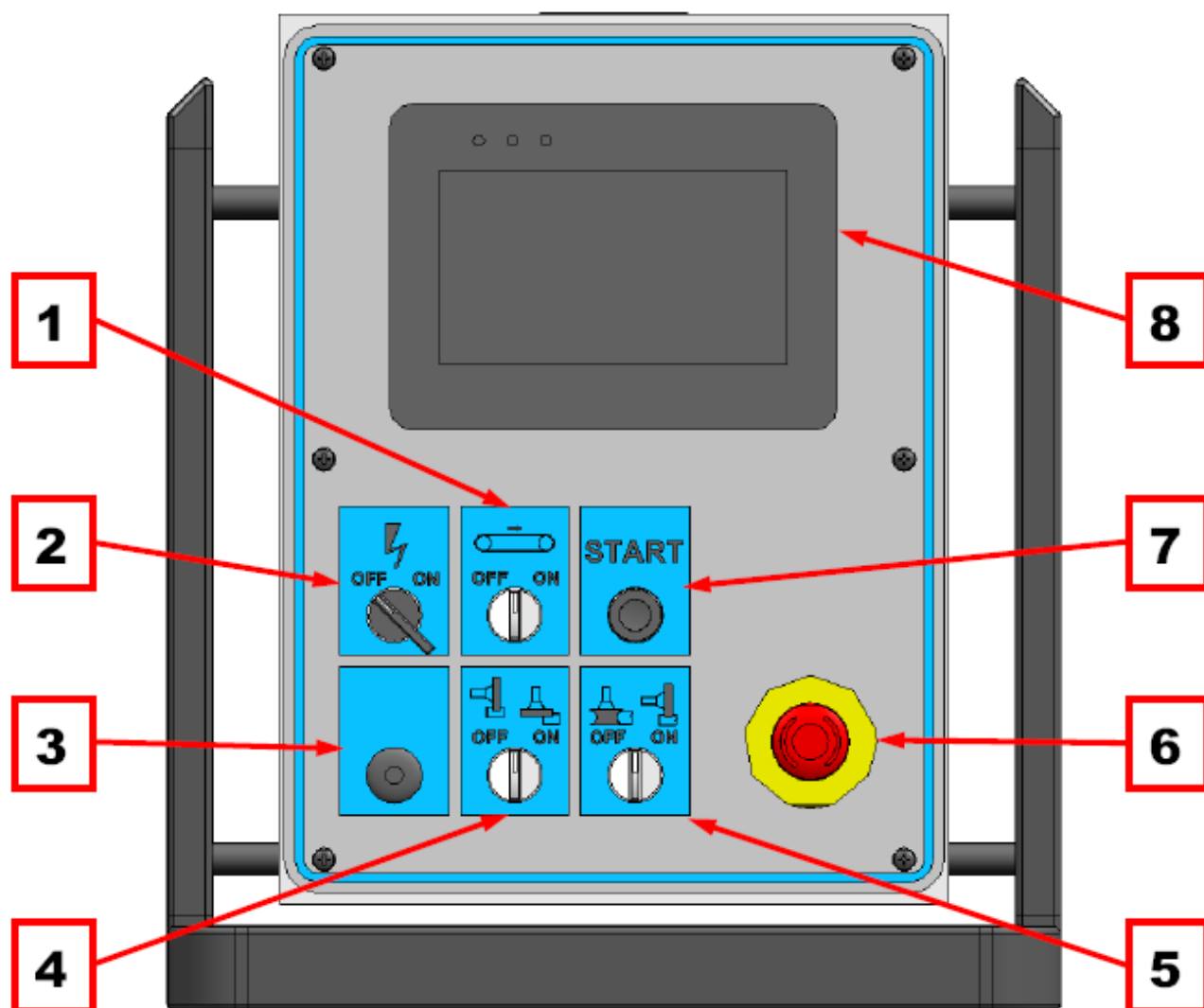
SOMMAIRE

1. TABLEAU DE CONTRÔLE	6
2. ALLUMAGE MACHINE	7
3. PROFILS PLATS	9
3.1 POSITION PLAQUE	10
3.2 ÉPAISSEUR	11
3.3 CHANFREIN POUR CHANT PLAT	11
3.4 POSITIONNEMENT MEULE DIAMANTÉE POUR CHANT PLAT	11
3.5 DISPOSITIFS	12
3.5.1 DISPOSITIF À L'ENTRÉE – DÉBIT CALIBRANT	12
3.5.2 DISPOSITIF À L'ENTRÉE – DÉBIT GOUTTE-D'EAU	16
3.5.3 DISPOSITIF OPTIONNEL: COUPE EN CÔTE (TC)	18
3.5.4 DISPOSITIF OPTIONNEL: MANDRIN FAÇONNEUR	21
3.5.5 DISPOSITIF OPTIONNEL DRESSANT/BOUCHARDANT	23
3.5.6 DISPOSITIF OPTIONNEL: GOUTTE D'EAU PNEUMATIQUE	27
3.5.7 DISPOSITIF OPTIONNEL: FRAISAGE EN CÔTE (FC)	29
3.6 DÉMARRAGE TRAVAIL	32
3.6.1 MEULES	32
3.6.2 VITESSE BANDE TRANSPORTEUSE	34
3.6.3 MANUTENTION PRESSEUR	34
3.6.4 INDICATION PROFIL	36
3.6.5 USINAGES PARTIELS	36
3.6.6 COMMENCEMENT ET FIN TRAVAIL MEULES	38
3.6.7 MICRO-OSCILLATION	41
3.6.8 DÉMARRAGE TRAVAIL	42
3.6.9 CONFIGURATION OUTILS	43
3.6.10 SAUVETAGE PROFIL	45
4 PROFILS PLATS	47
4.1  PROFIL GÉNÉRIQUE MANUEL	47
4.1.1  PROFIL GÉNÉRIQUE MANUEL: FONCTION TOUCHEUR	48
4.2  PROFIL 1 – CHANT PLAT	49
4.3  PROFIL 2 – CHANT PLAT + CALIBRAGE	50
4.4  PROFIL 3 – CHANT PLAT + CHANFREIN	51
4.5  PROFIL 4 – CHANT PLAT + CHANFREIN	51

4.6		PROFIL 5 – CHANT PLAT + CHANFREINS	52
4.7		PROFIL 6 – CHANT PLAT + CHANFREINS + CALIBRAGE.....	52
4.8		PROFIL 7 (O-V) - DÉBIT CHANT HORIZONTAL ET VERTICAL	53
4.9		PROFIL 10: CHANT PLAT + RAYONS (SEULEMENT LCR).....	55
4.10		PROFIL 14: CHANT INCLINÉ : "SEUIL" (SEULEMENT LCV-ST).....	61
5	PROFIL PERSONNALISÉ.....		62
5.1	CHARGEMENT PROFIL		62
5.1.1	MODE D'EMPLOI DES FILTRES SUR LES PROCÈS MÉMORISÉ		63
5.2	EFFACER UN PROFIL.....		64
6	ALARMES		66
6.1	RESTAURATION ALARMES		67
6.2	DÉACTIVATION ALARMES		67
7	STATISTIQUES TRAVAIL		69
7.1	STATISTIQUE USINAGE EXÉCUTÉ		69
7.2	STATISTIQUE PARTIELLE.....		70
7.3	STATISTIQUE TOTALE		70
8	AVIS D'ENTRETIEN.....		71
9.1	LANGUE.....		74
9.2	 MONITEUR DE SYSTÈME HMI.....		74
9.3	 VITESSE BANDE		75
9.4	 GESTION PARAMÈTRES MAX. – MIN. - BASE.....		77
9.5	 MOTS DE PASSE UTILISATEURS.....		80
9.6	 COPIAGE-RESTAURATION DONNÉES MACHINE.....		81
9.7	 ENTRÉES/SORTIES PLC.....		82

9.8		DÉSACTIVATION DES AS AUTOMATISÉS	83
9.9		DONNÉES ENVOYÉES AU PLC	84

1. TABLEAU DE CONTRÔLE



1 DÉMARRAGE BANDE
TRANSPORTEUSE

2 ALLUMAGE MACHINE

3 DISPOSITIF OPTIONNEL

4 DISPOSITIF À L'ENTRÉE

5 DISPOSITIF À LA SORTIE

6 BOUTON D'URGENCE

7 DÉMARRAGE MACHINE

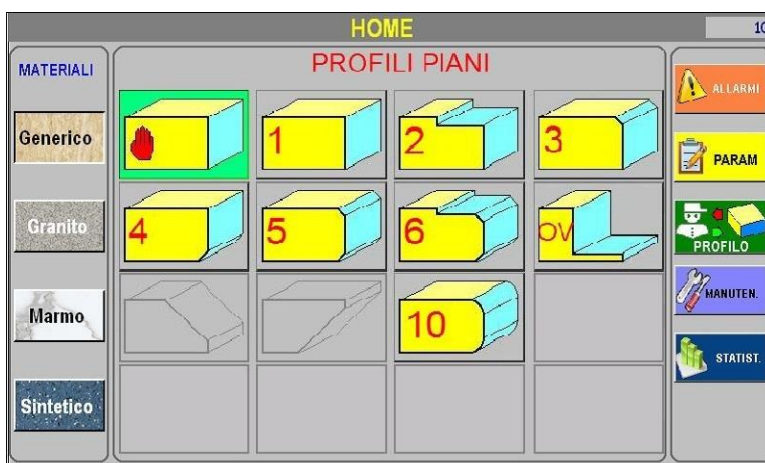
8 TABLEAU DE CONTRÔLE
ÉCRAN TACTILE

2. ALLUMAGE MACHINE

1. Tourner le **sélecteur démarrage machine** sur le tableau de contrôle.
2. Attendre quelques secondes le chargement du programme:



3. Toucher n'importe quel point de l'écran pour accéder à la page **ACCUEIL**:



4. Sélectionner le matériau:



MATÉRIAUX

GÉNÉRIQUE: matériaux différents

GRANIT: granit ou similaire

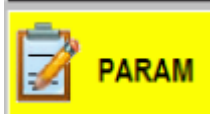
MARBRE: marbre ou similaire

SYNTHÉTIQUE: synthétique ou similaire

5. La machine établit, en combinaison avec l'épaisseur de la plaque, la vitesse idéale pour travailler automatiquement.



ALARMES: alarmes actives



PARAM: paramètres de la machine



PROFIL: profil personnel mémorisé



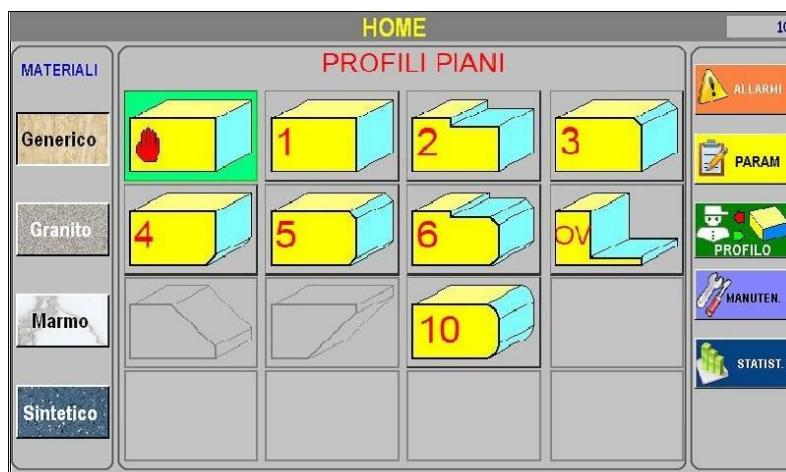
ENTR.: entretiens périodiques à exécuter



STATIST.: statistiques de travail (durées, mètres, profils, ...)

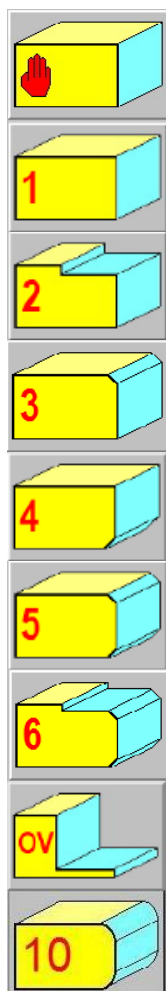
3. PROFILS PLATS

1. Appuyer sur **PROFILS PLATS**:



2. Sélectionner le matériau (**GÉNÉRIQUE, GRANIT, MARBRE, SYNTHÉTIQUE**).

3. Sélectionner le profil:



GÉNÉRIQUE MANUEL

CHANT PLAT

CHANT PLAT AVEC CALIBRAGE

CHANT PLAT AVEC CHANFREIN - CÔTÉ BRUT

CHANT PLAT AVEC CHANFREIN - CÔTÉ POLI

CHANT PLAT AVEC CHANFREINS

CHANT PLAT AVEC CHANFREINS ET CALIBRAGE

DÉBIT HORIZONTAL ET VERTICAL SUR CHANT

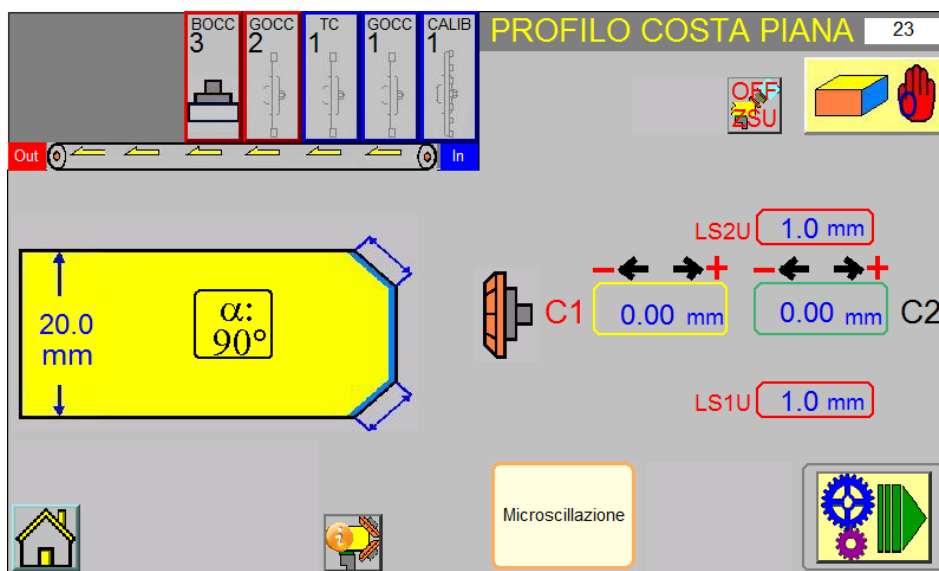
CHANT PLAT AVEC RAYONS



ATTENTION!
ON PEUT ACCÉDER À LA FONCTION TOUCHEUR
ÉLECTRONIQUE SEULEMENT À TRAVERS LA PAGE
DU PROFIL GÉNÉRIQUE MANUEL!



4. Définissez les paramètres de traitement (23):

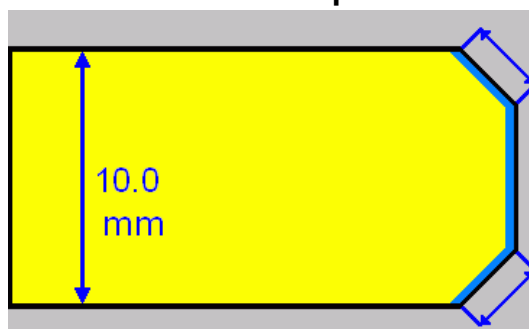


ATTENTION!

Les champs disponibles peuvent changer selon la machine et les dispositifs installés.
Les machines sans dispositifs optionnels n'ont pas tous les champs susnommés.

3.1 POSITION PLAQUE

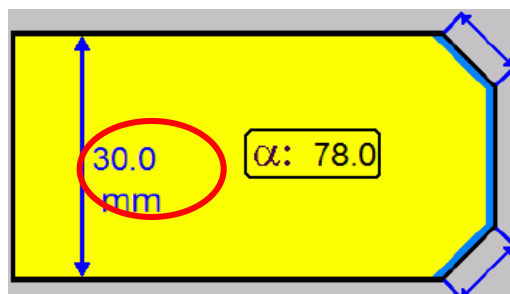
Côté brut – côté presseur



Côté poli – côté appuyé sur le banc

3.2 ÉPAISSEUR

Introduire l'épaisseur de la plaque à travailler: la machine établira automatiquement la vitesse optimale, en combinaison avec le type de matériau introduit.



3.3 CHANFREIN POUR CHANT PLAT

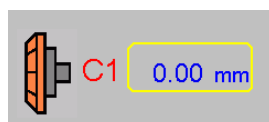
Seulement sur les machines avec dispositif de positionnement automatique, on peut introduire la

valeur du chanfrein supérieur LS2U 1.0 mm et inférieur LS1U 1.0 mm désirés.

3.4 POSITIONNEMENT MEULE DIAMANTÉE POUR CHANT PLAT

Seulement sur les machines avec dispositif de positionnement automatique, on peut introduire la valeur du positionnement de la meule diamantée du premier chant.

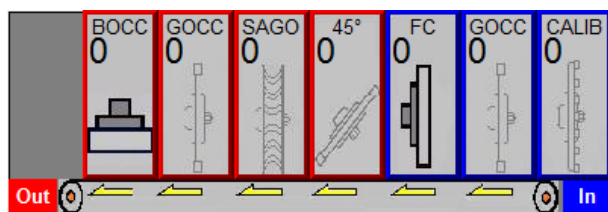
La machine positionne automatiquement la meule plus en avant que la ligne des molettes de contraste de la valeur introduite:



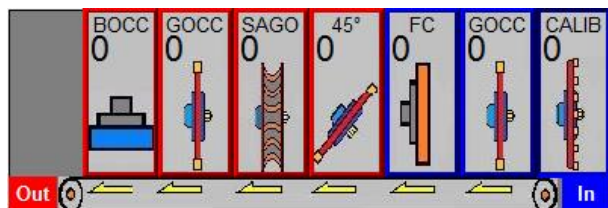
En introduisant une valeur **négative**, la meule avance vers la plaque et enlève plus de matériau.
En introduisant une valeur **positive**, la meule recule de la plaque et n'enlève pas de matériau.

3.5 DISPOSITIFS

Selon la machine, les dispositifs peuvent être automatisés ou motorisés.



Dispositifs **DÉSACTIVÉS** (non utilisés pendant le travail)

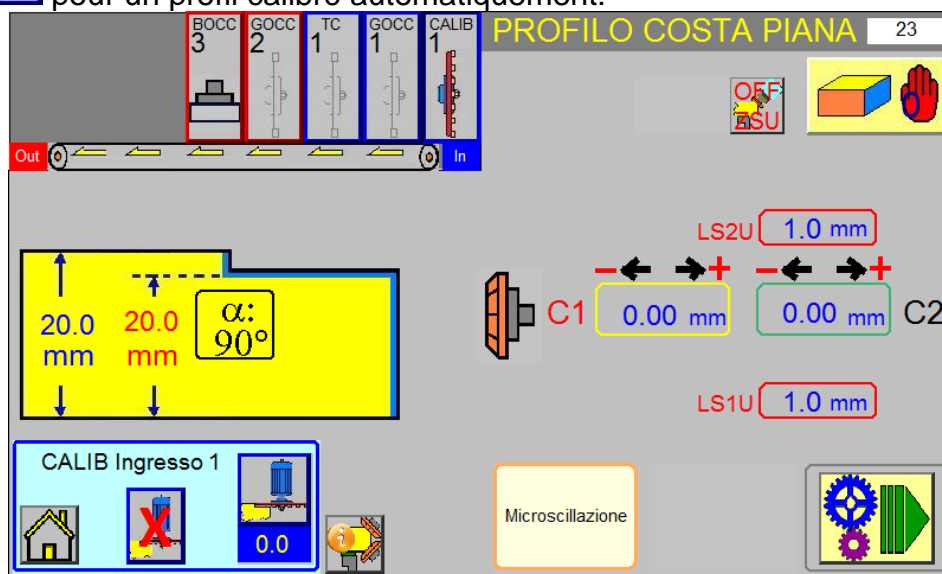


Dispositifs **ACTIFS** (utilisés pendant le travail)

3.5.1 DISPOSITIF À L'ENTRÉE – DÉBIT CALIBRANT

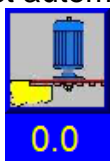


Appuyer sur pour un profil calibré automatiquement:

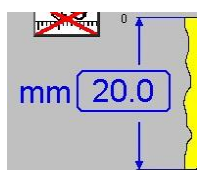
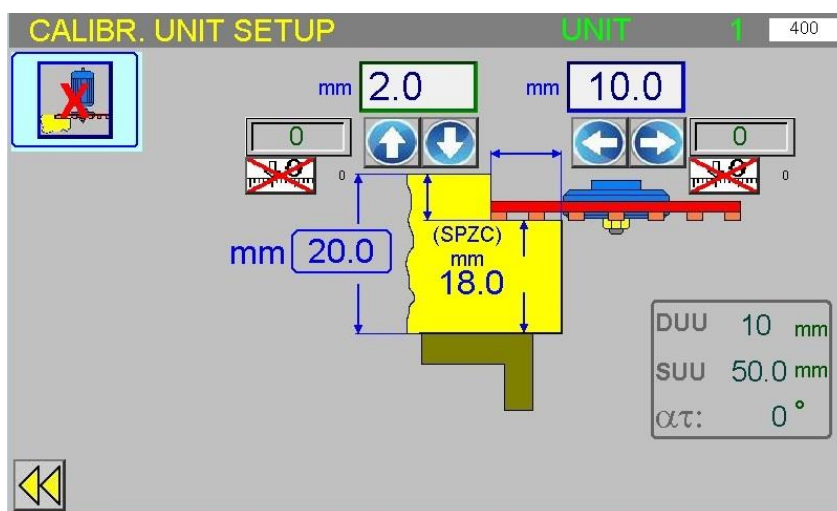


MACHINE AVEC DISPOSITIF AUTOMATISÉ À L'ENTRÉE

Le disque est automatiquement positionné à l'épaisseur introduite (2 fois le rayon **R**).



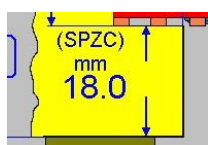
Appuyer sur pour accéder à la gestion personnalisée du mandrin calibrant:



ÉPAISSEUR PLAQUE (pas modifiable)



CALIBRAGE (à introduire)



MESURE PLAQUE APRÈS CALIBRAGE (calculée automatiquement)



PROFONDEUR CALIBRAGE



MOUVOIR DISQUE



DIAMÈTRE DISQUE
ÉPAISSEUR AILES DISQUE



CONFIRMER MODIFICATIONS

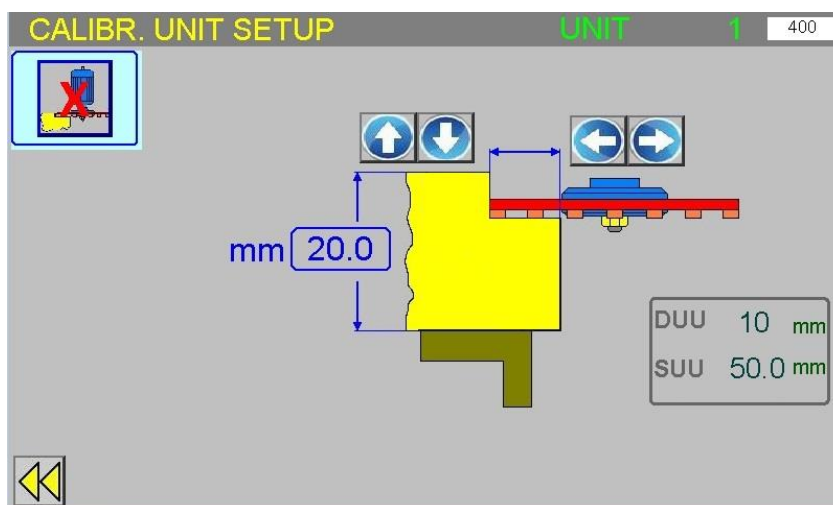


ANNULER LE TRAVAIL CALIBRAGE

MACHINE AVEC DISPOSITIF MOTORISÉ

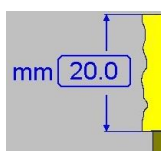


Appuyer sur **0.0** pour accéder à la gestion manuelle du mandrin calibrant:



L'accessoire ne se positionnera pas automatiquement aux coordonnées définies sur l'écran tactile, mais sera positionné par l'opérateur à l'aide des boutons du boîtier de l'accessoire, en observant la pièce directement à travers la porte ouverte.

Si la machine est équipée de deux accessoires, l'un à l'entrée et l'autre à la sortie, le réglage motorisé doit s'effectuer en ouvrant une porte de boîtier à la fois: d'abord on ouvre la porte d'entrée, puis, une fois que le réglage est terminé, on ferme la porte et on procède avec l'accessoire à la sortie.



ÉPAISSEUR PLAQUE (pas modifiable)



MOUVOIR DISQUE (utiliser les barres métriques sur les axes du dispositif)

DUU 10 mm
SUU 50.0 mm

DIAMÈTRE DISQUE
ÉPAISSEUR AILES DISQUE

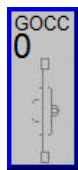


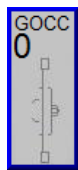
CONFIRMER MODIFICATIONS

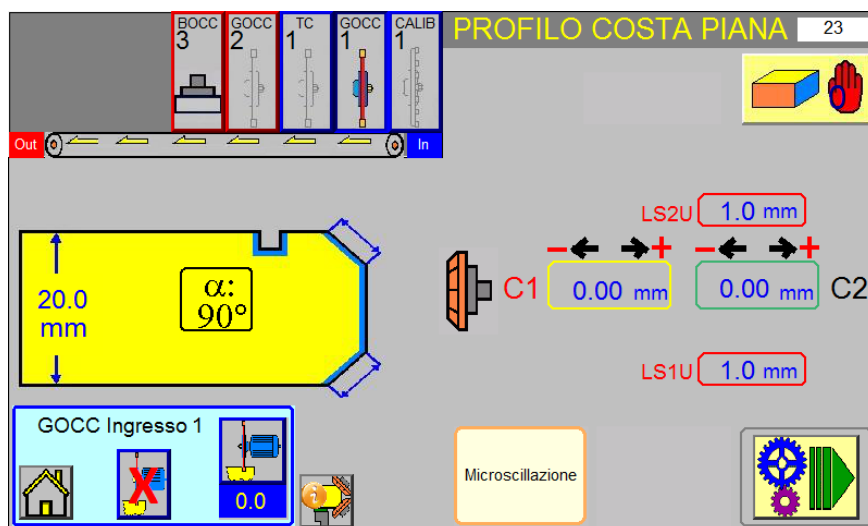


ANNULER LE TRAVAIL CALIBRAGE

3.5.2 DISPOSITIF À L'ENTRÉE – DÉBIT GOUTTE-D'EAU

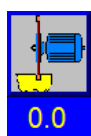


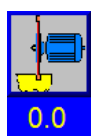
Appuyer sur  pour un profil avec débit goutte-d'eau:

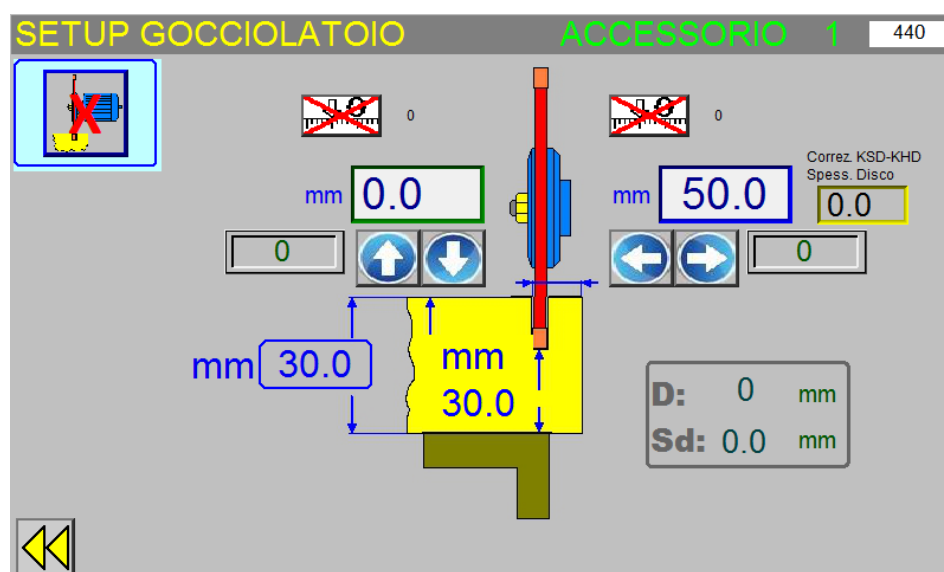
**ATTENTION!**

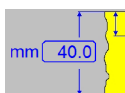
**LE DISPOSITIF POUR DÉBITS GOUTTE-D'EAU PEUT
ÊTRE UTILISÉ SEULEMENT
EN MODALITÉ SEMI-AUTOMATIQUE**

MACHINE AVEC DISPOSITIF AUTOMATISÉ

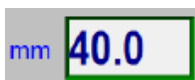


Appuyer sur  pour une gestion personnalisée du mandrin calibrant:





ÉPAISSEUR PLAQUE (pas modifiable)



PROFONDEUR DÉBIT GOUTTE-D'EAU (à introduire)



MESURE PLAQUE AVEC GOUTTE-D'EAU



DISTANCE GOUTTE-D'EAU - BORD (à exécuter)



MOUVOIR DISQUE

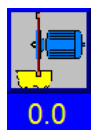


CONFIRMER MODIFICATIONS

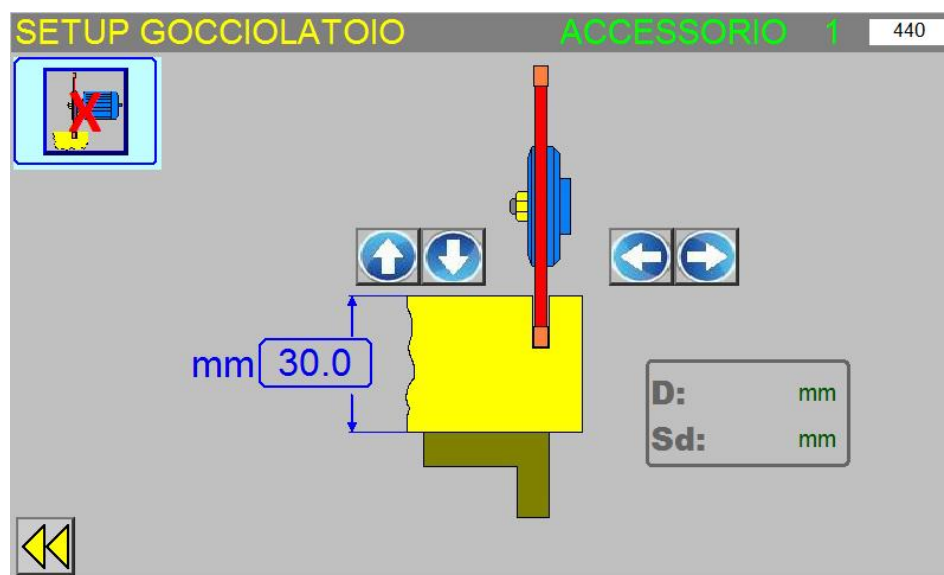


ANNULER MODIFICATIONS

MACHINE AVEC DISPOSITIF MOTORISÉ

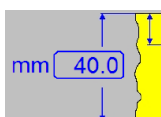


Appuyer sur **0.0** pour la gestion du goutte-d'eau:



L'accessoire ne se positionnera pas automatiquement aux coordonnées définies sur l'écran tactile, mais sera positionné par l'opérateur à l'aide des boutons du boîtier de l'accessoire, en observant la pièce directement à travers la porte ouverte.

Si la machine est équipée de deux accessoires, l'un à l'entrée et l'autre à la sortie, le réglage motorisé doit s'effectuer en ouvrant une porte de boîtier à la fois: d'abord on ouvre la porte d'entrée, puis, une fois que le réglage est terminé, on ferme la porte et on procède avec l'accessoire à la sortie.



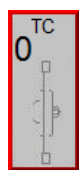
ÉPAISSEUR PLAQUE (pas modifiable)

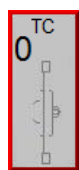


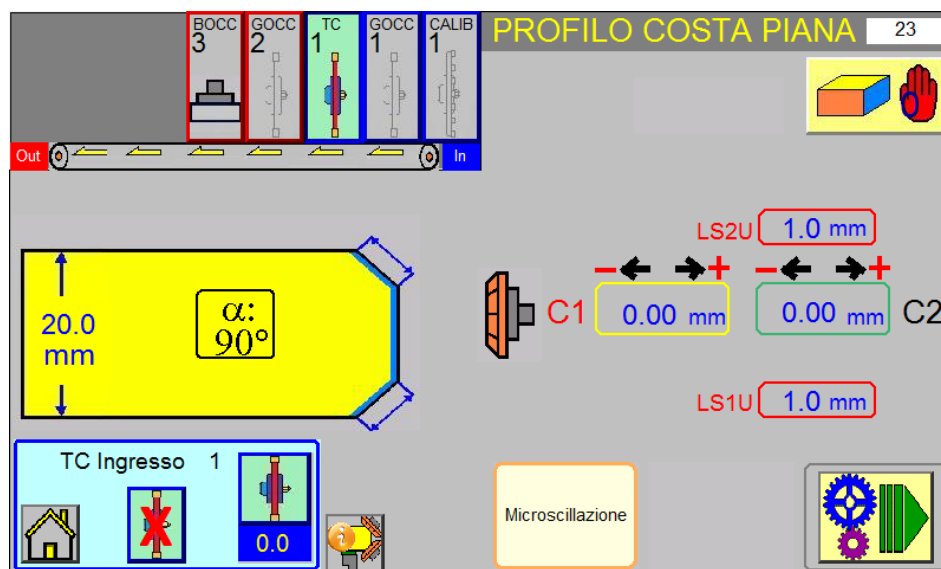
MOUVOIR DISQUE

Utiliser les barres métriques sur les axes du dispositif ou suivre les relevés digitaux des positions (relatives) des axes.

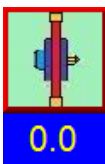
3.5.3 DISPOSITIF OPTIONNEL: COUPE EN CÔTE (TC)



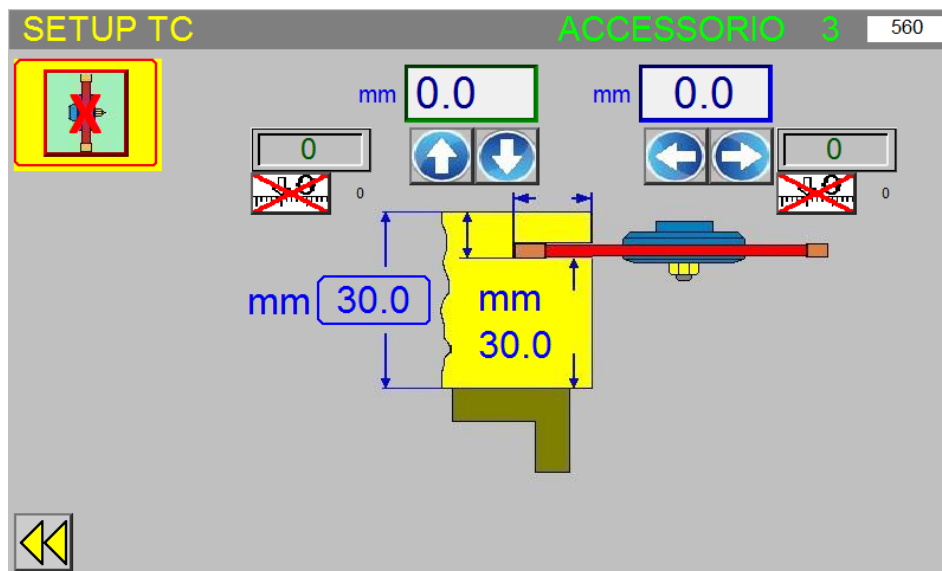
En pressant , on peut exécuter un profil avec coupe en côte:



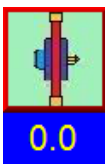
SEULEMENT POUR MACHINE AVEC DISPOSITIF AUTOMATISÉ



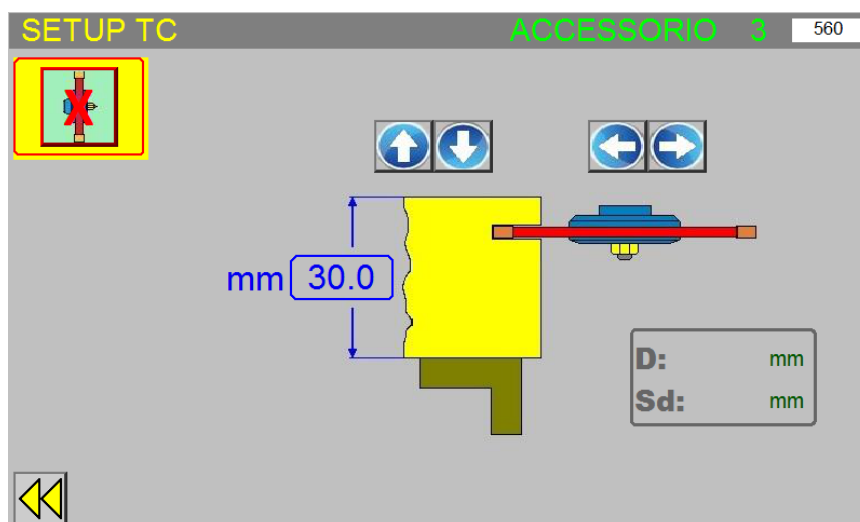
(option coupe en côte) en pressant l'icône **0.0** on accède à la page **560** pour la gestion personnalisée de la coupe en côte:



SEULEMENT POUR MACHINE AVEC DISPOSITIF MOTORISÉ



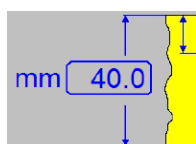
(option coupe en côte) en pressant l'icône **0.0** on accède à la page 560 pour la gestion personnalisée de la coupe en côte:



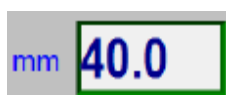
L'accessoire ne se positionnera pas automatiquement aux coordonnées définies sur l'écran tactile, mais sera positionné par l'opérateur à l'aide des boutons du boîtier de l'accessoire, en observant la pièce directement à travers la porte ouverte.

Si la machine est équipée de deux accessoires, l'un à l'entrée et l'autre à la sortie, le réglage motorisé doit s'effectuer en ouvrant une porte de boîtier à la fois: d'abord on ouvre la porte

d'entrée, puis, une fois que le réglage est terminé, on ferme la porte et on procède avec l'accessoire à la sortie.



ÉPAISSEUR BOUT



PROFONDEUR COUPE EN CÔTE
(seulement pour dispositif automatisé)



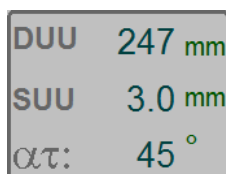
MESURE DU BOUT RESTANT
(seulement pour dispositif automatisé)



PROFONDEUR COUPE DU BORD
(seulement pour dispositif automatisé)



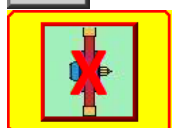
REMUES LE DISQUE



- DIAMÈTRE DU DISQUE
- ÉPAISSEUR DES SECTEURS DU DISQUE
(insérés dans la page outils)
- ANGLE INCLINAISON COUPE



CONFIRME ET SORS DE LA PAGE

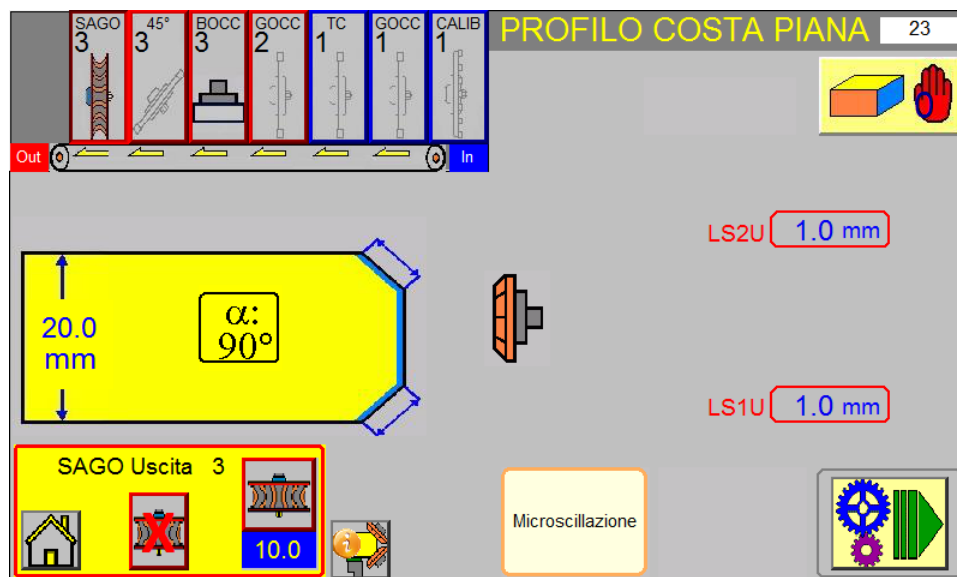


ANNULE LE TRAVAIL
COUPE EN CÔTE

3.5.4 DISPOSITIF OPTIONNEL: MANDRIN FAÇONNEUR



En pressant l'icône , on peut exécuter un profil avec le mandrin façonneur:

**ATTENTION!**

**LE DISPOSITIF MANDRIN FAÇONNEUR PEUT ÊTRE UTILISÉ
SEULEMENT EN MODALITÉ MOTORISÉE.
(LE MANDRIN FAÇONNEUR N'IRA PAS SE POSITIONNER EN
AUTOMATIQUE AUX MESURES INSERÉES DANS LE PANNEAU
TOUCH)**


Le mandrin façonneur on n'ira pas positionner en automatique aux mesures insérés sur le panneau touch, mais il sera positionné par l'opérateur avec le panneau des boutons, sur la couverture du dispositif en observant directement le bout du guichet ouvert.

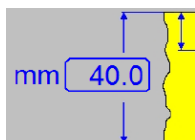
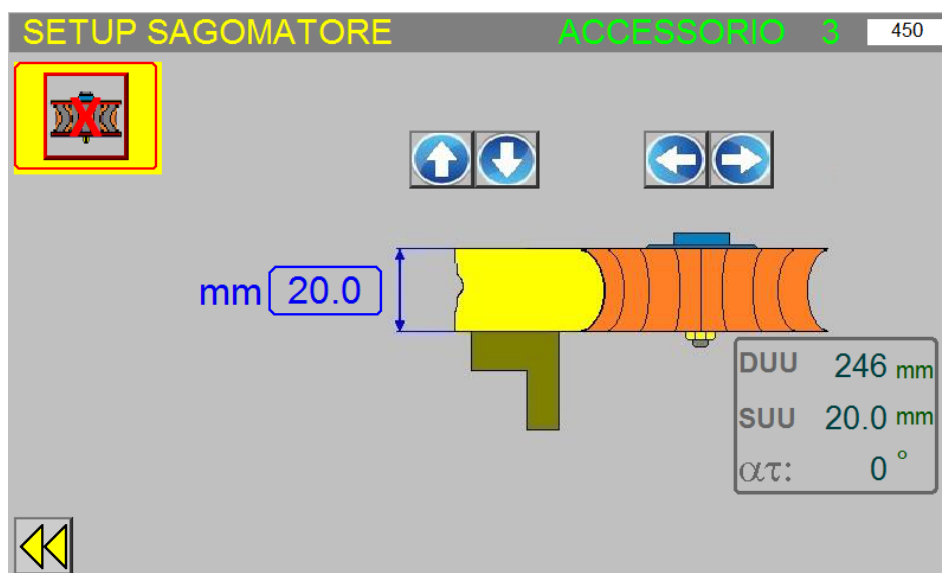
Si la machine est équipée de deux accessoires, l'un à l'entrée et l'autre à la sortie, le réglage motorisé doit s'effectuer en ouvrant une porte de boîtier à la fois: d'abord on ouvre la porte d'entrée, puis, une fois que le réglage est terminé, on ferme la porte et on procède avec l'accessoire à la sortie.



SEULEMENT POUR MACHINE AVEC DISPOSITIF MOTORISÉ



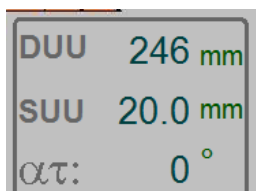
(option mandrin façonneur), en pressant l'icone  , on accède à la page 450 pour la gestion personnalisée du mandrin façonneur:



ÉPAISSEUR BOUT



REMUES LE DISQUE



- DIAMÈTRE DU DISQUE
- ÉPAISSEUR SECTEURS DU DISQUE (HAUTEUR OUTIL) (insérés dans la page outils)
- ANGLE INCLINAISON COUPE



CONFIRME ET SORS DE LA PAGE

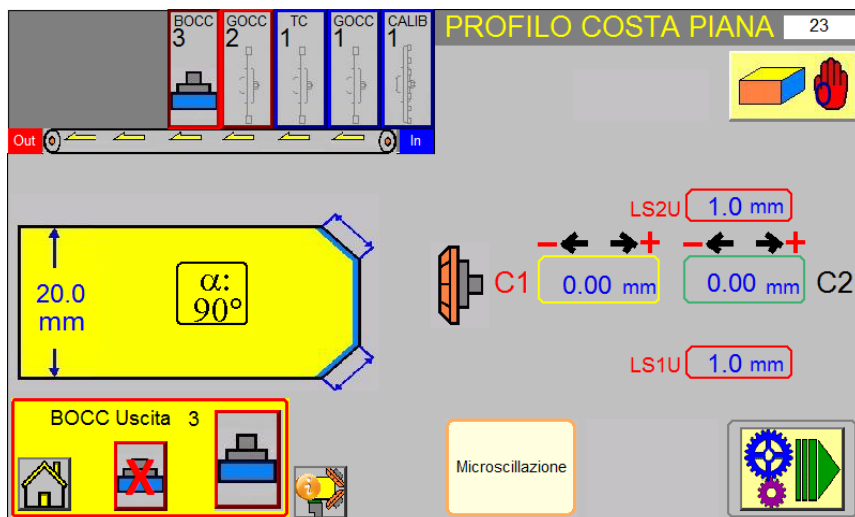


**ANNULE TRAVAIL
FAÇONNAGE**

3.5.5 DISPOSITIF OPTIONNEL DRESSANT/BOUCHARDANT



En pressant l'icône , on peut exécuter un profil avec le mandrin dressant/bouchardant:



Appuyer sur pour exécuter un profil dressé sur le côté brut de la plaque.



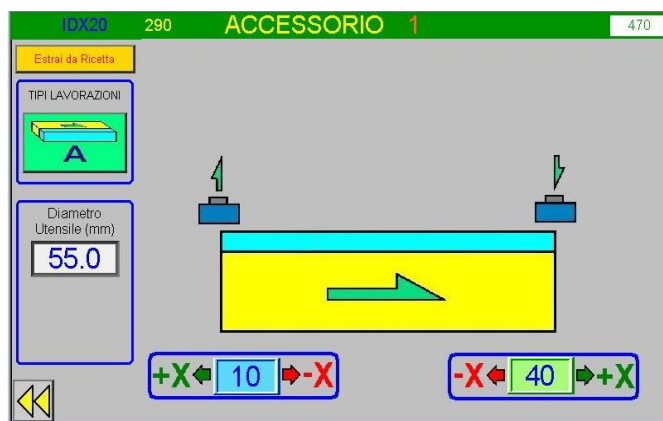
En pressant l'icône , retournez à la page 23 et vous pouvez configurer l'outil en mode :

- DIAMOND
- POLISSAGE

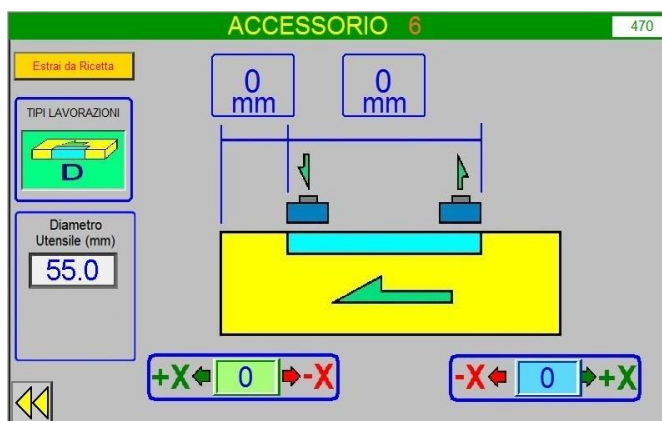


On peut choisir 2 usinages:

USINAGE A = PASSANT



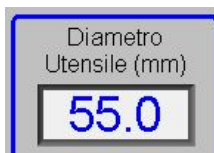
USINAGE D = non-passant



AVANCE/RETARD ENTRÉE MEULE par rapport à la plaque



INSERTION COTE



RAYON MEULE (moitié du diamètre mesuré)



CONFIRMER DONNÉES ET UTILISER DISPOSITIF



ANNULE TRAVAIL DRESSAGE / BOUCHARDEMENT



CHARGER LES DONNÉES SAUVÉES DANS LE RECETTES ANTICIPES ET RETARDS OUTILS POUR LES TRAVAUX PARTIELS PAG. 1025



TYPE DE TRAVAIL PARTIEL SÉLECTIONNÉ (POUR CHANGER CLIQUER SUR L'ICÔNE)



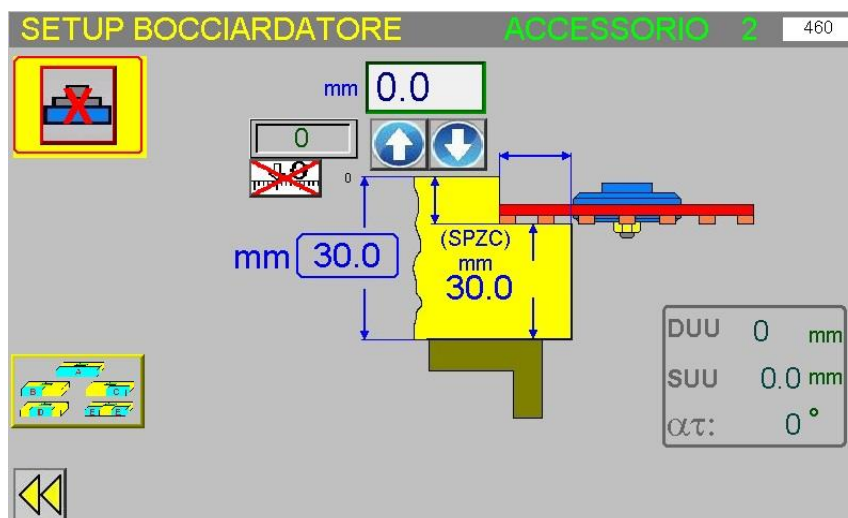
ATTENTION!

Modification de la valeur de DIAMETRE DE L'OUTIL à l'écran 470, il met également à jour instantanément à la page 242 REGLAGE DES ACCESSOIRES et vice versa.

SEULEMENT POUR MACHINE AVEC DISPOSITIF AUTOMATISÉ



(option dressant/bouchardant) en pressant l'icône on accède à la page 460 pour la gestion personnalisée de la dressant/bouchardant:

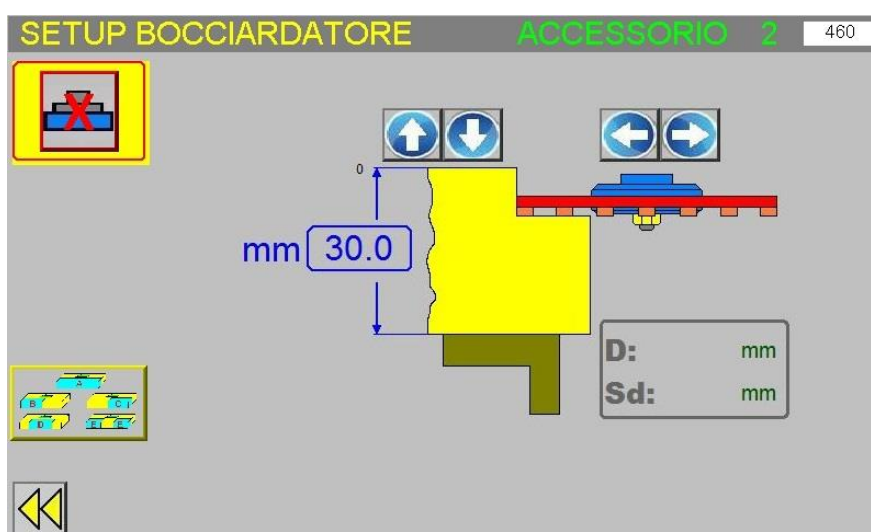


Avec les deux axes automatisés, l'accessoire est équipé d'une fonction HOMING qui s'active à la fin de l'usinage en appuyant sur STOP.

SEULEMENT POUR MACHINE AVEC DISPOSITIF MOTORISÉ

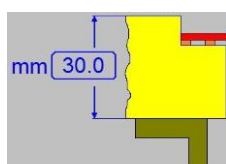


(option dressant/bouchardant) en pressant l'icône on accède à la page 460 pour la gestion personnalisée de la dressant/bouchardant:

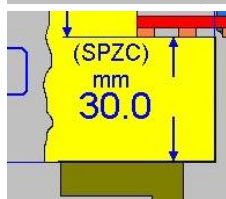


L'accessoire ne se positionnera pas automatiquement aux coordonnées définies sur l'écran tactile, mais sera positionné par l'opérateur à l'aide des boutons du boîtier de l'accessoire, en observant la pièce directement à travers la porte ouverte.

Si la machine est équipée de deux accessoires, l'un à l'entrée et l'autre à la sortie, le réglage motorisé doit s'effectuer en ouvrant une porte de boîtier à la fois: d'abord on ouvre la porte d'entrée, puis, une fois que le réglage est terminé, on ferme la porte et on procède avec l'accessoire à la sortie.



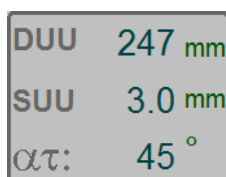
ÉPAISSEUR BOUT



MESURE DU BOUT RESTANT
(seulement pour dispositif automatisé)



REMUES LE DISQUE



- DIAMÈTRE DU DISQUE
- ÉPAISSEUR DES SECTEURS DU DISQUE
(insérés dans la page outils)
- ANGLE INCLINAISON COUPE



CONFIRME ET SORS DE LA PAGE

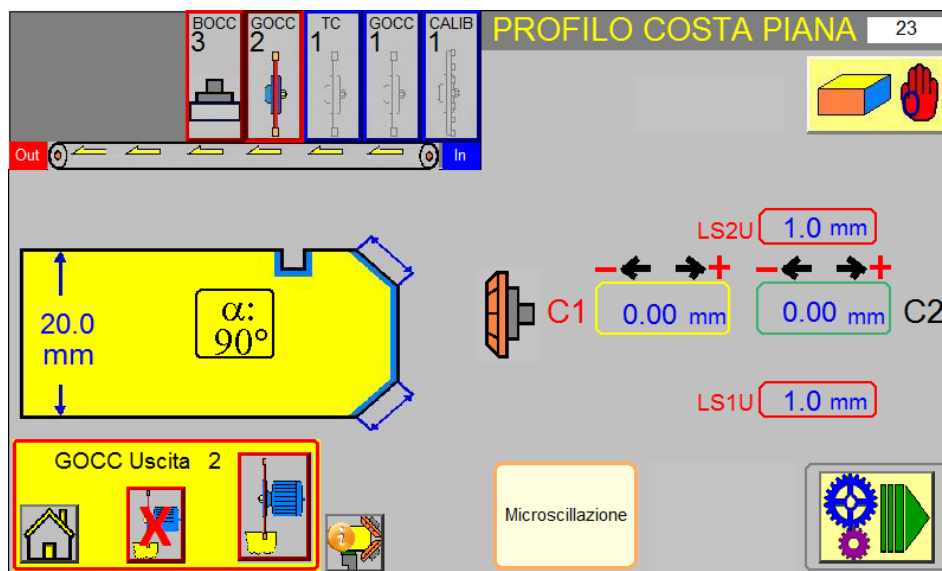


ANNULE LE TRAVAIL
COUPE EN CÔTE

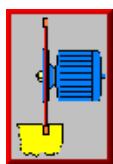
3.5.6 DISPOSITIF OPTIONNEL: GOUTTE D'EAU PNEUMATIQUE

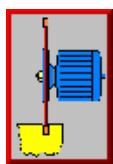


En pressant l'icône , on peut exécuter un profil avec coupe goutte d'eau:



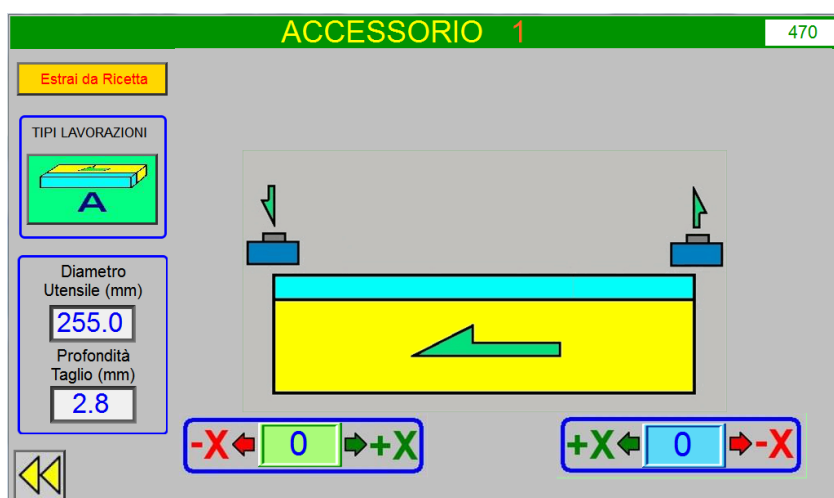
on accède à la page pour l'exécution d'un profil avec coupe goutte d'eau.



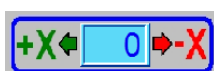
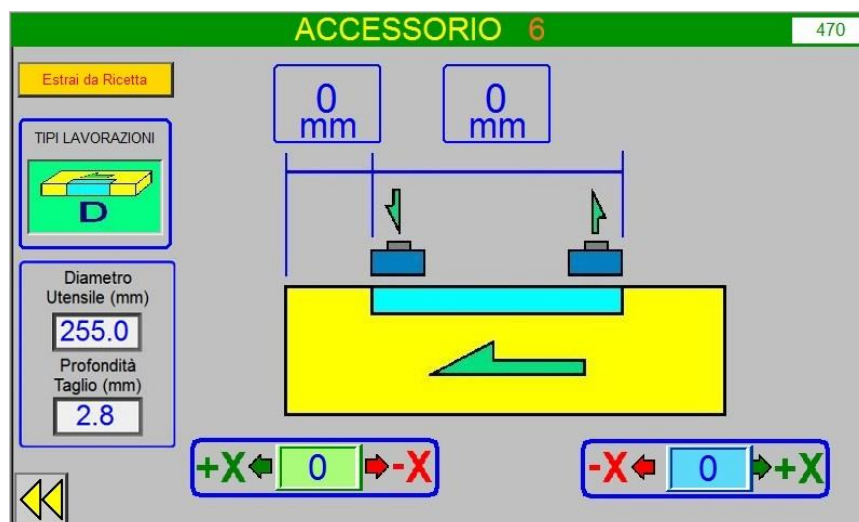
En pressant l'icône , on accède à la page 470 pour l'exécution d'un profil avec coupe goutte d'eau.

Il y a 2 travaux possibles:

TRAVAIL À =
Travail passant



TRAVAIL D =
Travail pas passant



RÉGLAGE DE L'AVANCE/RETARD POUR
L'ENTRÉE/SORTIE DE L'OUTIL PAR
RAPPORT AU BOUT



INSERTION COTE



RAYON OUTIL [mm]



CONFIRME ET SORS DE LA PAGE



ANNULE LE TRAVAIL GOUTTE D'EAU



CHARGER LES DONNÉES SAUVÉES DANS
LES RECETTES AVANCES/RETARDS
OUTILS POUR LES TRAVAUX PARTIELS
PAG.1025



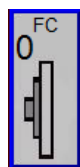
TYPE DE TRAVAIL PARTIEL SÉLECTIONNÉ
(POUR CHANGER CLIQUER SUR L'ICÔNE)



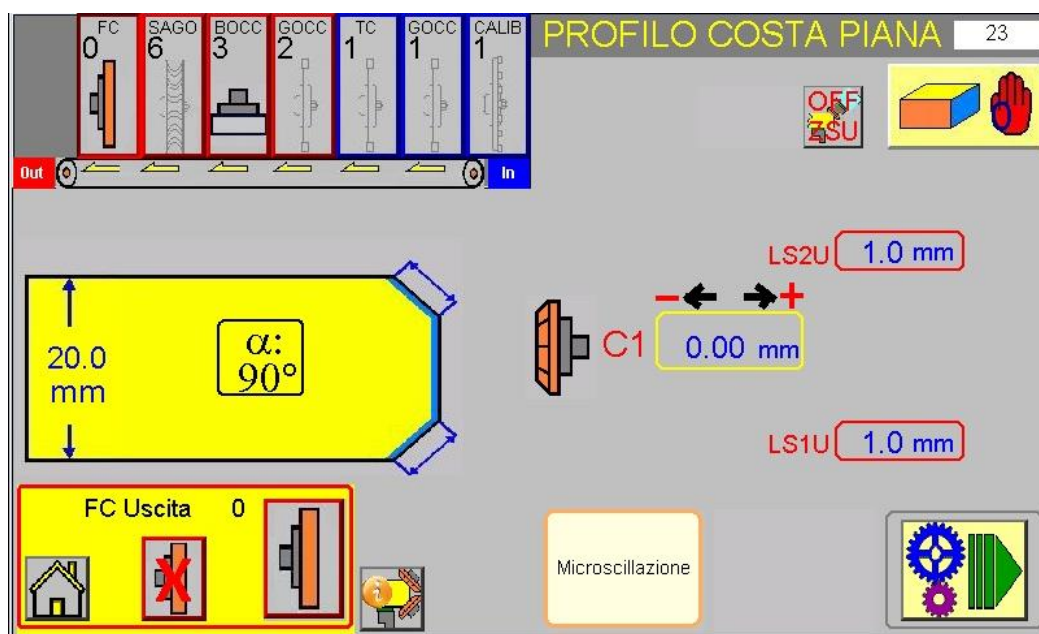
DÉMARRAGE

**ATTENTION!**

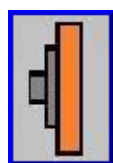
Si vous modifiez la valeur du DIAMÈTRE de l'OUTIL à l'écran 470, celle-ci est mise à jour instantanément, également à la page 242 CONFIGURATION ACCESSOIRES et inversement.

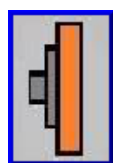
3.5.7 DISPOSITIF OPTIONNEL: FRAISAGE EN CÔTE (FC)

En pressant l'icône , on peut exécuter un profil avec fraisage en côte:



on accède à la page pour l'exécution d'un profil avec fraisage en côte.

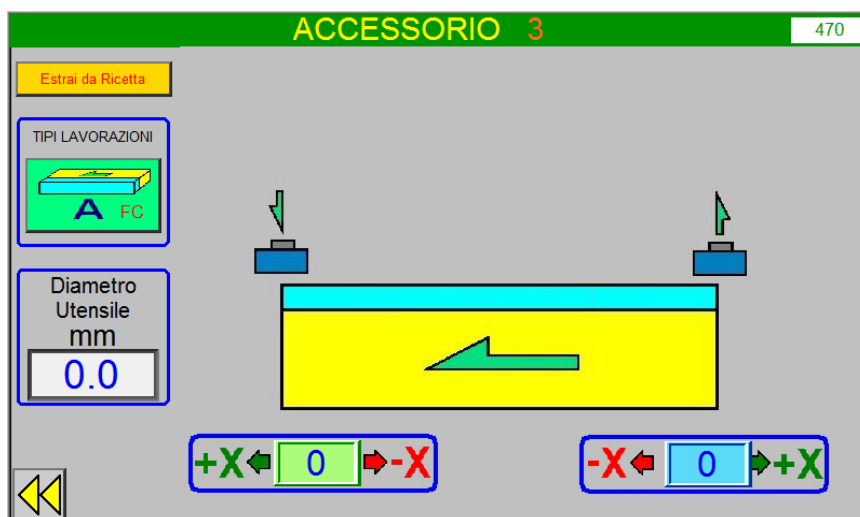


En pressant l'icône , on accède à la page 470 pour l'exécution d'un profil avec fraisage en côte.

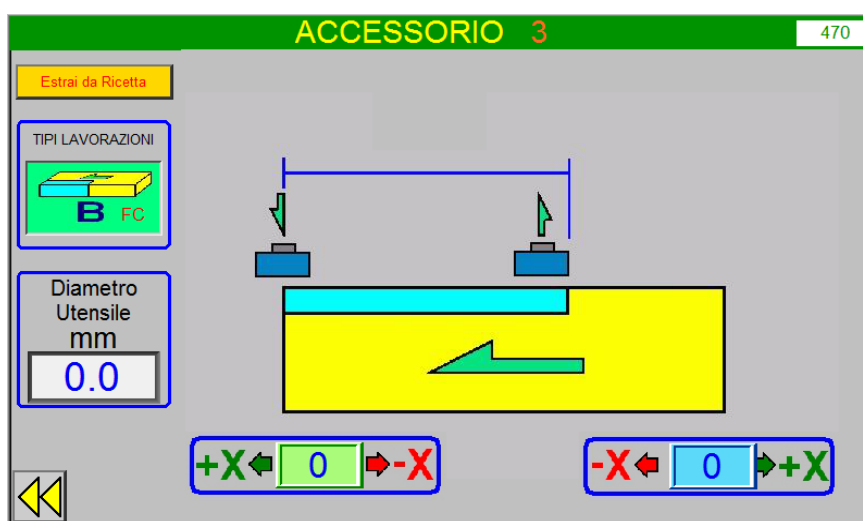
**ATTENTION!**

LE DISPOSITIF FRAISAGE EN CÔTE EXÉCUTE LE TRAVAIL PARTIEL FONDÉ POUR LES MEULES CÔTE ET BISEAUX

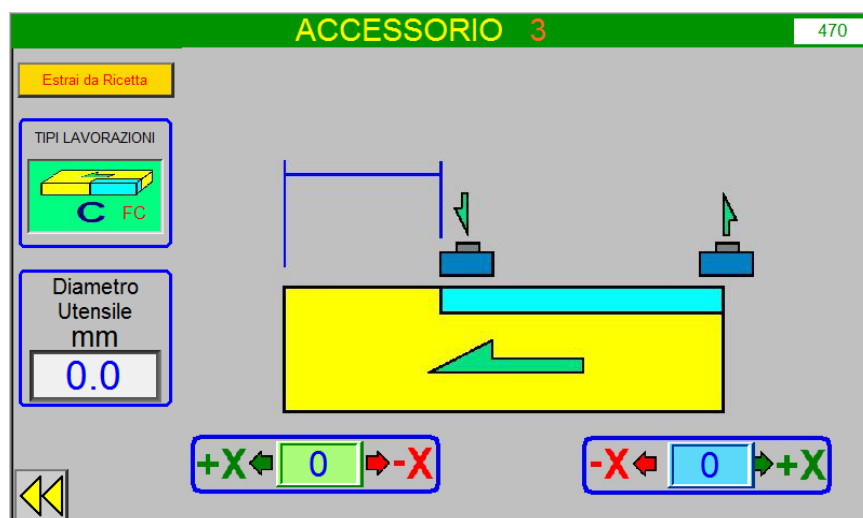
TRAVAIL À =
Travail passant



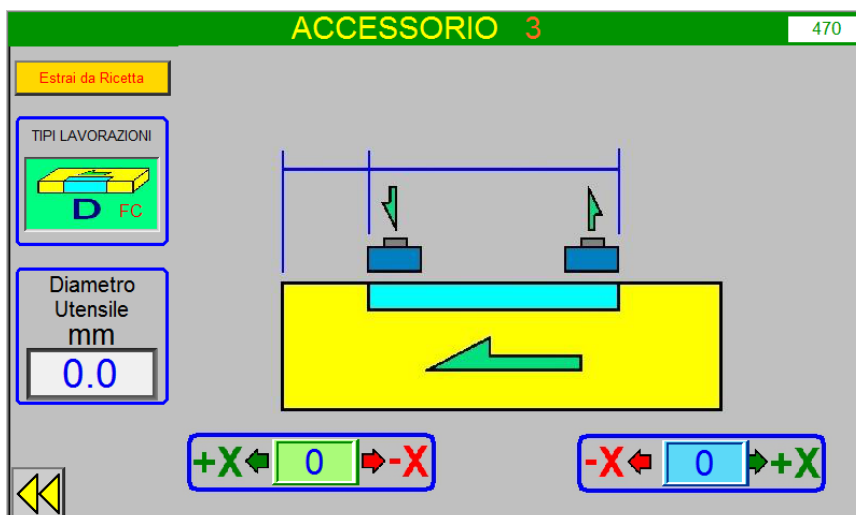
TRAVAIL B =
Travail pas passant



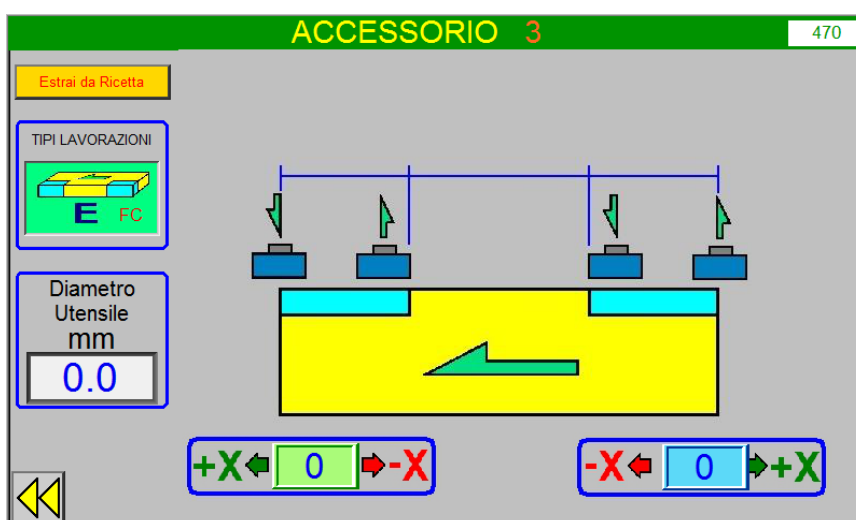
TRAVAIL C =
Travail pas passant



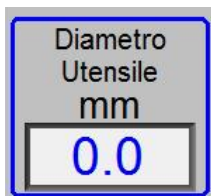
TRAVAIL D =
Travail pas passant



TRAVAIL E =
Travail pas passant



RÉGLAGE DE L'AVANCE/RETARD POUR
L'ENTRÉE/SORTIE DE L'OUTIL PAR
RAPPORT AU BOUT



DIAMÈTRE OUTIL [mm]



CONFIRME ET SORS DE LA PAGE



ANNULE LE TRAVAIL FRAISAGE EN CÔTE

Estrai da Ricetta




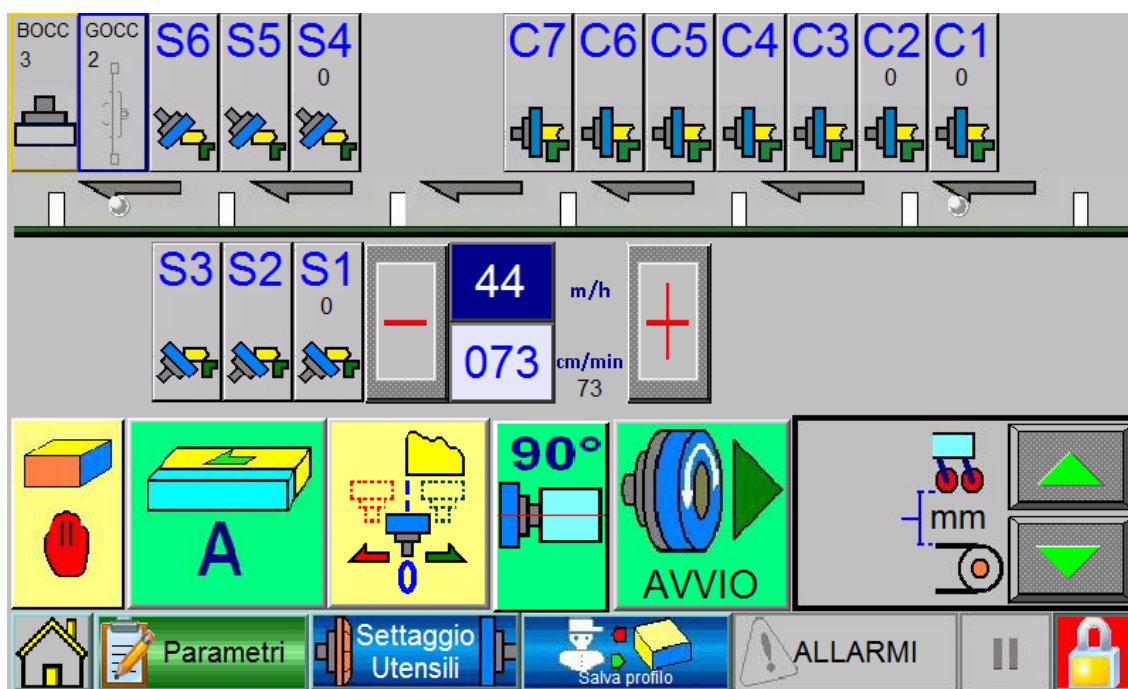
CHARGER LES DONNÉES SAUVÉES DANS
LES RECETTES AVANCES/RETARDS
OUTILS POUR LES TRAVAUX PARTIELS
PAG.1025

TYPE DE TRAVAIL PARTIEL SÉLECTIONNÉ
(POUR CHANGER CLIQUER SUR L'ICÔNE)

3.6 DÉMARRAGE TRAVAIL



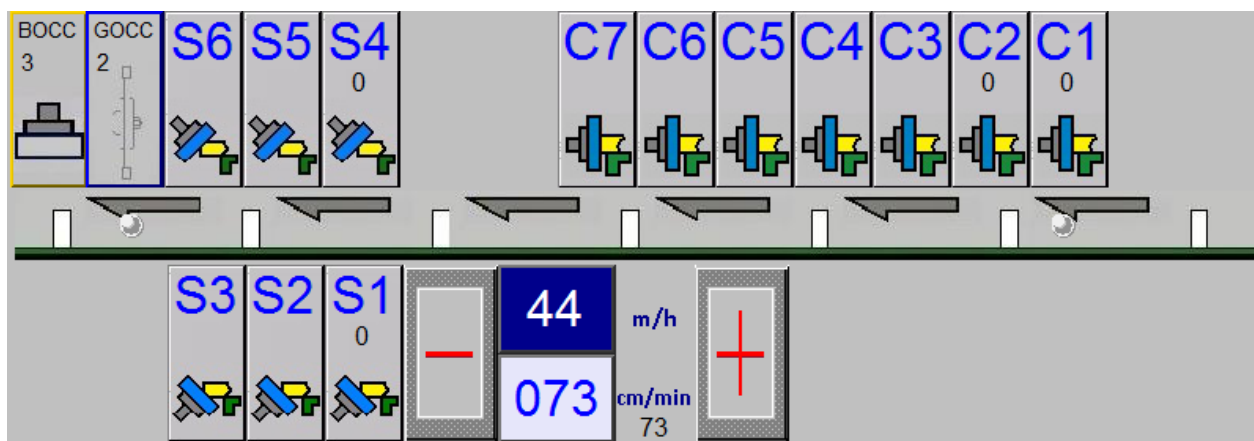
Appuyer sur  pour confirmer les introductions du profil désiré, accéder à l'introduction des meules et au démarrage du travail:



Cette page montre: la position des meules par rapport à la bande transporteuse; la direction de travail; l'état des meules; la vitesse d'avance de la bande; le travail choisi; le profil choisi; les contrôles pour la manutention du presseur; la mise en service des capteurs de la plaque, ...

3.6.1 MEULES

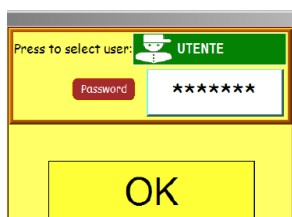
Selon le profil introduit, la machine propose une utilisation idéale des meules:



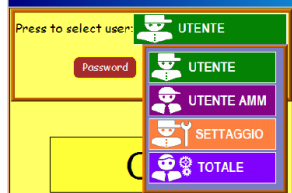
L'utilisation des meules proposée par la machine peut être modifiée comme suit:



Appuyer sur cette icône



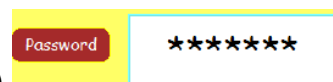
Introduire le mot de passe



Appuyer sur UTENTE AMM



Introduire le mot de passe (original = **5678**)



Appuyer sur **OK** pour confirmer



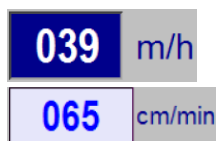
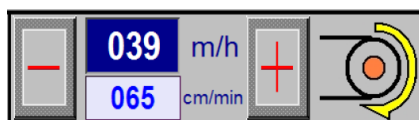
Appuyer encore sur pour ouvrir le cadenas et modifier l'état des meules:

	ÉTEINTE	POLISSANTE	DIAMANTÉE
Meules chant plat - 3 états			
Meules chanfrein supérieur - 3 états			
Meules chanfrein inférieur - 3 états			

Meules chant plat - 2 états			
Meules chanfrein supérieur - 2 états			
Meules chanfrein inférieur - 2 états			
MEULES OPTIONNELLES			

3.6.2 VITESSE BANDE TRANSPORTEUSE

Selon le matériau et l'épaisseur (rayon) introduits, la machine propose la vitesse de travail idéale:

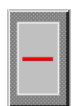


VITESSE [m/h]

VITESSE [cm/min]



AUGMENTATION VITESSE
(progressive ou ponctuelle)



DIMINUTION VITESSE
(progressive ou ponctuelle)



INTRODUIRE LA VITESSE DESIREE

ENT

CONFIRME LA MODIFICATION

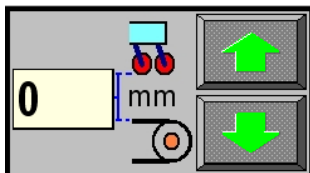
3.6.3 MANUTENTION PRESSEUR

Appuyer sur pour ouvrir le presseur et sur pour le fermer.



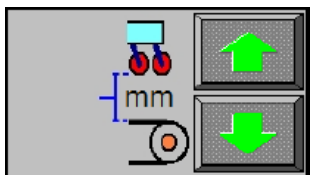
ATTENTION!

Selon la machine et les dispositifs installés,
le contrôle du presseur peut être motorisé ou automatisé.



PRESSEUR AVEC CONTRÔLE AUTOMATISÉ

Le presseur se positionne automatiquement à l'épaisseur introduite et la valeur est visualisée.



PRESSEUR AVEC CONTRÔLE MOTORISÉ

Le presseur est positionné manuellement par l'indicateur métrique à proximité du presseur.

ATTENTION!



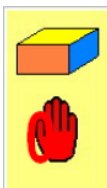
À protection de l'utilisateur,
le presseur peut être ouvert seulement jusqu'à l'épaisseur max. utilisable.
Si on dépasse cette limite, la machine s'arrête et un message d'alarme
signale l'ouverture du presseur au-delà de la limite de sûreté.



DISATTIVA
ALLARMI

Pour ouvrir le presseur après l'arrêt, appuyer sur **DISATTIVA ALLARMI**; pour rétablir toutes les fonctions de la machine, baisser le presseur sous le niveau de sûreté.

3.6.4 INDICATION PROFIL

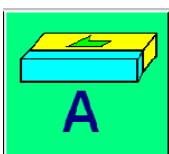


La page **DÉMARRAGE TRAVAIL** montre, graphiquement et par un nombre, le profil choisi.

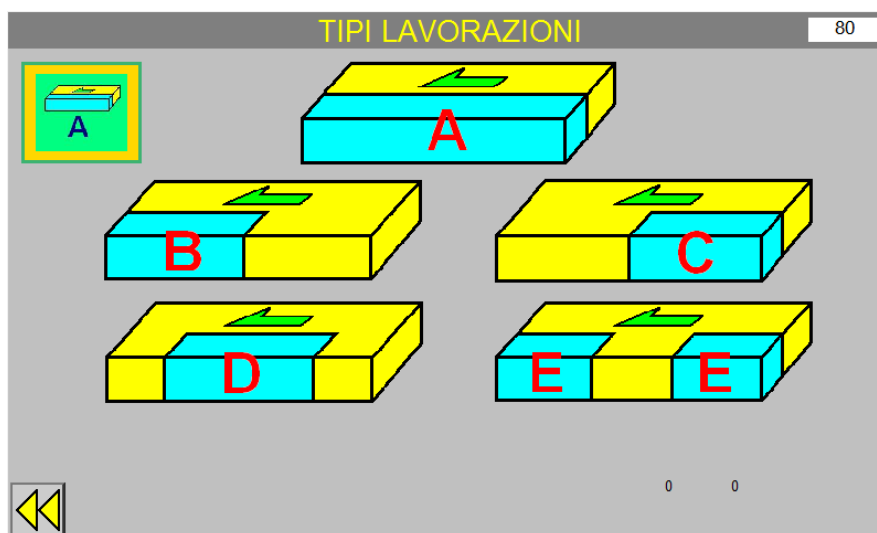
Appuyer sur l'icône pour retourner à la page du profil et visualiser les valeurs introduites.

3.6.5 USINAGES PARTIELS

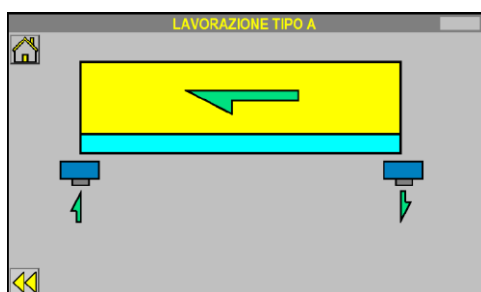
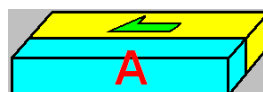
Par la page **DÉMARRAGE TRAVAIL** on accède aux pages des usinages partiels.



Un usinage partiel est un usinage automatique d'une ou plus parties de chant. Appuyer sur l'icône pour accéder à **TYPES D'USINAGES**:

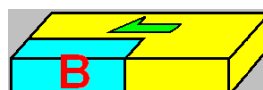


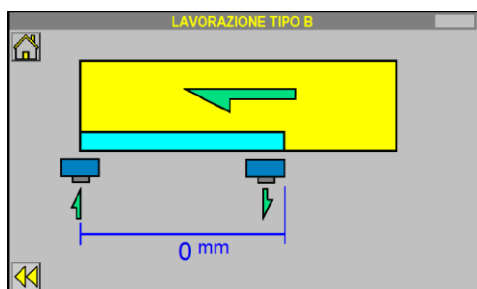
USINAGE A



La meule commence à travailler au centre et finit au centre de son axe de rotation, quand la plaque passe.

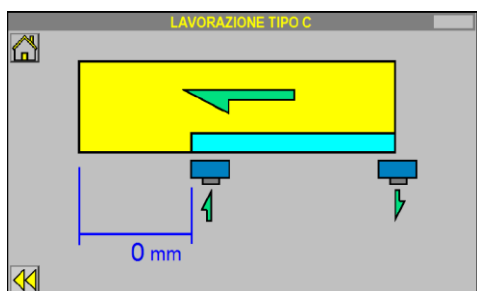
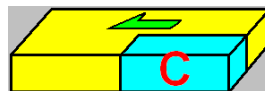
USINAGE B





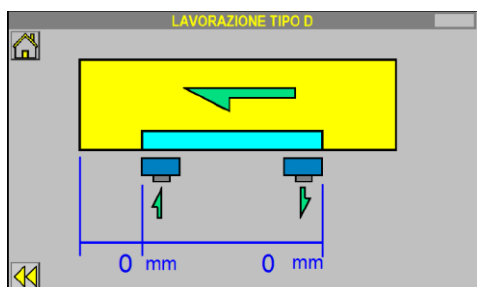
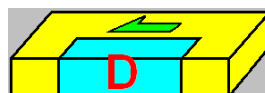
La meule commence à travailler au centre de son axe de rotation e finit après une longueur introduite par l'utilisateur. La partie qui reste n'est pas travaillée.

USINAGE C



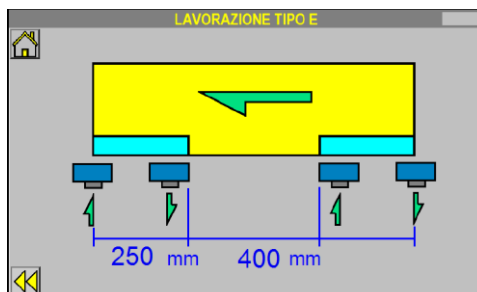
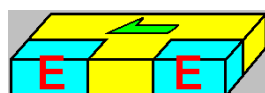
La meule commence à travailler après une cote introduite par l'utilisateur et finit au centre de son axe de rotation, quand la plaque passe. La partie initiale n'est pas travaillée.

USINAGE D



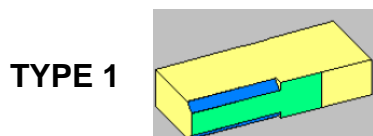
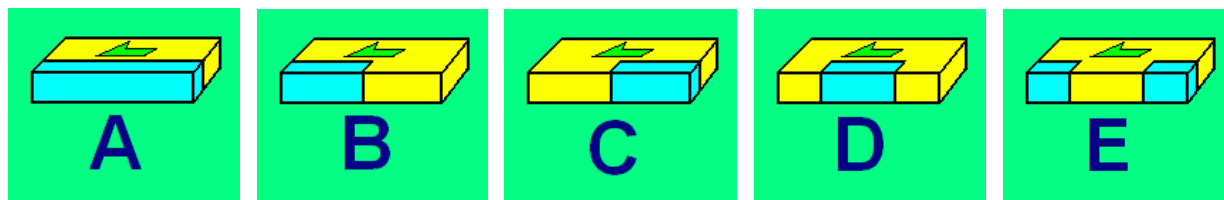
La meule commence à travailler après une cote introduite par l'utilisateur, travaille la cote introduite et finit avant la fin de la plaque. La partie initiale et finale n'est pas travaillée.

USINAGE E

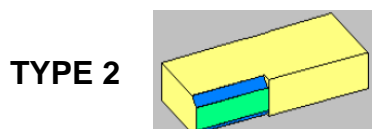


La meule commence à travailler au centre de son axe de rotation, travaille la cote introduite par l'utilisateur, finit, recommence après une certaine cote et finit en sortant au centre de son axe, à la fin de la plaque. La partie centrale n'est pas travaillée.

La page **DÉMARRAGE TRAVAIL** montre toujours l'usinage choisi:



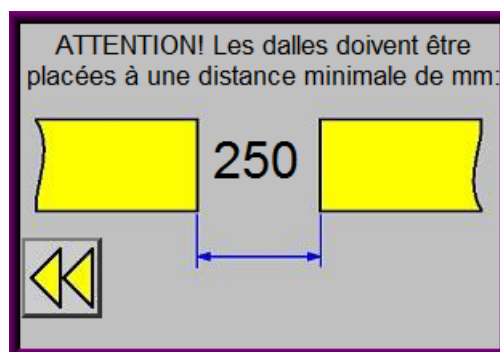
Usinage non-passant (**B, C, D, E**) seulement pour les meules chanfreinantes. Les meules pour chant exécutent toujours l'usinage **A**.



Usinage non-passant (**B, C, D, E**) pour toutes les meules.

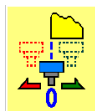
ATTENTION!

Pour effectuer correctement les opérations d'usinage partiel sur différentes pièces, les pièces à usiner doivent être maintenues à une distance de 250 mm l'une de l'autre.



3.6.6 COMMENCEMENT ET FIN TRAVAIL MEULES

On peut avancer ou retarder le commencement et la fin de travail de chaque meule pour améliorer le finissage.



ACCÈS aux pages dédiées.

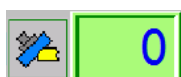
MEULES POUR CHANT



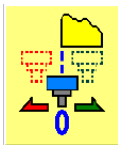
CHANFREINS INFÉRIEURS
À L'ENTRÉE



CHANFREINS SUPÉRIEURS
À L'ENTRÉE



Il est possible de modifier l'entrée et la sortie de chaque meule unique, en anticipant ou en retardant le début et la fin de la phase de travail.



En cliquant cette icône dans la page j'ACHEMINE TRAVAIL, on accède aux pages où il est possible de modifier l'entrée et la sortie de chaque meule unique, biseau, pneu dispositif.

La première page que compagneon est celle pour la régulation de l'entrée / sortie des meules pour la côte

IMPOSTAZIONE ENTRATA-USCITA MOLE (mm) 110

	A	C1	C2	C3	C4	C5	C6	C7
Entrata	0	0	0	0	0	0	0	0
Uscita	0	0	0	0	0	0	0	0

Entrata:
 Uscita:

Entrate e Uscite:
 Valore: 0



En cliquant cette icône on accède à la page pour la régulation de l'entrée / sortie des biseaux

IMPOSTAZIONE ENTRATA-USCITA SMUSSI (mm) 111

	A	S1	S2	S3	S4	S5	S6
Entrata	0	0	0	0	0	0	0
Uscita	0	0	0	0	0	0	0

Entrata:
 Uscita:

Entrate e Uscite:
 Valore: 0

MOLE ACCESSORI



En cliquant cette icône on accède à la page pour la régulation de l'entrée / sortie des dispositif pneumatiques

IMPOSTAZIONE ENTRATA-USCITA ACCESSORI (mm) 112

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Dati impostati dall'utente

Entrata	0	0
Uscita	0	0

Entrata

Uscita

Entrate e Uscite

OK

Valore : 0

SMUSSI

RÉGULATION DE L'ENTRÉE DES MEULES

IL ANTICIPE L'ENTRÉE MEULE PAR RAPPORT À L'ARRIVÉE

DU BOUT (écrire une valeur comprise entre 0 et +80 mm)

IL RETARDE L'ENTRÉE MEULE PAR RAPPORT À L'ARRIVÉE

DU BOUT (écrire une valeur comprise entre 0 et -80 mm)

RÉGULATION DE LA SORTIE DES MEULES

IL ANTICIPE LA SORTIE MEULE PAR RAPPORT À LA FIN DU BOUT

(numériser une valeur comprise entre 0 et -80 mm)

IL RETARDE LA SORTIE MEULE PAR RAPPORT À LA FIN DU BOUT

(numériser une valeur comprise entre 0 et +80 mm)

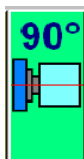


ATTENTION!

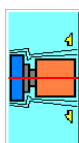
EN BASE À LA MACHINE, LES VALEURS EXTRÊMES À INSÉRER PEUVENT CHANGER

3.6.7 MICRO-OSCILLATION

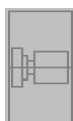
La page **DÉMARRAGE TRAVAIL** montre la micro-oscillation:



CHANT PLAT SANS MICRO-OSCILLATION

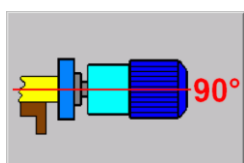
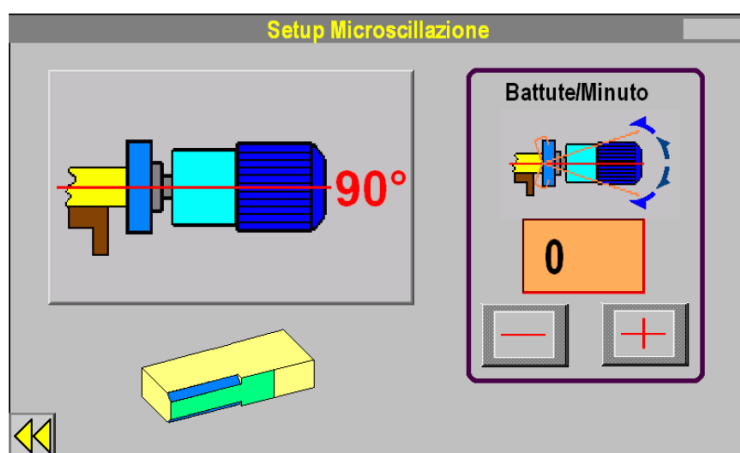


CHANT PLAT AVEC MICRO-OSCILLATION



USINAGES SANS MICRO-OSCILLATION

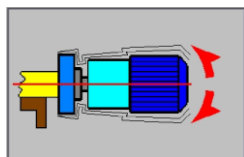
Appuyer sur l'icône pour accéder à la page de la micro-oscillation, où on peut modifier les valeurs introduites:



MICRO-OSCILLATION DÉSACTIVÉE

Usinage type chant plat 90°.

Position de la poutre des mandrins pour chant à 90°.



MICRO-OSCILLATION ACTIVE

Usinage type chant plat avec micro-oscillation.

Oscillation de la poutre des mandrins pour chant avec une largeur fixe de 1.5° total (+0.75 °; -0.75°).

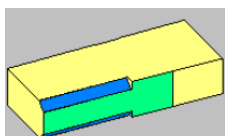
41

BATTUES-MINUTE OSCILLATION POUTRE

(min.: 100 battues; max.: 200 battues)

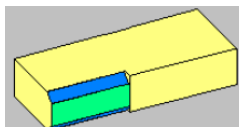


AUGMENTATION/DIMINUTION PROGRESSIVE BATTUES



TYPE USINAGE

Quand on choisit un usinage type chant plat 90° non-passant (**B, C, D, E**), la machine exécute cet usinage seulement pour les meules chanfreinantes; les meules pour chant exécutent toujours un usinage **A**.



Quand on choisit un usinage type chant plat avec micro-oscillation non-passant (**B, C, D, E**), la machine exécute cet usinage pour toutes les meules.

3.6.8 DÉMARRAGE TRAVAIL



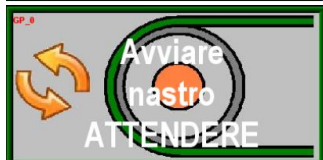
TRAITEMENT EN COURS

Toutes les données introduites sont envoyées au PLC, qui fait positionner les dispositifs et contrôle que toutes les fonctions de la machine sont correctes.



APPUYER SUR "START"

La machine commence à exécuter les positionnements, fait démarrer les meules, positionne les dispositifs, place la barre à la cote établie et positionne la poutre.



FAIRE DÉMARRER LA BANDE

TOURNER 



STOP

(Toucher ce bouton pour arrêter le travail.)

Quand la machine est en train de travailler, on ne peut pas modifier les données introduites précédemment.

On peut seulement:

- Éteindre les meules ou en arrêter une ou plus (il ne sera plus possible de les rallumer).
- Modifier la vitesse d'avance de la bande.
- Lever ou baisser la barre pour garantir une pression plus grande et un transport meilleur des plaques.

3.6.9 CONFIGURATION OUTILS

**CONFIGURE OUTILS**

En cliquant cette icône dans la page du début TRAVAIL, on accède aux pages, où il est possible d'insérer la dimension des outils utilisés.

La première page qui apparaît est celle pour la configuration des outils des meules il coûte

SETTAGGIO UTENSILI MOLE 240

	C1	C2	C3	C4	C5	C6	C7			
Ø mola (mm) diamantata	0	0	0	0	0	0	0			
Altezza mola completa(mm)	0.0	0.0								
Correzione RAGGIO mola inserito (mm)	0	0	0	0	0	0	0			

AVANZAMENTO UTENSILI DIAMANTATI LW1001 240

Valore : 0.00 = Diametro OK

SMUSSI

DCD Ø mola (mm) diamantata

CTS Altezza totale mola completa (piattello + abrasivo)

CDMX Correzione RAGGIO mola inserito (mm)



En cliquant cette icône on accède à la page pour la configuration des outils des chanfreins

SETTAGGIO UTENSILI SMUSSI 241

	S1	S2	S3	S4	S5	S6				
Ø mola (mm) diamantata	0	0	0	0	0	0				
Altezza mola completa(mm)	0.0			0.0						
Correzione RAGGIO mola inserito (mm)	0	0	0	0	0	0				

LW1001 241

Valore : 0.00 = Diametro OK

MOLE ACCESSORI


DCD Ø mola (mm) diamantata

CTS Altezza totale mola completa (piattello + abrasivo)

CDMX Correzione RAGGIO mola inserito (mm)



En cliquant cette icône on accède à la page pour la configuration des outils des chanfreins des dispositifs

SETTAGGIO UTENSILI ACCESSORI										242
	4 CALIB 1	3 GOCC 1	7 TC 1	3 GOCC 2	1 BOCC 3	0	0	0	0	0
(DC) Diametro Accessorio mm	0	0	0							
(SDC) mm	0.0	0.0	0.0							
<div>  <div> (DC) Diametro Accessorio mm </div> <div> (SDC) Spessore dente disco mm (SDC) Altezza Mola solo FC (mm) </div> </div>										

INSERTION DU DIAMÈTRE / ÉPAISSEUR DES OUTILS DIAMANTES

L'insertion correcte du diamètre et de l'épaisseur des outils diamantés permet travaux partiels corrects et le positionnement automatique des outils.

Dans le cas de machine dépourvue d'accessoires automatisé ou des pneus, il n'est pas possible d'insérer telles valeurs.



ATTENTION!

Si vous modifiez la valeur du **DIAMÈTRE** de l'**OUTIL** à l'écran 470, celle-ci est mise à jour instantanément, également à la page 242 **CONFIGURATION ACCESSOIRES** et inversement.

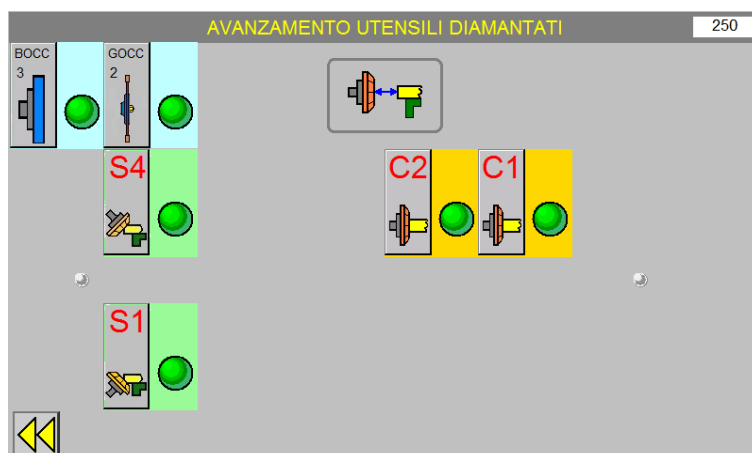
CONTRÔLE DES BATTUS DIAMANTES

(machines sans positionnement automatique des meules)



En pressant l'icône dans la page 240 "CONFIGURATION OUTILS MEULES", on accède à la page 250 "AVANCEMENT DES OUTILS DIAMANTES", où il est possible de faire avancer les meules diamantées, les biseaux diamants et les accessoires pneumatiques, pour la régulation de l'outil diamanté,

Pour faire ça, il suffit de sélectionner la meule, le biseau, l'accessoire désiré sur l'écran tactile et presser le bouton électrique positionné derrière la machine (en sortant de cette page, tous les outils seront reportés dans la position de repos automatiquement pour problèmes de sûreté).

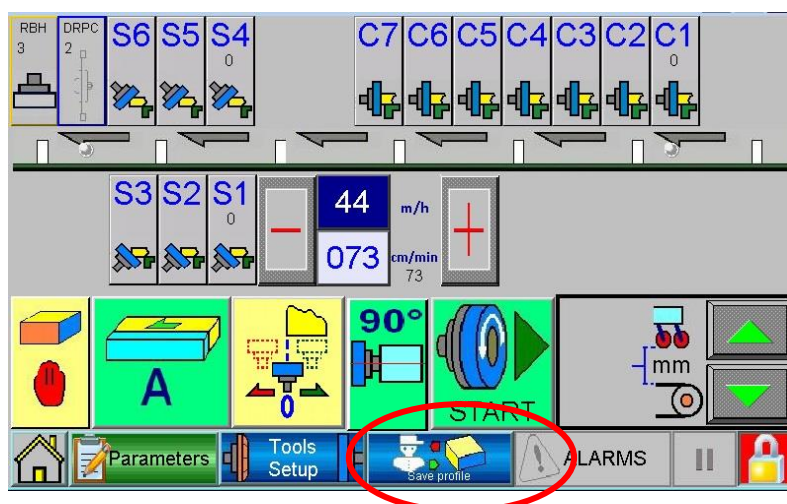


3.6.10 SAUVETAGE PROFIL

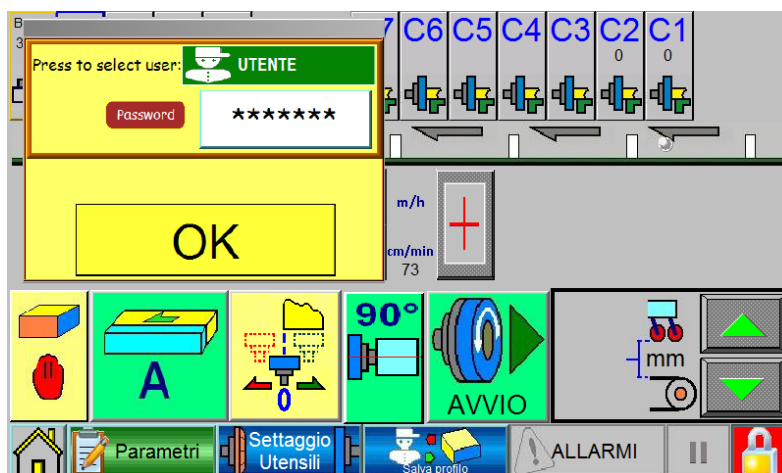
Par la fenêtre **COMMENCER LE TRAITEMENT**, un traitement peut être sauvegardé et utilisé à l'avenir.

1. Sur l'home page sélectionner le profil qu'on veut mémoriser, par exemple PROFIL 5.
2. Modifier les modèles de défaut en base aux exigences spécifiques de travail (par exemple fonder l'épaisseur, les meules à activer, la vitesse du ruban, avances / retards, activation / désactivation meules).
3. Donner le START au travail
4. Une fois exécuté le travail, presser STOP

5. Presser l'icône SAUVER PROFIL



6. Sélectionner le USER de couleur verte et insérer le mot de passe "1234"



7. Presser encore l'icône SAUVER PROFIL
8. Écrire le nom du profil mémorisé, par exemple "TEST 2", et presser "ENTER"



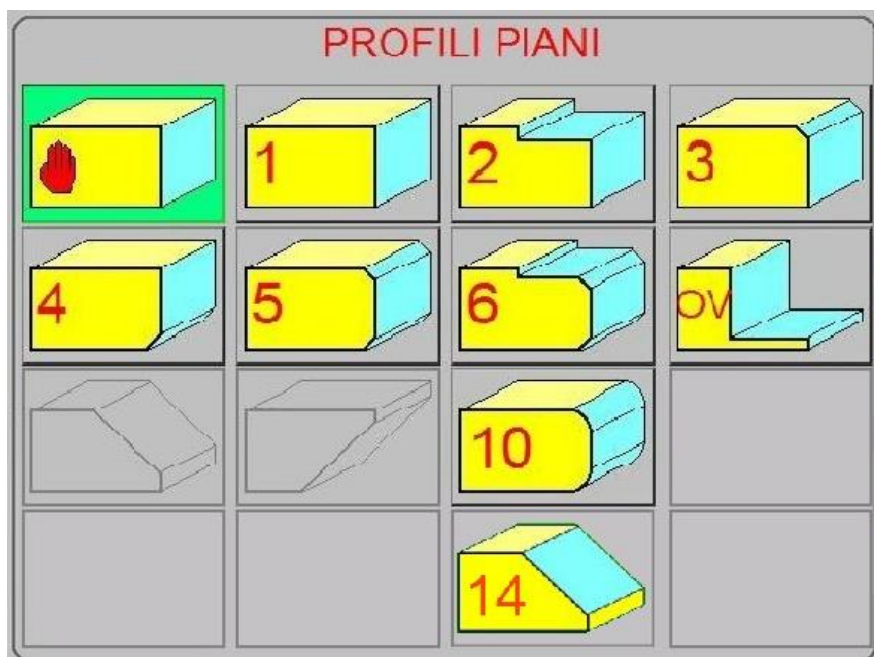
9. Tenir pressé l'icône  cerclée en rouge ...



10. ... jusqu'au moment que la page précédente apparaîtra

La procédure de sauvetage est conclue.

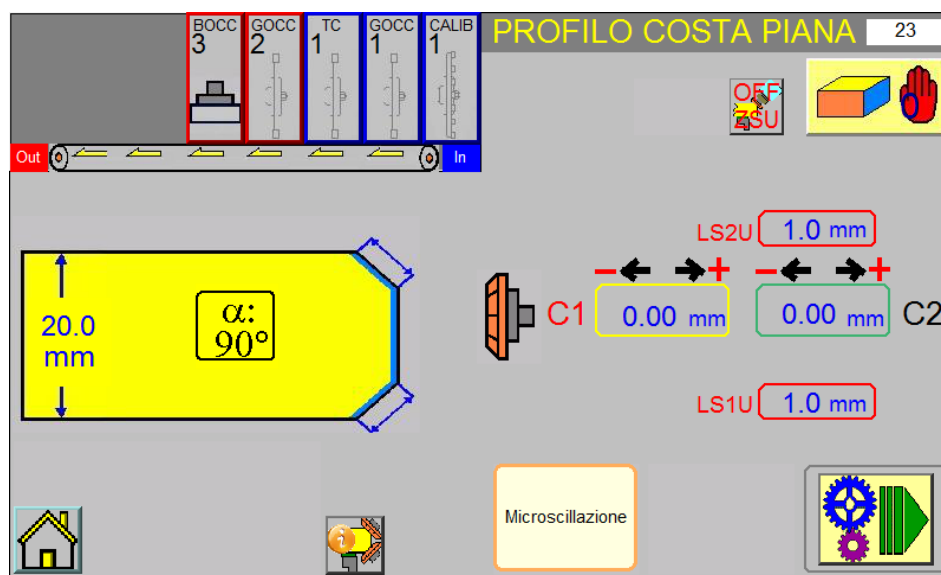
4 PROFILS PLATS



Pour chaque type de profil on doit écrire l'épaisseur du bout en travail, compris entre un minimum et un maximum, variable du type de machine.

4.1 PROFIL GÉNÉRIQUE MANUEL

Le profil générique permet d'introduire tous usinages, mais il faut une bonne connaissance de la machine.






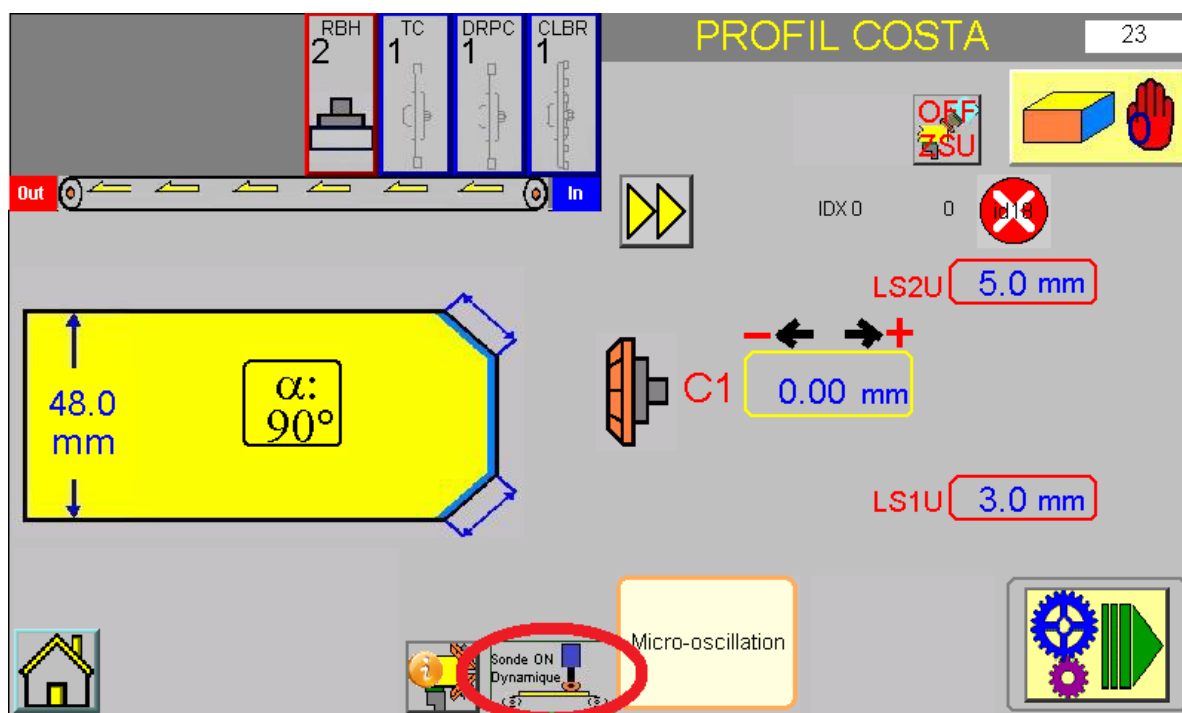


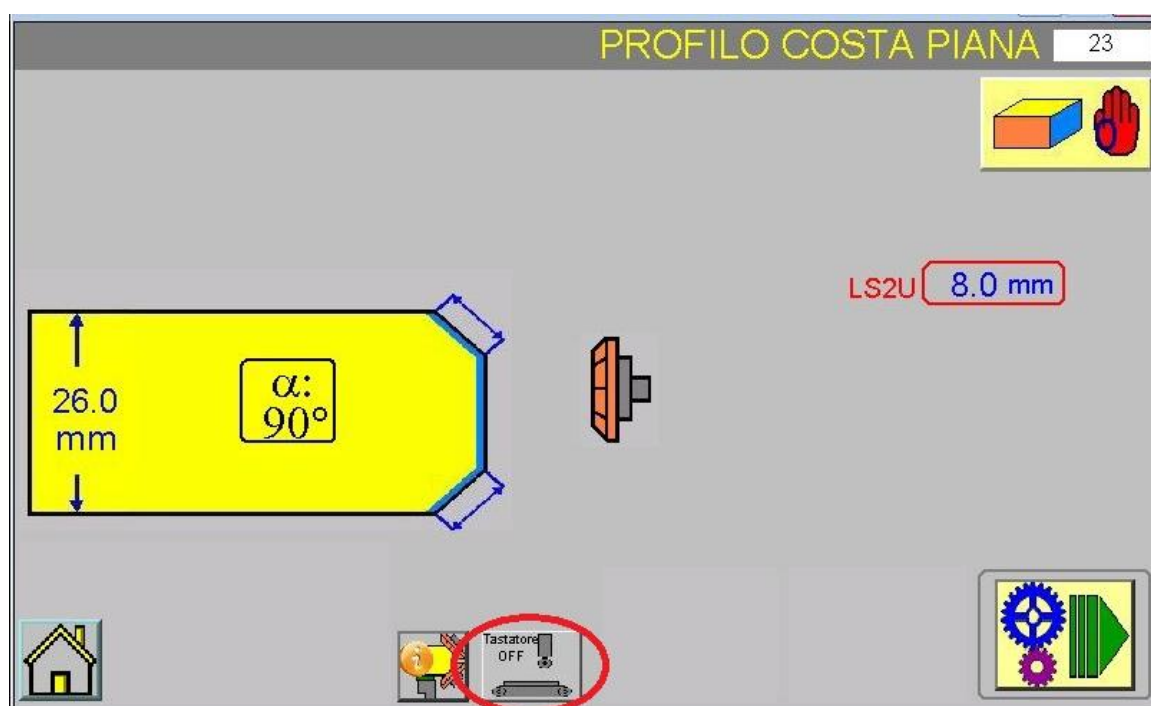
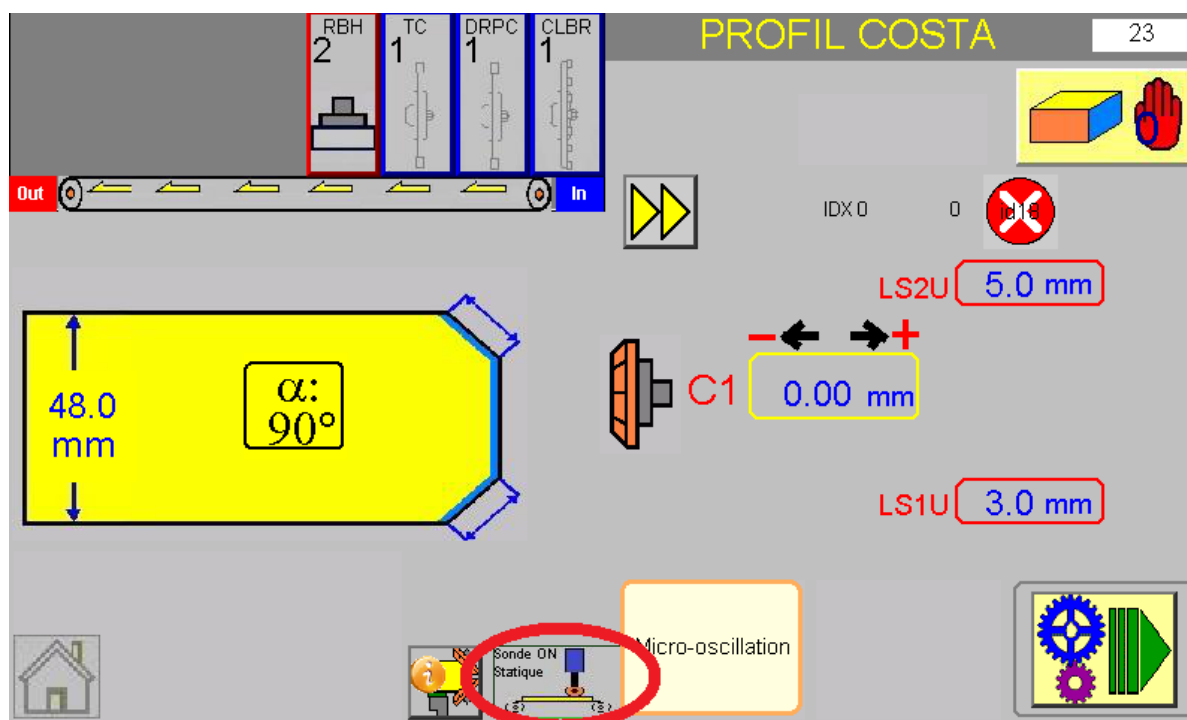
4.1.1 PROFIL GÉNÉRIQUE MANUEL: FONCTION TOUCHEUR

SEULEMENT POUR MACHINE AVEC DISPOSITIF AUTOMATISÉ

Si l'outillage fût doté de TOUCHEUR ÉLECTRONIQUE (biseau dynamique) qui permet de pouvoir exécuter un biseau régulier sur bouts pas calibrés, donc où il y a la nécessité de travailler directement sur la partie brillante du bout, telle fonction peut être activée seulement par cette fenêtre paramètres de travail (profil générique) en pressant simplement l'icône TOUCHEUR

ON ,  ou OFF .





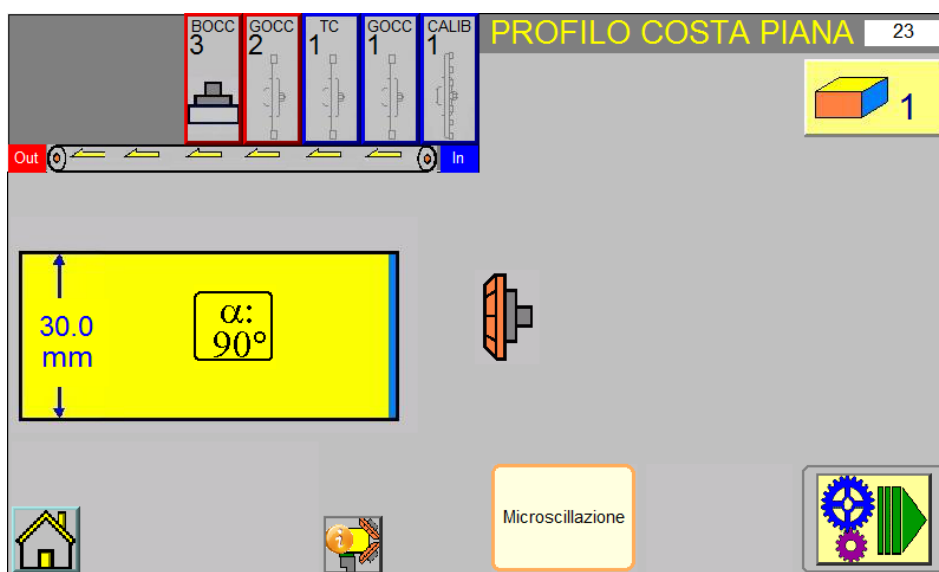
ATTENTION: lorsque vous utilisez la sonde électronique en mode DYNAMIQUE et que la machine détecte une discontinuité excessive dans le matériau, la machine se met en alarme (Alarme 2914: Interruption de l'épaisseur).

* Voir l'ANNEXE TOUCHEUR ELECTRONIQUE.

4.2 PROFIL 1 – CHANT PLAT

Le profil 1 permet d'exécuter un chant plat à 90°.

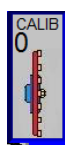
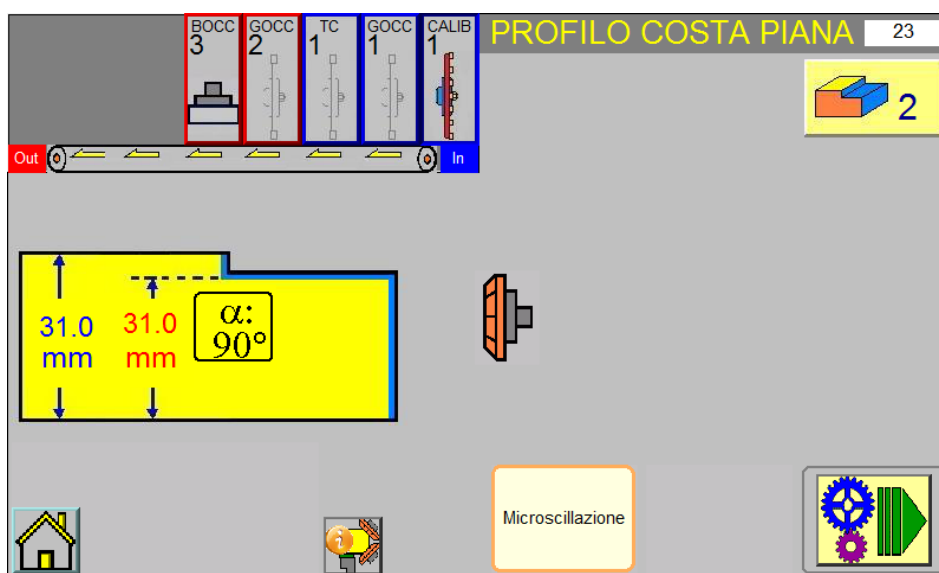
La machine établit directement les valeurs nécessaires:

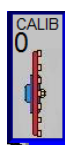
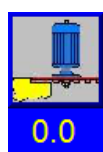


4.3 PROFIL 2 – CHANT PLAT + CALIBRAGE

Le profil 2 permet d'exécuter un chant plat à 90° avec profil calibré.

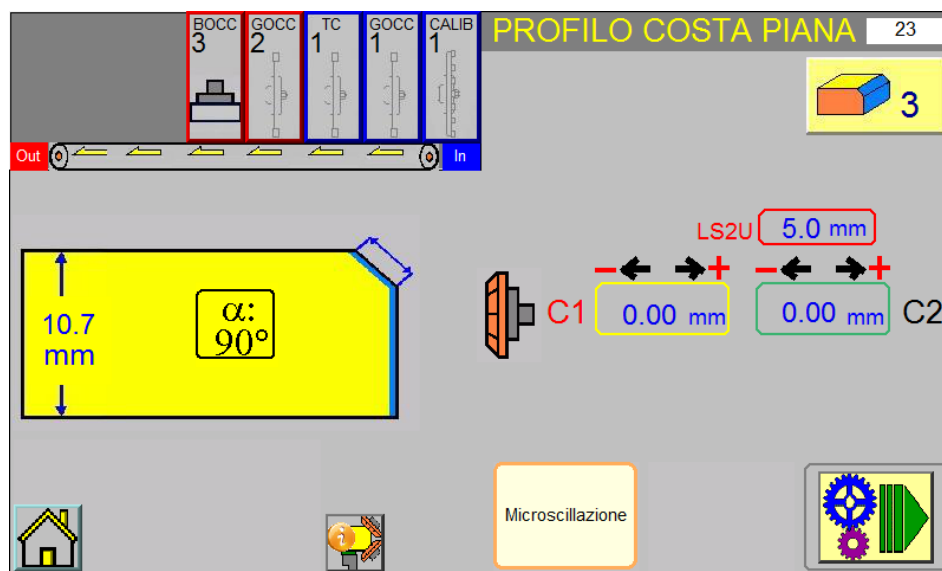
La machine établit directement les valeurs nécessaires:



Premendo  In, e quindi , permette di entrare all'interno del menù calibratore per inserire i valori di calibrazione che si vogliono ottenere.

4.4 PROFIL 3 – CHANT PLAT + CHANFREIN

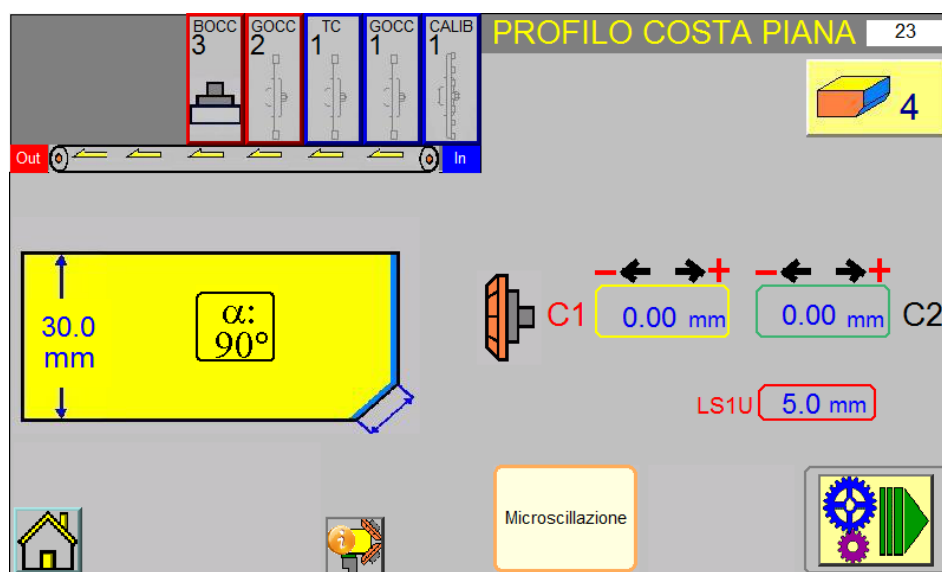
Le profil 3 permet d'exécuter un chant plat à 90° avec chanfrein du côté brut. La machine établit directement les valeurs nécessaires:



Le seul donné nécessaire à écrire pour obtenir le chanfrein désiré est la mesure LS2U.

4.5 PROFIL 4 – CHANT PLAT + CHANFREIN

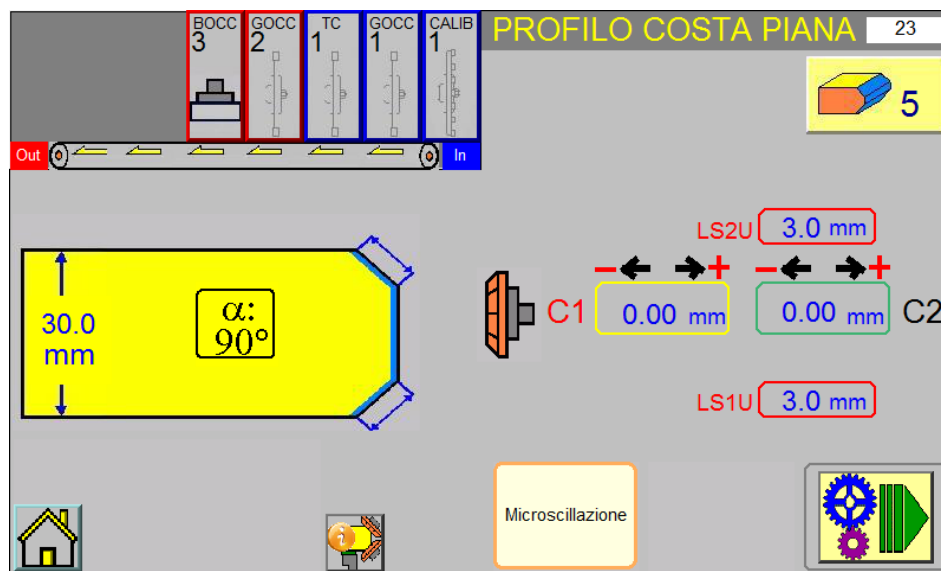
Le profil 4 permet d'exécuter un chant plat à 90° avec chanfrein du côté poli. La machine établit directement les valeurs nécessaires:



Le seul donné nécessaire à écrire pour obtenir le chanfrein désiré est la mesure LS1U.

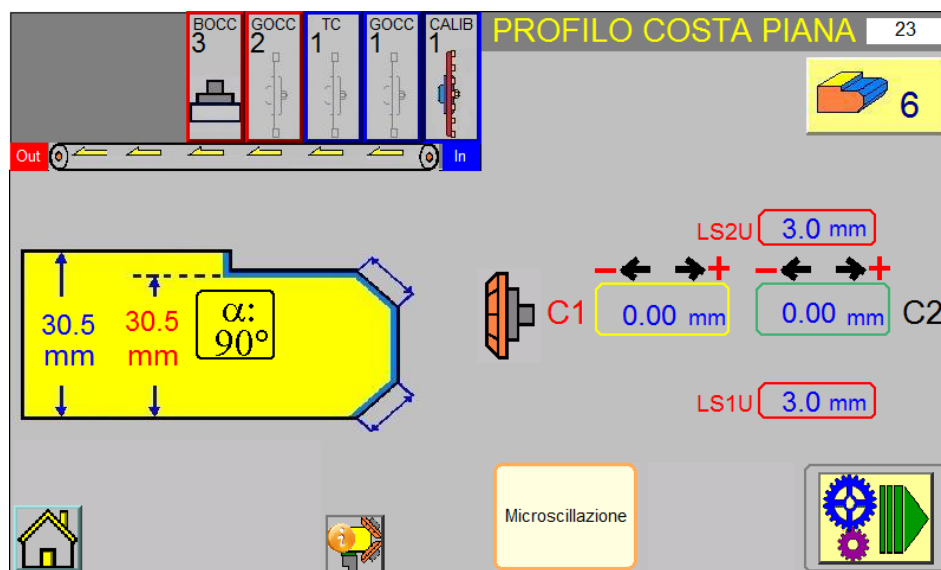
4.6 PROFIL 5 – CHANT PLAT + CHANFREINS

Le profil 5 permet d'exécuter un chant plat à 90° avec chanfrein du côté poli et brut. La machine établit directement les valeurs nécessaires:



4.7 PROFIL 6 – CHANT PLAT + CHANFREINS + CALIBRAGE

Le profil 6 permet d'exécuter un chant plat à 90° avec chanfrein du côté poli et brut et calibrage. La machine établit directement les valeurs nécessaires:



La visualisation des icônes différentes peut changer en base à la typologie des machines et aux dispositifs installés.

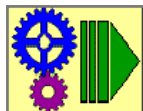
C1 0.0 mm

BATTEMENT 1° MEULE COÛTE VALEUR CONSEILLÉE = 0

1.0 mm

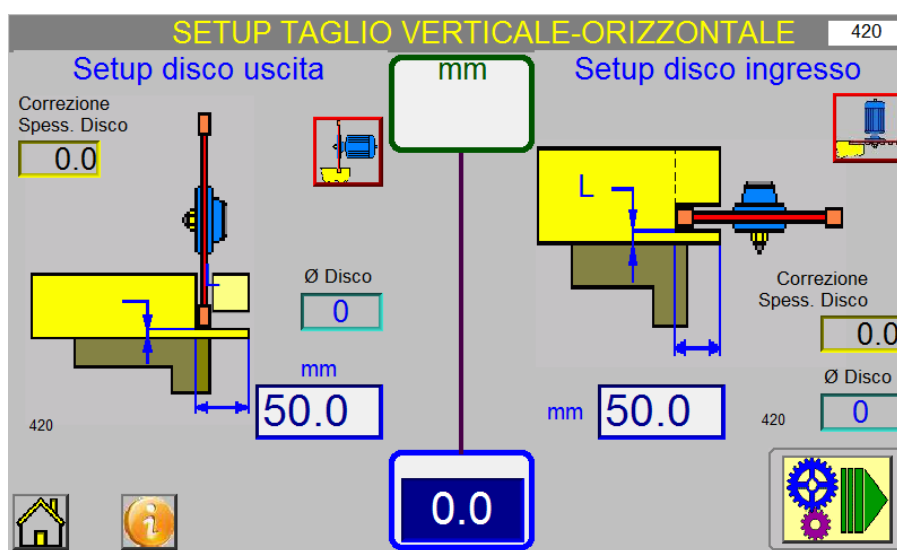
MESURE BISEAU**HAUTEUR BISEAU SORTIE (FORCEMENT DU ZS POUR EXÉCUTER UN BISEAU PLUS GRAND)**

Microscillazione

ACTIVATION MICRO-SCILLATION**CONFIRME ET SORS DE LA PAGE****ANNULES TRAVAIL ET REVIENT A LA PAGE 10 DE HOME**

4.8 PROFIL 7 (O-V) - DÉBIT CHANT HORIZONTAL ET VERTICAL

Le profil 7 permet d'exécuter un débit chant horizontal par le dispositif à l'entrée et vertical par le dispositif à la sortie.

MACHINE AVEC DISPOSITIF AUTOMATISÉmm
30.0

DÉBIT HORIZONTAL SUR AXE HORIZONTAL DISPOSITIF À L'ENTRÉE
mm 30.0 ET À LA SORTIE mm 30.0.

mm 30.0

POSITIONNEMENT AXE HORIZONTAL À LA SORTIE

30.0 mm

POSITIONNEMENT AXE HORIZONTAL À L'ENTRÉEmm
3.0

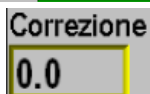
DÉBIT VERTICAL SUR AXE VERTICAL DISPOSITIF À L'ENTRÉE
mm 3.0 ET À LA SORTIE mm 3.0.



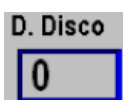
POSITIONNEMENT AXE VERTICAL À LA SORTIE



POSITIONNEMENT AXE VERTICAL À L'ENTRÉE



CORRECTION pour compenser la consommation progressive du disque.



DIAMÈTRE DISQUE

Vérifier que le diamètre du disque pour le dispositif à l'entrée correspond au diamètre réel du disque utilisé. Une valeur incorrecte provoquera une erreur de positionnement, donc de débit.



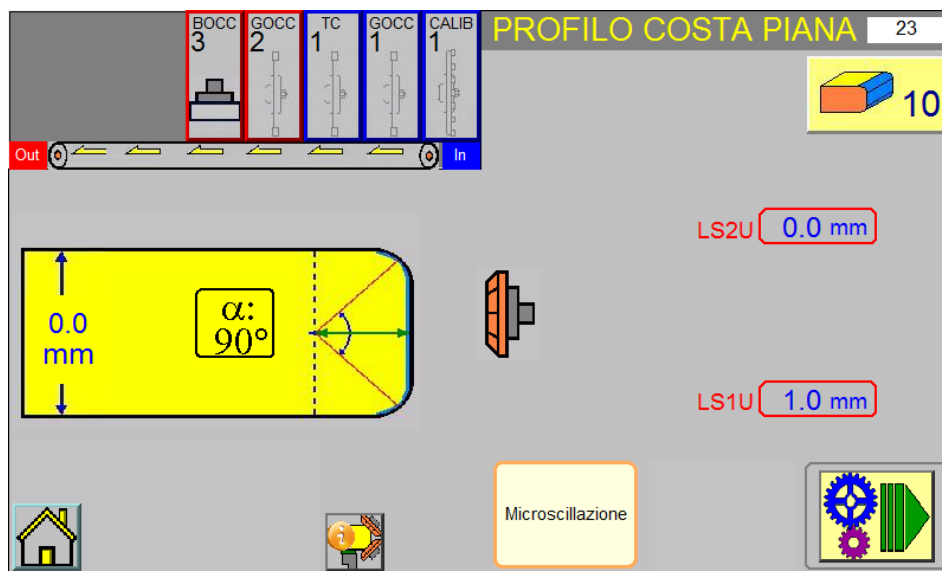
CONFIRMER

La machine éteint automatiquement toutes les meules et désactive la micro-oscillation.

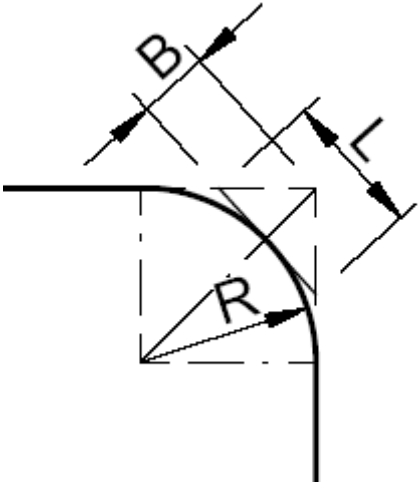
4.9 PROFIL 10: CHANT PLAT + RAYONS (SEULEMENT LCR)

SEULEMENT POUR MACHINES LCR

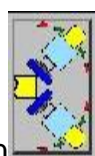
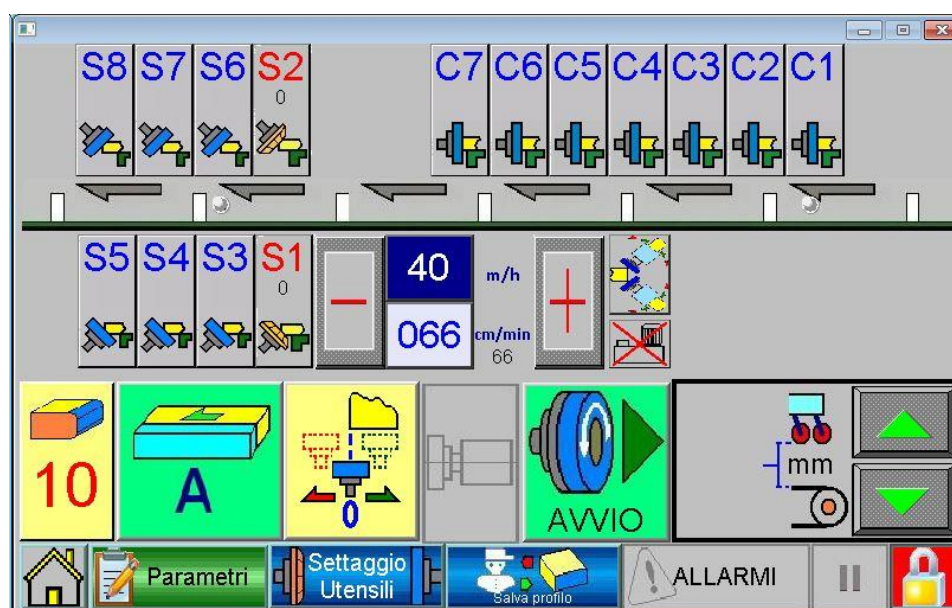
Le profil 10 permet d'exécuter une côte plate à 90° avec des arêtes rayonnées.

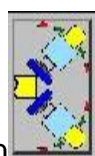


Dans le premier écran, on définit les dimensions de la pièce et du chanfrein LS1U et LS2U pour obtenir le rayon de courbure souhaité conformément au tableau suivant.

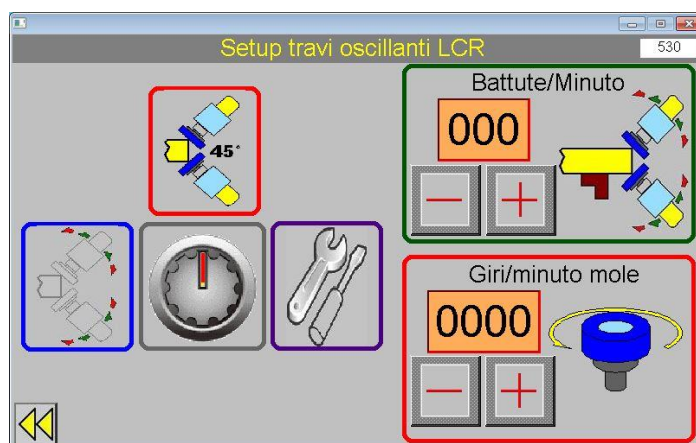
	Mesure du rayon	Largeur su chanfrein	Mesure battement
	R	L	B
	mm	mm	mm
	R = 1	Pas nécessaire	Pas nécessaire
	R = 2	L = 1,2	B = 0,6
	R = 3	L = 2	B = 1
	R = 4	L = 2,9	B = 1,4
	R = 5	L = 3,6	B = 1,8
	R = 6	L = 4,6	B = 2,3
	R = 7	L = 5,2	B = 2,6
	R = 8	L = 6...	B = 3

En suite,

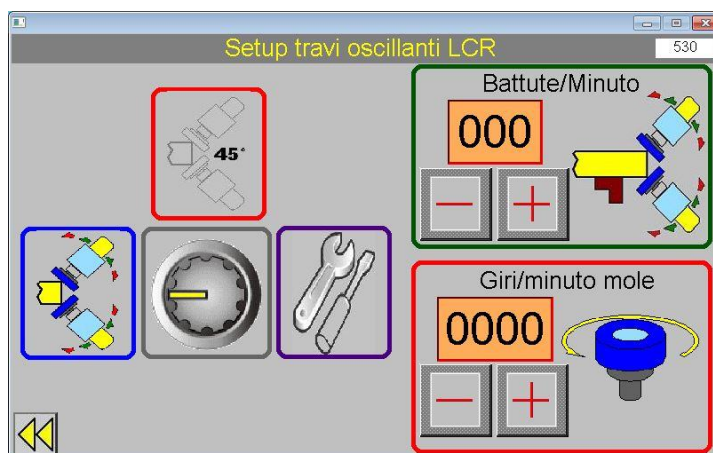


en agissant sur le bouton , on peut configurer aussi la manière de travailler des poutres oscillantes qui peuvent être réglées comme suivre:

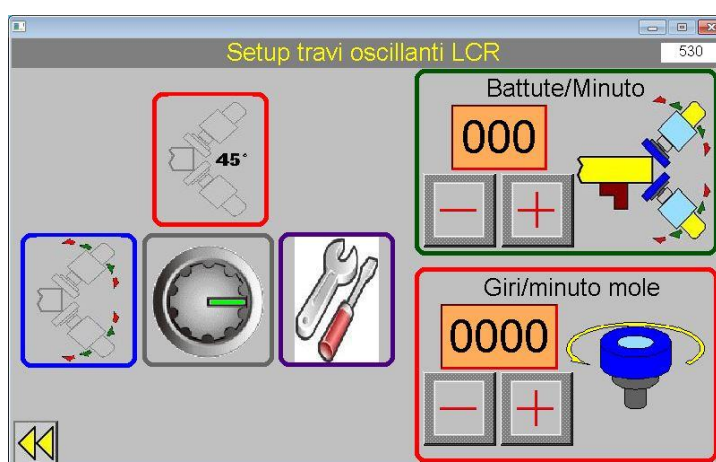
travail fixe à 45° pour biseaux fixes



oscillants pour rayons



ou en position pour l'entretien:



Pour lancer la procédure de maintenance "CHANGER OUTIL" sur les poutres pivotantes,



après avoir sélectionné l'icône

appuyez sur START



et attendez l'icône



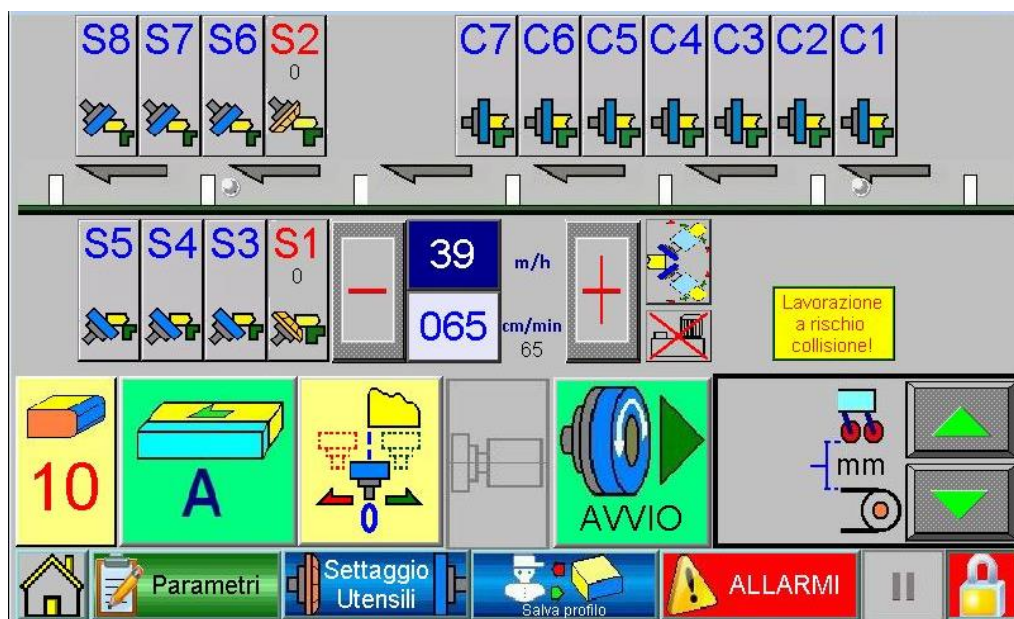
En ouvrant les portes arrière, on peut accéder à l'espace des chanfreins oscillants, à travers lequel les meules ou les plateaux peuvent être remplacées.

Après avoir fermé les portes et mis les alarmes à zéro, vous pouvez procéder au travail souhaité.

ATTENTION, si vous souhaitez continuer avec PROFILE 10 en présence d'une pièce d'épaisseur supérieure à 40mm, une fenêtre clignotante apparaît sur l'écran tactile

Lavorazione
a rischio
collisione!

"AVERTISSEMENT: RISQUE DE COLLISION"



qui reste active lorsque vous travaillez avec des poutres pivotantes aussi longtemps que le fin de course de la détection de pièce est excité.

Avec un usinage à 45 °, aucun avertissement n'apparaît et le traitement peut être effectué.



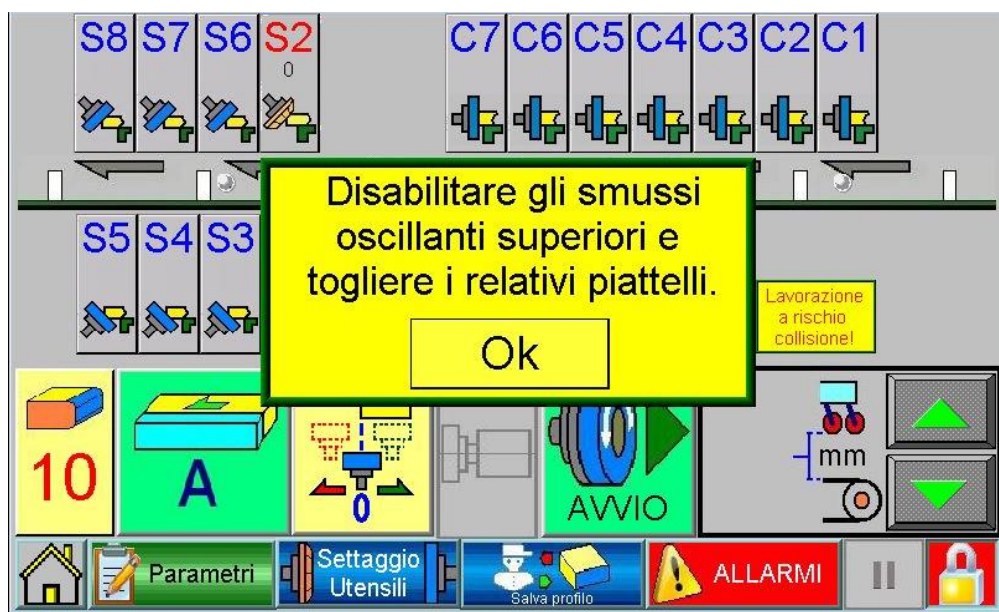
Après quelques secondes, la fenêtre . apparaît



Après avoir appuyé sur OK et avoir pris note de la possible collision, une nouvelle fenêtre



ATTENTION apparaît.



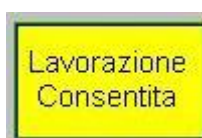
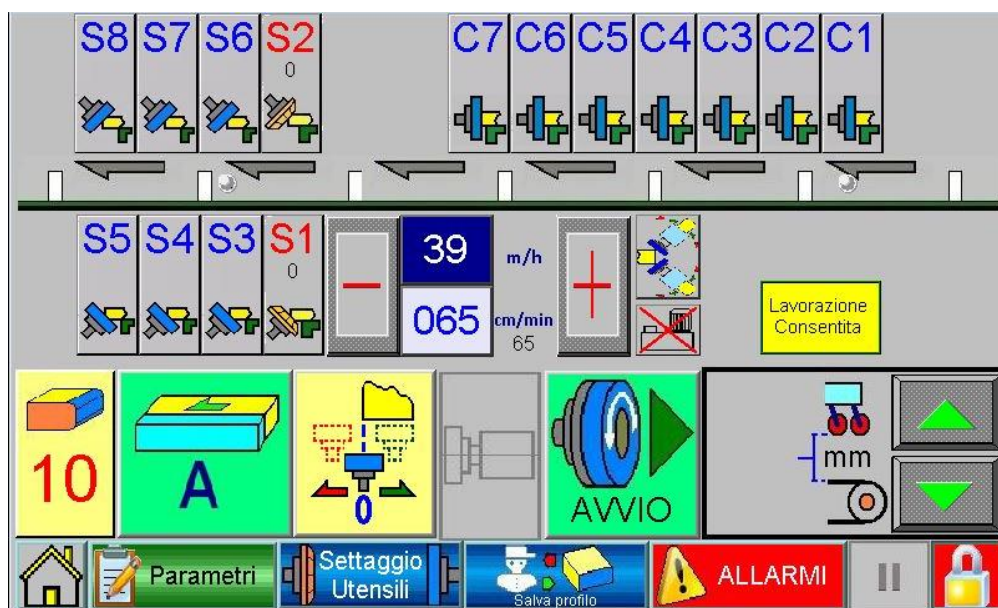
L'opérateur doit d'abord retirer les disques abrasifs, puis appuyer sur le bouton OK pour faire disparaître la fenêtre et commencer à usiner.

Lorsque la touche "OK" est pressée à nouveau, la fenêtre disparaît et, à ce stade seulement, l'opérateur peut commencer à usiner en appuyant sur la touche "Start".

Cependant, cela peut être fait en même temps que la désactivation des chanfreins supérieurs oscillants (les icônes doivent devenir grises), sinon une nouvelle fenêtre apparaîtra pour avertir qu'ils doivent être exclus.



Bien entendu, cette procédure déchoit lorsque l'interrupteur de fin de course n'est plus excité, ou que le profil sélectionné n'est pas le 10, ou qu'une opération d'usinage est effectuée avec les poutres fixes à 45 °.



Dans ce cas le message apparaît avec l'écriture en noir et il ne clignote plus.

Pendant le travail, si l'interrupteur de fin de course est désexcité (la barre de pression se déplace

entre des pièces plus grandes ou plus petites de 40 mm), le clignotement rouge apparaît à nouveau et la fenêtre contextuelle réapparaît pour désactiver les chanfreins oscillants supérieurs

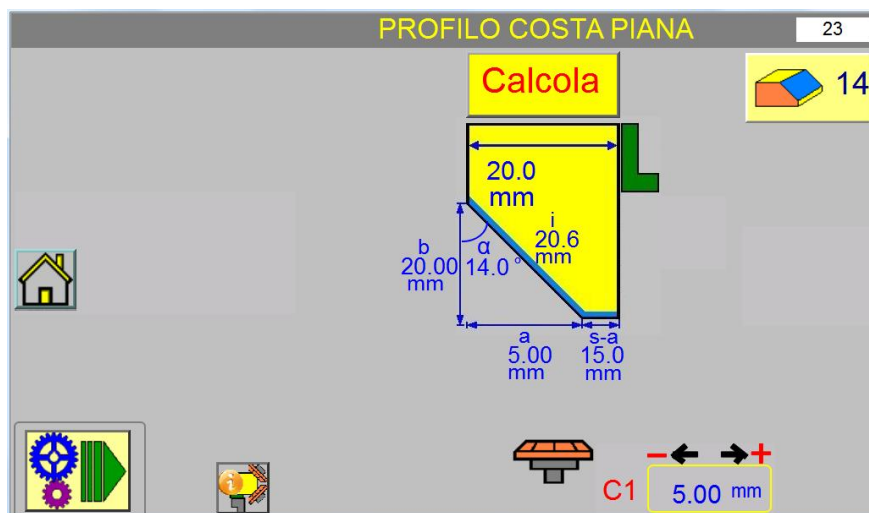


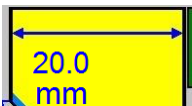
et la machine continue le travail en arrêtant l'oscillation des deux poutres pivotantes.




4.10 PROFIL 14: CHANT INCLINÉ : "SEUIL" (SEULEMENT LCV-ST)

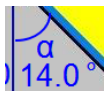

UNIQUEMENT POUR LES MACHINES LCV-ST

Le profil 14 permet de réaliser un plan incliné entre 14 ° et 90 ° et son polissage.

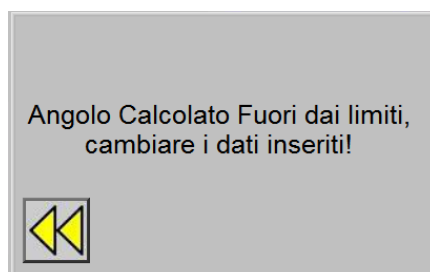


Pour démarrer l'usinage, l'épaisseur de la pièce doit être saisie  pour être travaillé alors je

deux valeurs **a**  et **b**  et appuyez sur la commande de calcul .

En appuyant sur calculer, il est possible de voir l'angle α  et l'hypoténuse i , sinon les valeurs affichées seront égales à "0".

L'angle α doit être compris entre 14 ° et 90 ° sinon l'avertissement apparaît



et le traitement ne peut pas être démarré.

ATTENTION!

Les valeurs α et i ne sont visibles que si le bouton de calcul est enfoncé.


L'angle calculé α doit être compris entre 14 ° et 90 °
(14 ° < α < 90 °)

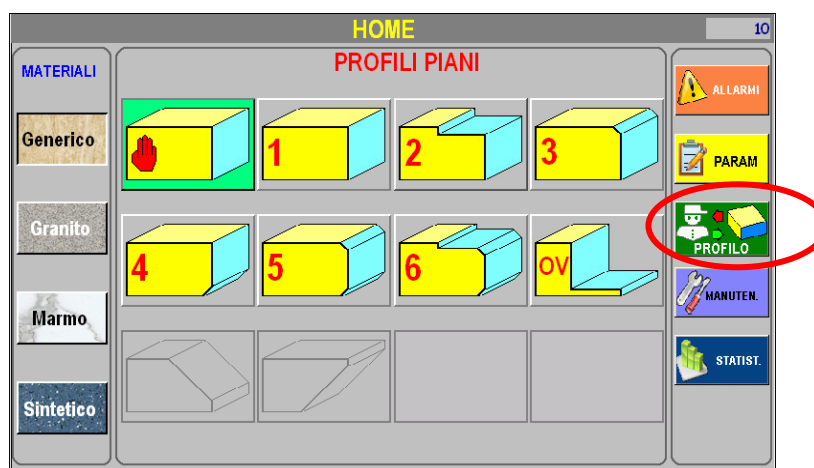


5 PROFIL PERSONNALISÉ

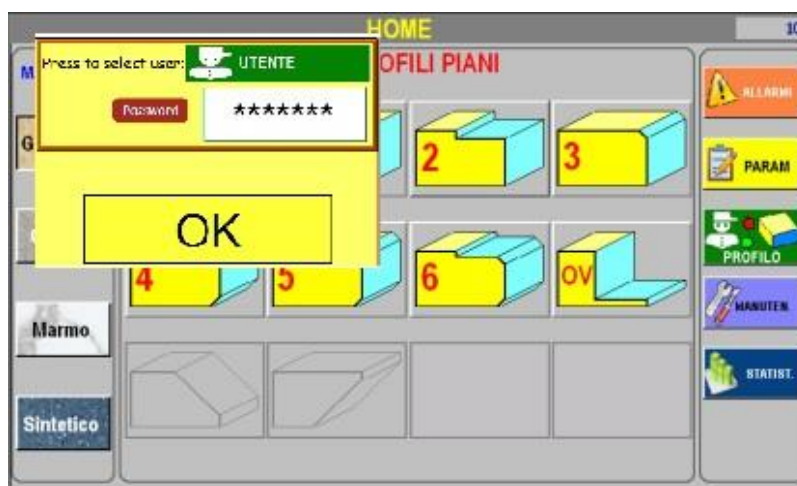
5.1 CHARGEMENT PROFIL

1. Accéder à **ACCUEIL**.

2. Appuyer sur .



3. Sélectionner le "USER" de couleur verte et insérer le mot de passe "1234".



4. Presser encore l'icône .

5. Sélectionner le profil à charger en pressant l'icône cerclée en rouge dessous visible.



6. Tenir pressé l'icône cerclée en rouge...



... jusqu'au moment la page de travail du profil mémorisé réapparaîtra.

Donner le START pour activer le procès mémorisé.

5.1.1 MODE D'EMPLOI DES FILTRES SUR LES PROCÈS MÉMORISÉ

Les profils sont sauvés en dossiers différents en base au matériel ou en base au numéro du profil: si par exemple on mémorisé un profil sur « GENERIC » ET LA « FONCTION FILTRE » est activée quand on ira charger le profil demandé de nouveau (déjà sauvé) pour la visualiser, il sera nécessaire de sélectionner le dossier « GENERIC » en pressant l'icône cerclée en rouge.



Si on sauve un profil par exemple pour le MARBRE mais sur la page dessus il a été sélectionné « GENERIC » et la « FONCTIONE FILTRE » est activée, alors il ne sera pas possible de visualiser le profil sauvé demandé.

Au contraire, si la « FONCTIONE FILTRE » n'est pas activée, il sera possible de visualiser tous les profils sauvés.



« FONCTIONE FILTRE » désactivée (voir “A”, “B” e “C” image ci-dessous)




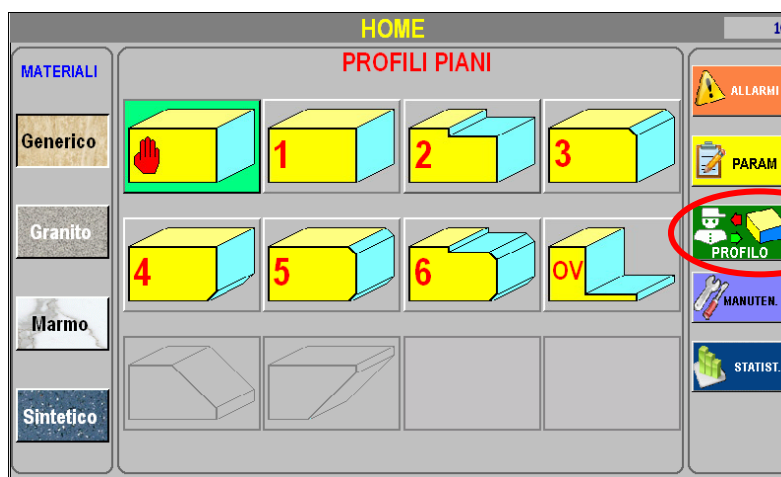
« FONCTIONE FILTRE » activée (voir “A”, “B” e “C” image ci-dessous)



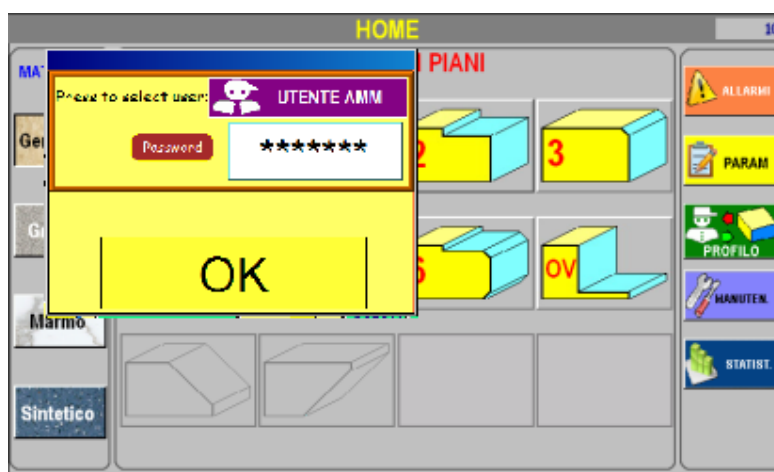
5.2 EFFACER UN PROFIL


1. Accéder à **ACCUEIL**.

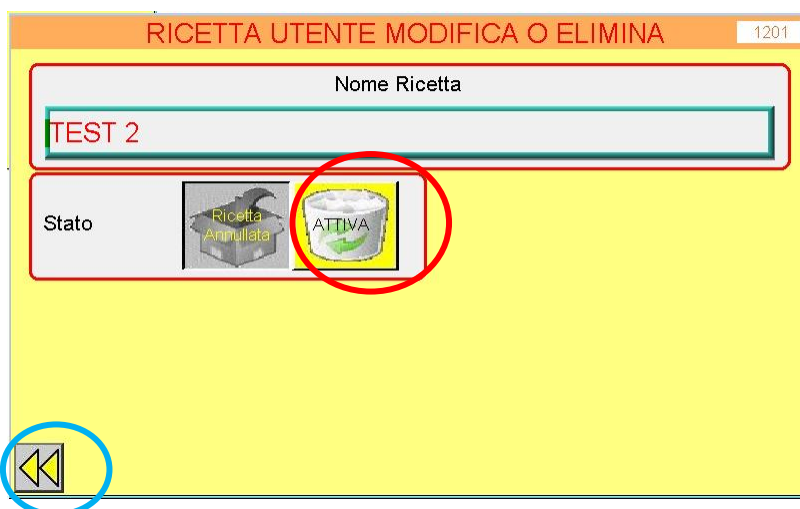
2. Appuyer sur  :



3. Sélectionner le “USER” de couleur violette et insérer le mot de passe “5678”



4. Presser encore l'icône .
5. Sélectionner le profil à effacer en pressant l'icône cerclée en rouge visible dessous



6. Appuyer sur  pour effacer.
7. Appuyer sur  pour retourner à **ACCUEIL**.

6. ALARMES

Les messages d'alarme sont à protection de la machine et de son utilisateur:



ALARMES EN ORDRE D'IMPORTANCE ET ÉVÉNEMENT



RESTAURATION ALARME



ARRÊT TRAVAIL



DÉSACTIVER ALARMES



DÉTAILS ÉVÉNEMENTS



SIGNALISATION ÉVÉNEMENT




ARRIÈRE



ACCUEIL

6.1 RESTAURATION ALARMES


1. Visualiser le type d'alarme .

2. Appuyer sur .

3. Éliminer la cause de l'alarme.


4. Appuyer sur  : la fenêtre d'alarme disparaît et on peut reprendre le travail.

Si on ne réussisse pas à éliminer une alarme, contrôler si dans la liste ils sont présent autres alarmes ne résolues pas, en rechercher les causes et les éliminer.

5. Presser  jusqu'à la la disparition de la fenêtre d'alarme.

6.2 DÉACTIVATION ALARMES

Si on ne peut pas éliminer l'alarme directement, il faut désaffecter la fenêtre d'alarme momentanément:

1. Appuyer sur .

2. Appuyer sur .

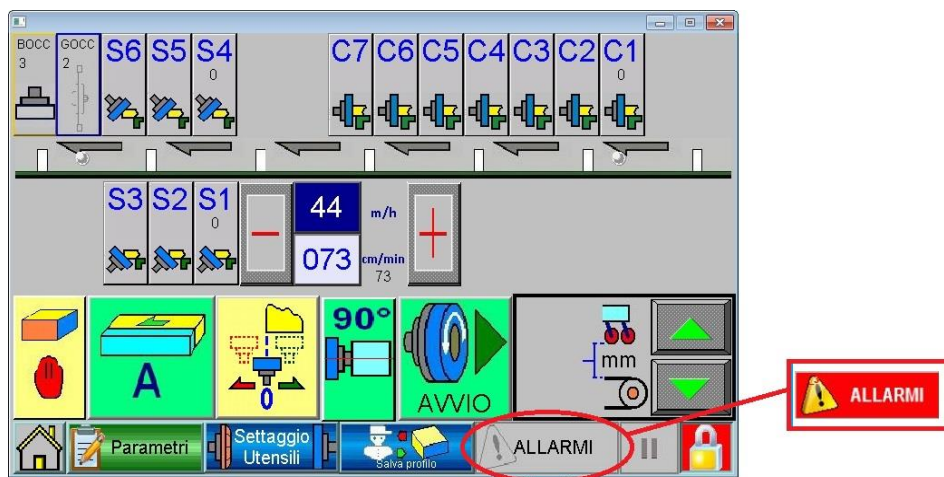
ATTENTION!



Quand on désaffecte la fenêtre susnommée,
l'alarme ne sera plus visualisée.
Accéder à la liste pour vérifier celles actives.





Cette icône disparaît seulement quand toutes les alarmes ont été éliminées:



Accéder à la liste des alarmes:



Les alarmes actives ont une icône **ROUGE**  M2900 (ALL. Barra pressatori fuori posizione).

Après avoir éliminé l'alarme, appuyer sur  et s'assurer que l'icône devient **VERTE**. Appuyer sur  jusqu'à .




ATTENTION!

Éteindre et rallumer la machine

pour restaurer la page et faire disparaître  **ALLARMI**.

7. STATISTIQUES TRAVAIL

Sur la page **ACCUEIL**, appuyer sur  pour accéder aux statistiques de travail.

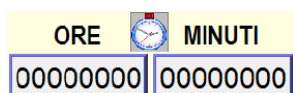
ATTENTION!

IL FAUT INTRODUIRE LE MOT DE PASSE UTILISATEUR

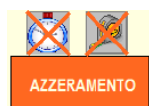
7.1 STATISTIQUE USINAGE EXÉCUTÉ




MÈTRES EXÉCUTÉS depuis le dernier zéro tage de l'usinage programmé.



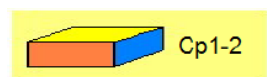
HEURES/MINUTES depuis le dernier zéro tage de l'usinage programmé.



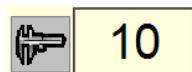
ZÉROTAGE MÈTRES/TEMPS de l'usinage programmé.



MATÉRIAU EN CHANTIER



USINAGE



ÉPAISSEUR

7.2 STATISTIQUE PARTIELLE

La page **STATISTIQUE PARTIELLE** montre les données partielles de tous les usinages exécutés:

STATISTICA PARZIALE				Azzera Parziale		801	
	Ore	Metri					
Costa piana	0	3.1					
Costa con smussi	1	5.3					
Coste Varie	0	0.0					
			Totale Generale Spessore :				
			Ore	Metri			
			2	14.1			
			Totale Generale Materiale :				
			Ore	Metri			
			1	8.7			
			Totale:				
			Ore	Metri			
Totale:	1	8.4	2	14.4			
<div> ◀ SPESSORE 30 MATERIALE GRANITO ▶ </div>							

Azzera
Giornaliere

ZÉROTAGE STATISTIQUES JOURNALIÈRES

7.3 STATISTIQUE TOTALE

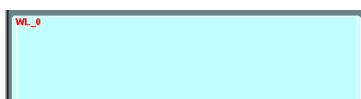
La page **STATISTIQUE TOTALE** montre les données totales des usinages exécutés:

STATISTICA TOTALE				Azzera Riepilogate		802	
	Ore	Metri					
Costa piana	0	3.1					
Costa con smussi	1	5.3					
Coste Varie	0	0.0					
			Totale Generale Spessore :				
			Ore	Metri			
			2	14.1			
			Totale Generale Materiale :				
			Ore	Metri			
			1	8.7			
			Totale:				
			Ore	Metri			
Totale:	1	8.4	2	14.4			
<div> ◀ SPESSORE 30 MATERIALE GRANITO ▶ </div>							

On ne peut ni modifier ni mettre à zéro les statistiques totales.

8. AVIS D'ENTRETIEN

Après un nombre d'heures préétabli, en allumant la machine on visualisera les contrôles et l'entretien à exécuter:



INTERVENTION À EXÉCUTER



DIFFÉRER ENTRETIEN

On diffère momentanément l'entretien à exécuter: l'avis disparaît jusqu'à l'allumage suivant.



EXÉCUTER ENTRETIEN

On exécute l'entretien et on le confirme: l'avis disparaît jusqu'à l'échéance suivante.



VISUALISER ÉTAT ENTRETIEN

MANUTEN.			700
Descrizione Manutenzione			
	ORE ATTIVITA'	DEFAULT	
1) controllo tesatura del nastro	0	0	
2) ingrassaggio guide rulli pressori	0	0	
3) ingrassaggio viti barra pressatrice	0	0	
4) ingrassaggio guide 45°	0	0	
5) ingrassaggio supporti puleggia nastro	0	0	
6) pulizia rullini banco	0	0	
7) ingrassaggio e lubrificazione madrini costa	0	0	
8) ingrassaggio e lubrificazione madrini smussatori	0	0	
9) controllo pulizia filtro olio	0	0	
10) controllo olio centralina oleodinamica	0	0	
11) ingrassaggio cuscinetti cinematismo oscillazione	0	0	
12) controllo tubi olio	0	0	
13) sostituzione tubi olio mandata	0	0	

ORE ATTIVITA'

0

HEURES TRAVAILLÉES PAR RAPPORT À L'ENTRETIEN INDIQUÉ

DEFAULT

0

HEURES PRÉÉTABLIES POUR EXÉCUTER L'ENTRETIEN INDIQUÉ

ORE ATTIVITA'

0

L'avis d'entretien apparaît quand les heures d'activité sont égales aux heures
préétablies.

DEFAULT

0

9. PARAMÈTRES MACHINE



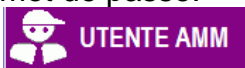


ATTENTION!

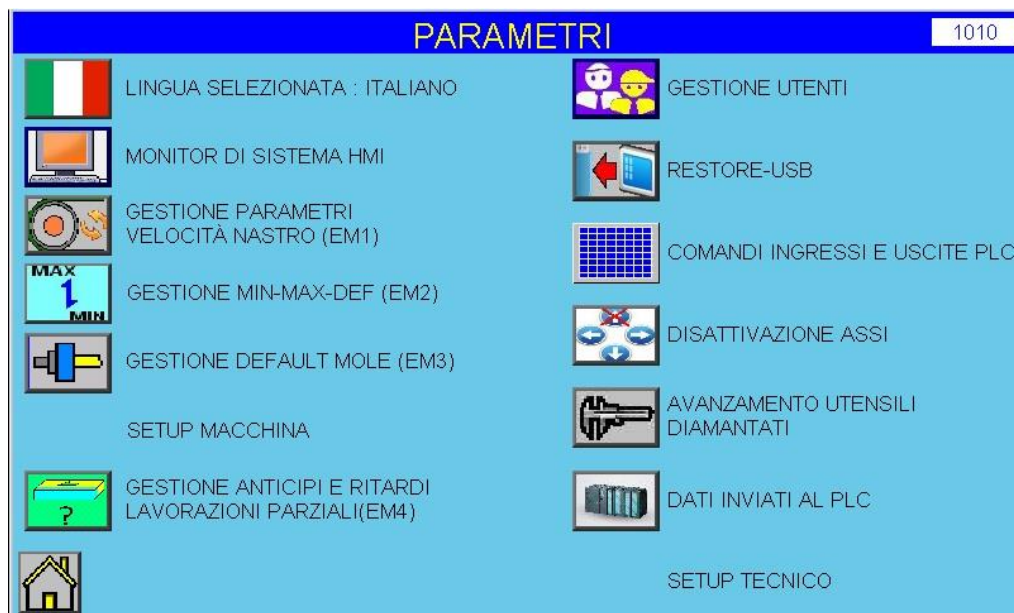


On conseille l'accès à la page PARAMÈTRES seulement à des utilisateurs expérimentés, qui connaissent le fonctionnement de la machine très bien.

La modification et l'introduction erronées de paramètres peuvent bloquer la machine.

Quand on modifie une donnée, il est bon qu'on note sa valeur originale de façon à la restaurer, si nécessaire.

1. Appuyer sur  ou  pour accéder à la page des paramètres.
2. Introduire le mot de passe.
3. Appuyer sur .
4. Appuyer sur  ou .




5. Modifier des paramètres pour personnaliser le fonctionnement de la machine.

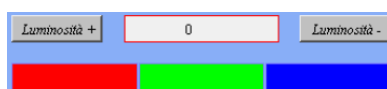
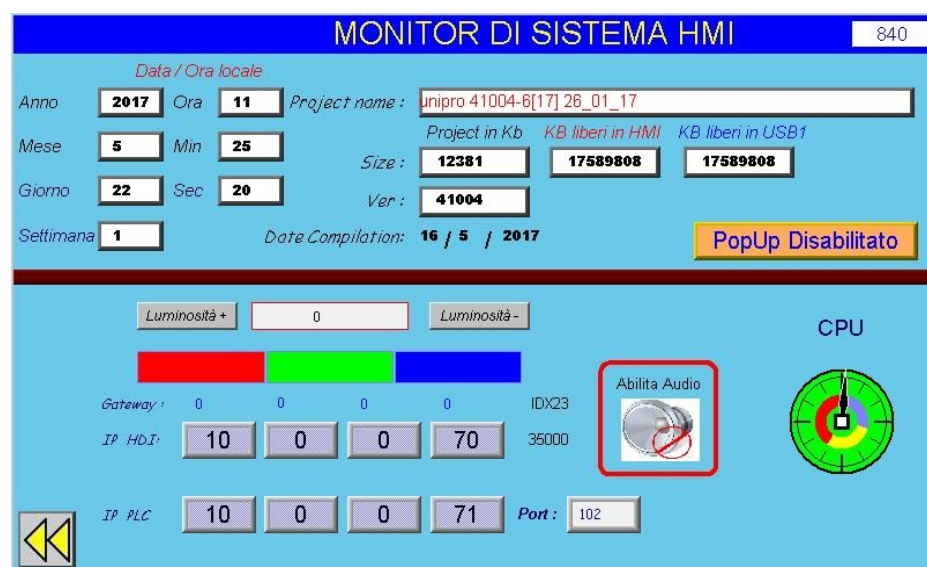
9.1 LANGUE

Appuyer sur  pour accéder à la page **LANGUE** et modifier la langue de la machine:



9.2 MONITEUR DE SYSTÈME HMI

Appuyer sur  pour accéder à la page **MONITOR DE SYSTÈME HMI**:



MODIFIER BRILLANCE MONITEUR



ACTIVER/DÉSACTIVER SON



MÉMOIRE PROCESSEUR

BLEU = utilisation basse de la mémoire

JAUNE = utilisation moyenne de la mémoire


ROUGE = utilisation élevée de la mémoire



MODIFIER DATE/HEURE INTÉRIEURE



9.3 VITESSE BANDE

Appuyer sur  pour gérer la vitesse de la bande:

VN=cm/min		1017				
Spessore mm	Micro TPausa	Generico	Granito	Marmo	Sintetico	Profilo
Da 6 a 15	2	82	2	5	-2	Piana
Da 16 a 25	2	73	Velocità Inst. Lav. Parz.			
Da 26 a 35	2	65	Incremento Vel. Microscillazione			
Da 36 a 45	2	56	Incremento % velocità costa piana			
Da 46 a 55	3	48	Ricrea Tabella			
Da 56 a 65	3	40	Velocità Minima			
Da 66 a 75	4	31	Velocità Massima			
Da 76 a 85	5	23				
Da 86 a 95	6	15				
Da 96 a 105	7	13				

Generico
82
73

Granito
2

VITESSE (cm/min)

Si on modifie le matériau, la vitesse générique augmente ou s'abaisse de la valeur introduite pour les différents matériaux (ex. Épaisseur: 30 mm => vitesse: 65 cm/min).

En cas de granit, la vitesse du matériau générique augmente de 2 cm/min (ex. Épaisseur: 30 mm => vitesse: 65+2 cm/min = 67 cm/min).

Marmo

5

En cas de marbre, la vitesse du matériau générique augmente de 5 cm/min
(ex. Épaisseur: 30 mm => vitesse: 65+5 cm/min = 70 cm/min).

Sintetico

-2

En cas de matériau synthétique, la vitesse du matériau générique s'abaisse de 2 cm/min

(ex. Épaisseur: 30 mm => vitesse: 65-2 cm/min = 63 cm/min).

La machine proposera toujours la nouvelle valeur introduite.

Velocita' Inst. Lav. Parz.

65

En cas d'usinage partiel, la vitesse est de 65 cm/min, pour tous les matériaux ou les épaisseurs, pour garantir une mise en service et une mise hors service correctes des meules.

Incremento Vel. Microscillazione

0

On peut augmenter toutes les vitesses (pour tous les matériaux et les épaisseurs), en cas d'usinage avec micro-oscillation.

Micro
TPause

2

2

2

Modifier le temps de micro-oscillation pendant la pause, en modifiant les secondes de pause dans lesquelles on a la micro-oscillation.

Ricrea
Tabella

Restaurer toutes les données originales de la machine.



ATTENTION! Cette opération effacera toutes les données modifiées par l'utilisateur.

Utiliser la flèche droite pour accéder à la page suivante:

VN=cm/min				1018
PROFILO COSTA PIANA		PROFILO TORO		
	0		9	0
	1	0		10
	2	0		11
	3	0		12
	4	0		13
	5	0		14
	6	0		15
	7	0		
	8	0		


La vitesse introduite sera toujours proposée comme vitesse standard du profil indiqué, indépendamment du matériau ou de l'épaisseur introduits.

Si la valeur est 0, la machine ne le considérera pas et la vitesse sera calculée par rapport aux paramètres introduits précédemment:


Ex.:  8  0 Profil: tore (n° 8), épaisseur: 30 mm, matériau générique → vitesse: 65 cm/min.

Si la valeur n'est pas 0 mais, par exemple, 50 cm/min:

Profil: tore (n° 8), épaisseur: 30 mm, matériau générique → vitesse: 50 cm/min.

Appuyer sur  **Ricrea Tabella** pour restaurer les valeurs originales de la machine
ATTENTION! Cette opération effacera toutes les données modifiées par l'utilisateur

9.4 GESTION PARAMÈTRES MAX. – MIN. - BASE

Appuyer sur  pour gérer les paramètres:

Ricetta Min Max Default 1 (1/2) 1030

	Min	Max	Default	Last Val	Def/L.V.
Angolo inferiore oscillazione (ALFAMIN)	0.00	0.00	0.00	0.00	Default
Angolo superiore oscillazione (ALFAMAX)	0.00	0.00	0.00	0.00	Default
Angolo trave per costa piana (ALFACOSTA)	0.00	0.00	0.00	90.00	Default
Angolo microscillazione (GAMMAOSC)	0.00	0.00	0.00	0.00	Default
Tempo di pausa (TPAUSA)	0.00	0.00	0.00	0.00	Default
Microscillazione (MICRO) OBSOLETO			No	No	Last Value
Ampiezza microscillazione (BETAMP)			1	1	Default

idx 20 17000 idx 21 6000

   Ricrea Tabella  Costa Piana 

Ricetta Min Max Default 1 (2/2)					1031
	Min	Max	Default	Last Val	Def/L.V.
Materiale asportato smussi Ingresso superiori (LSI)	0.00	15.00	1.00	1.00	Last Value ▼
Materiale asportato smussi Ingresso inferiori (LSS)	0.00	15.00	1.00	1.00	Last Value ▼
Materiale asportato smussi Uscita superiori (LS1U)	0.00	15.00	1.00	3.00	Last Value ▼
Materiale asportato smussi Uscita inferiori (LS2U)	0.00	15.00	1.00	3.00	Last Value ▼

idx 20 17000 idx 21 6000 idx 24 63000 idx 25 6000

VALEURS MAX./MIN.

Min	Max
0.00	0.00

VALEUR ORIGINALE

(quand on accède à la page profils pour la première fois)

Default
0.00

**CHOISIR VALEUR ORIGINALE
OU
DERNIÈRE VALEUR INTROD.**

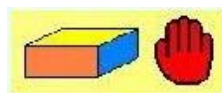
Def/L.V.
Default ▼

CHOISIR PROFIL

(chant plat/tore)



CHOISIR TYPE PROFIL



ALFAMI N Angle d'oscillation inférieur (jamais inférieur à 5°)

ALFAMAX Angle d'oscillation supérieur (jamais supérieur à 175°)

ALFACOSTA Angle chant plat (90°)

GAMMAOSC Angle pause d'oscillation (10° - 160°)

TPAUSA	Pause d'oscillation (0 - 15 secondes)
MICRO	Micro-oscillation (oui=active/non=désactive)
BETAMP	Amplitude micro-oscillation (1-2-3)
LSI	Largeur chanfrein inférieur à l'entrée (0 - 45 mm)
LSS	Largeur chanfrein supérieur à l'entrée (0 - 45 mm)
LS1U	Largeur chanfrein supérieur à la sortie (0 - 20 mm)
LS2U	Largeur chanfrein inférieur à la sortie (0 - 20 mm)
MIN	Valeur min. qu'on peut introduire
MAX	Valeur max. qu'on peut introduire
DEF	Valeur originale
LAST VAL	Dernière valeur introduite
DEF/L.V.	Choisir entre valeur originale et dernière valeur

The screenshot shows a tactile screen interface with a blue header bar containing the text 'Ricetta Min Max Default 2 (1/2)' and a small box with the number '1032'. Below the header, there are five columns: 'Min', 'Max', 'Default', 'Last Val', and 'Def/L.V.'. The 'Min' column has values 0.00, 10.00, and 0. The 'Max' column has values 0.00, 100.00, and 0. The 'Default' column has values 0.00, 60.00, and 0. The 'Last Val' column has values 50.00, 100.00, and 0. The 'Def/L.V.' column has dropdown menus with 'Default' and 'Last Value' options. The rows are labeled 'Raggio', 'Spessore', and 'Battute / Minuto'. At the bottom, there are several icons and labels: 'idx 20', '17000', 'idx 21', '6000', 'idx 24', '63000', 'idx 25', '6000', 'Ricrea Tabella', 'Costa Piana', and a red hand icon.

RAYON	Rayon courbure tore (jamais inférieur à 5 mm et supérieur au max. du type de machine)
ÉPAISSEUR	Épaisseur plaque (jamais inférieure à 10 mm et supérieure au max. du type de machine)
XLC	Course max. horizontale du dispositif à l'entrée (60 mm)
KC	Course max. verticale du dispositif à l'entrée (105 mm)
XLG	Course max. horizontale du dispositif à la sortie (60 mm)
KG	Course max. verticale du dispositif à la sortie (105 mm)
Ricrea Tabella	<p>Restaurer toutes les données originales de la machine.</p> <p>ATTENTION!</p> <p>Cette opération effacera toutes les données modifiées par l'utilisateur.</p>


Ricetta Min Max Default 2 (2/2) 1033

Valori imputabili da tastiera





	Min	Max
Raggio	0.00	0.00
Spessore	10.00	100.00
KX (Asse X Funzioni)	0.00	60.00
KZ (Asse Z Funzioni)	0.00	50.00
ALFAMIN ALFAMAX ALFACOSTA GAMMAOSC	0.00	0.00
TPAUSA	0.00	10.00
LSI LSS LS1U LS2U	0.00	40.00
	0.00	

idx 25 6000

9.5 MOTS DE PASSE UTILISATEURS


Appuyer sur  pour accéder à la page **MOTS DE PASSE**:

PASSWORD 1110

Password		Password	
 UTENTE	1234	 SETTAGGIO	
 UTENTE AMM	5678	 TOTALE	

LogOut

Les deux mots de passe originaux peuvent être personnalisés:


1. Introduire un nombre de 4 chiffres dans .
2. Appuyer sur  pour confirmer.



ATTENTION!

Mémoriser le nouveau mot de passe correctement, autrement il sera impossible d'accéder aux pages protégées.

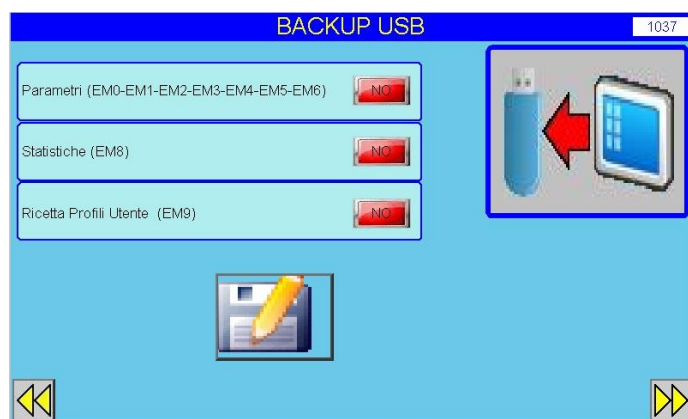
9.6 COPIAGE-RESTAURATION DONNÉES MACHINE

Appuyer sur  pour accéder à la page **COPIAGE-RESTAURATION**.

Les données de l'utilisateur sont copiées sur une expansion de mémoire derrière l'écran tactile, qu'on peut voir en ouvrant la porte postérieure du tableau de contrôle.

Sur cette mémoire USB on peut introduire et restaurer les données de la machine:

1. Accéder à la page **COPIAGE**.
2. Appuyer sur **1, 2, 3, 4** (attendre quelques secondes entre une icône et l'autre): les données seront cliquées à la mémoire USB.



COPIAGE DONNÉES DANS UNE MÉMOIRE USB

1. Éteindre la machine.
2. Ouvrir la porte postérieure du tableau de contrôle.
3. Enlever la mémoire USB.
4. Copier les fichiers contenus dans la mémoire sur une mémoire USB de secours.
5. Insérer la mémoire USB dans l'écran tactile.
6. Fermer la porte du tableau de contrôle.
7. Allumer la machine.

ATTENTION!
N'ENLEVER JAMAIS LA MÉMOIRE USB QUAND LE TABLEAU EST ALLUMÉ:
on peut perdre toutes les données de la mémoire et du tableau tactile.
Le tableau tactile ne travaille pas sans mémoire USB.

RESTAURATION DONNÉES DANS UNE MÉMOIRE USB

On conseille d'exécuter cette opération seulement si on est sûrs que les données utilisées sont valides, parce qu'elles seront les seules qu'on pourra restaurer.

1. Accéder à la page **RESTAURATION**:



2. Appuyer sur **1, 2, 3, 4**.

On conseille de sauver les données de l'USB dans une autre mémoire pour garantir le fonctionnement de la machine en cas de rupture de la mémoire installée.

REEMPLACEMENT DONNÉES MÉMOIRE USB

1. Éteindre la machine.
2. Ouvrir la porte postérieure du tableau de contrôle.
3. Enlever la mémoire USB.
4. Insérer la copie sauvée précédemment.
5. Fermer la porte du tableau de contrôle
6. Allumer la machine.

ATTENTION!



**N'ENLEVER JAMAIS LA MÉMOIRE USB QUAND LE
TABLEAU EST ALLUMÉ:
on peut perdre toutes les données de la mémoire et du
tableau tactile.
Le tableau tactile ne travaille pas sans mémoire USB.**



9.7 ENTRÉES/SORTIES PLC

Appuyer sur  pour accéder à la page **CONTRÔLES ENTRÉES ET SORTIES PLC**.

ATTENTION!

**ACCÉDER À CETTE PAGE CONTRE INDICATION
D'UN TECHNICIEN SPÉCIALISÉ QUI VOUS
INDIQUERA COMMENT CONTRÔLER LES FONCTIONS
DE LA MACHINE.**



9.8 DÉSACTIVATION DES AS AUTOMATISÉS



En pressant , on accède à la DÉSACTIVATION DES AS AUTOMATIQUES (1700).



Sélectionner le type de gestion d'intérêt, si Meule ou Biseaux.



Après, en pressant sur l'axe diamanté d'intérêt, on peut qualifier ou désaffecter l'axe automatique (PA)



9.9 DONNÉES ENVOYÉES AU PLC

Par cette icône, on accède à une page dédiée SEULEMENT AUX TECHNICIENS MARMO MECCANICA.