



### Fonction.

La fraiseuse CNC à 5 axes déplace avec une grande précision, un outil dans cinq différentes directions qui correspondent aux 3 axes linéaires X, Y et Z auxquels s'ajoutent deux axes A et B, autour duquel tourne l'outil.

Elle permet les fraisages et les forages sur 5 faces d'un panneau en un seul positionnement.

Ses 4<sup>ème</sup> et 5<sup>ème</sup> arbres (A et B) permettent des travaux sphériques ou hélicoïdaux.

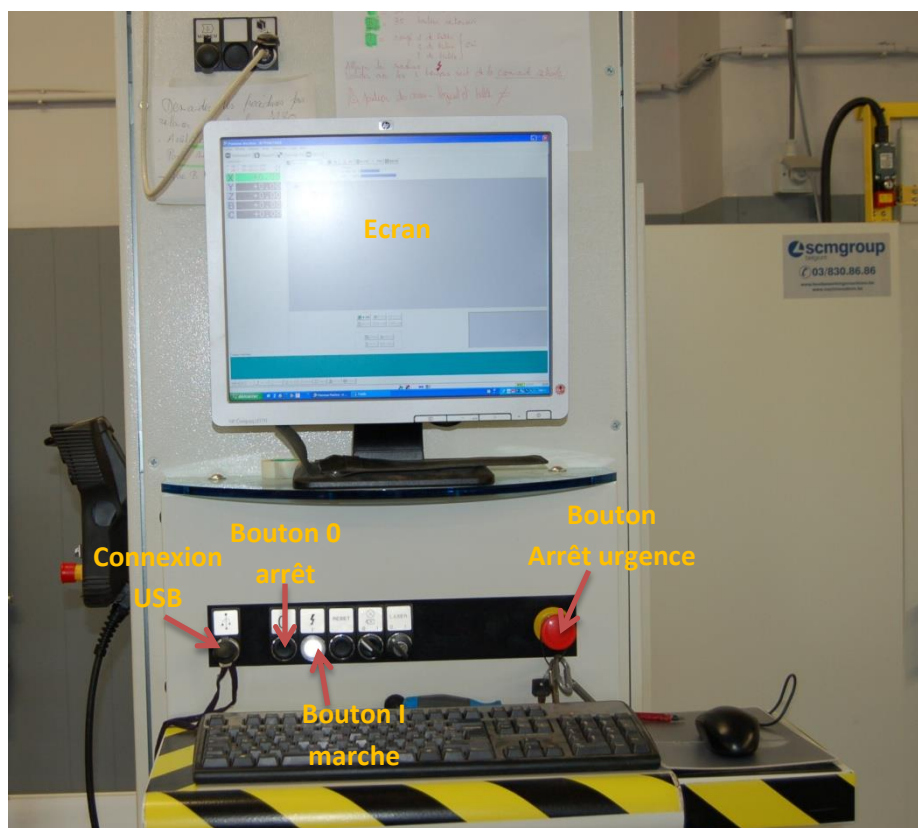
Cette machine peut être programmée en amont.

Soit au départ d'un plan 2D sauver en DXF ou via le logiciel Maestro

### Description.



Interrupteur général et alimentation pneumatique



Pupitre de commande



Commande mobile

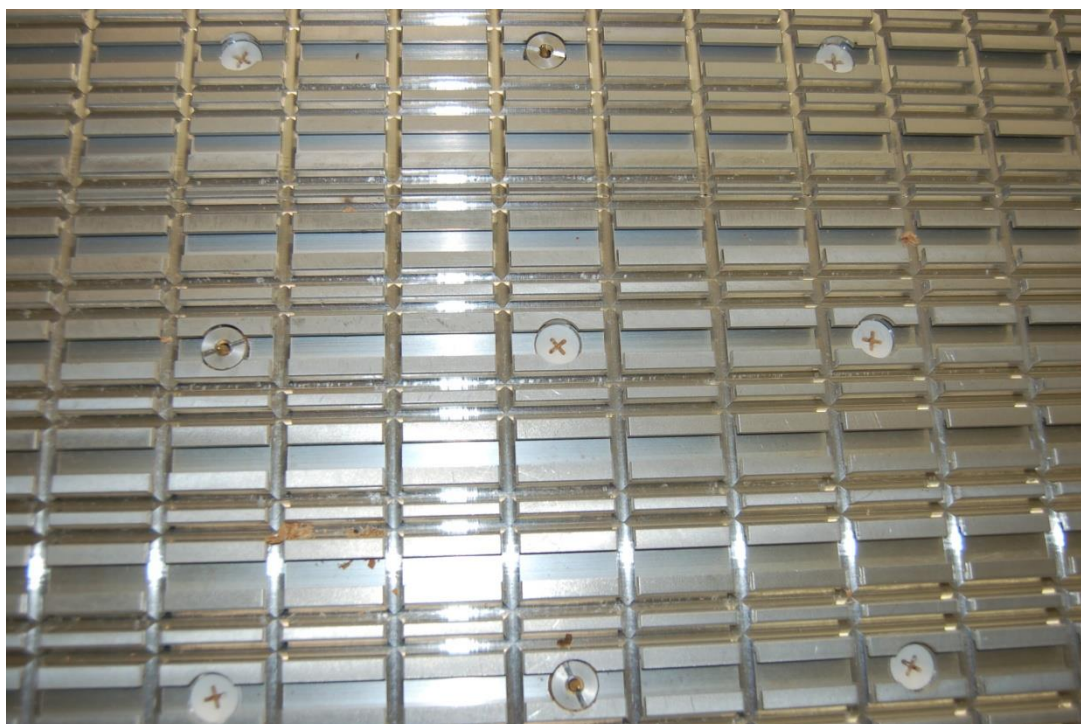


Table à dépression





Pompe à dépression



Ventouses de maintien



Commande centrale et tapis de sécurité



Tête de forage sur 3 axes





Tête mobile sur les 5 axes



Magasin d'outils



Outils utilisés dans le magasin

### Sécurité.

**Portez vos équipements de sécurité obligatoire.**





Procédure de mise en marche.

**ATTENTION :** Vérifier si l'alimentation est effective (compresseurs allumés et/ou vanne ouverte).

1. Positionner l'interrupteur général sur I (on).



2. Pousser et tourner le bouton orange pour l'alimentation en air comprimé



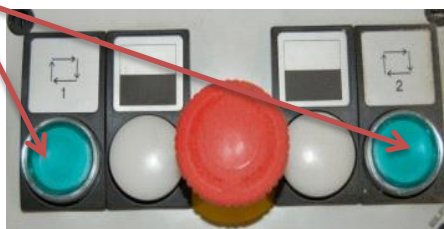
3. Attendre l'invite et encoder le mot de passe
4. Sélectionner, dans le coin supérieur gauche, l'icône suivant



5. Voici le panneau de commande de la CNC



6. Sur la commande centrale, enfoncer les 2 boutons **verts**



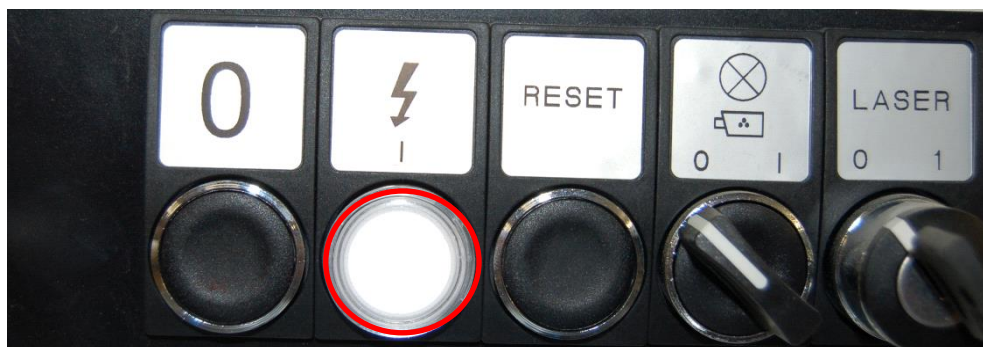


7. Marcher sur les 3 zones du tapis de sécurité



## L'alerte concernant les tapis est enlevée

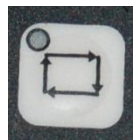
8. Mettre en marche en poussant sur le bouton I du boîtier de commande



9. Sélectionner dans le dessus de l'écran l'onglet Etalonnage



10. Sur la commande mobile, enfoncer l'icône START



11. Attendre la remise à zéro des 5 axes et du magasin d'outils

12. Sélectionner dans le dessus de l'écran l'onglet Manuel



13. Sur la commande mobile, enfoncer la touche



pour ouvrir le magasin d'outils

14. Positionner les outils nécessaires en repérant les numéros sur le carrousel outillage





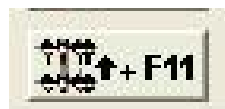
15. Sélectionner dans le dessus de l'écran le nom du magasin d'outillage .tlg



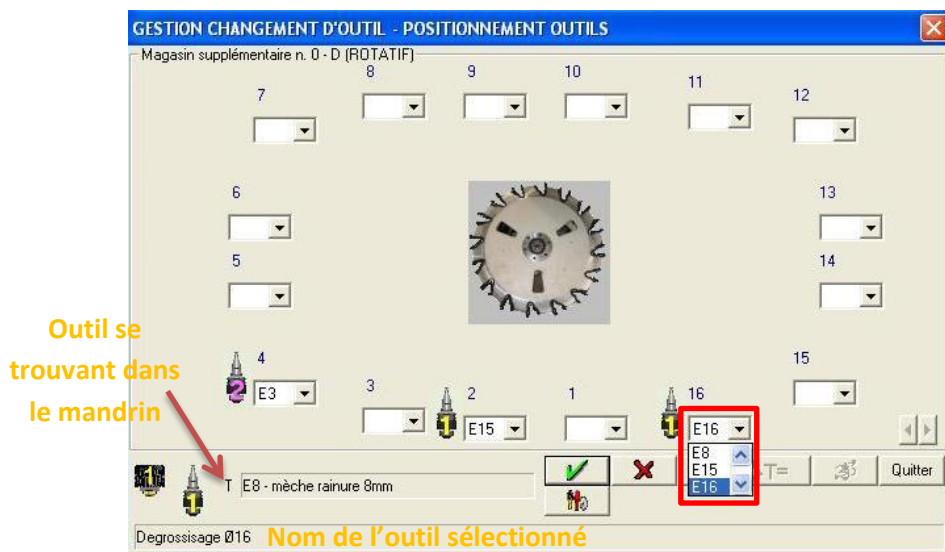
16. Sélectionner dans le dessus de l'écran l'onglet MDI



17. Sélectionner dans le dessus de l'écran l'onglet



18. Encoder, à l'aide des listes déroulantes, la place des outils dans le magasin



19. Valider les nouveaux emplacements des outils en cliquant sur



20. Sélectionner dans le dessus de l'écran l'onglet Automatique



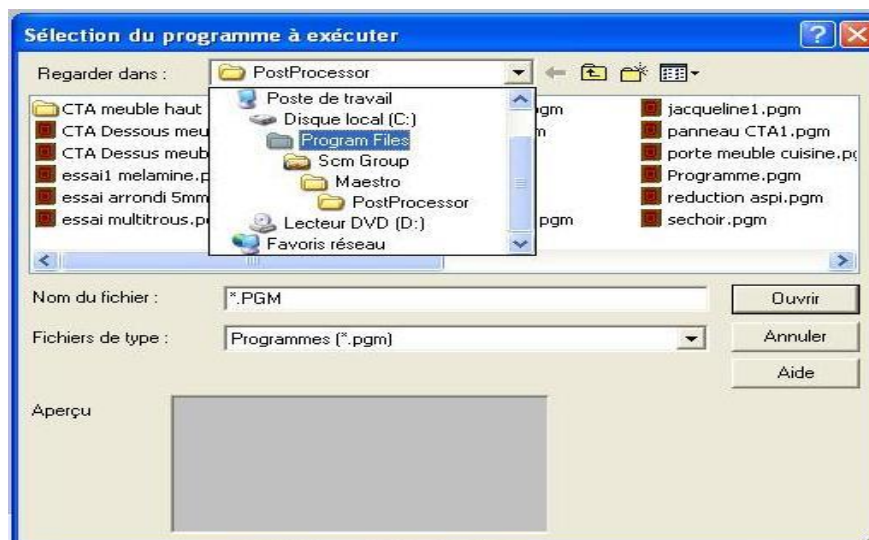
21. Cliquer sur



22. Sélectionner Programme puis cliquer sur OK



23. Choisir l'emplacement du programme





24. Modifier l'en-tête du programme en encodant des valeurs en BX, BY et BZ

**Modifier en-tête: C:\Program Files\Scm Group\Maestro\PostProcessor\CTA me...**

DX= 700 DY= 300 DZ= 18

AB= 0 C= 0 T= 98304 R= 1 V= 0

BX= 0 BY= 0 BZ= 85

/ PRT\_CUIS #

T= V=...

Nom du magasin d'outils

OK Annuler Paramètres

**Legend:**  
 BX = décalage en X  
 BY = décalage en Y  
 BZ = hauteur des ventouses  
 R = Nbre de répétitions

25. Cliquer sur T =

26. Programmer les options mécaniques

**Programmation des options mécaniques**

Description	Valeur
Laser	NON
Releveurs	NON
Barre TV mobile	OFF
Rangée 1 de butées	OUI
Rangée 2 de butées	OUI
Rangée 3 de butées	OUI
Rangée 4 de butées	OUI
Rangée 5 de butées	NON
Zones associées	NON
Contrôle position ventouses	NON
Désactiver C.U. masqué (0=NON-1=OUI)	NON
Acquisition BZ et DZ de palpé	NON
Barre mobile zone associée	OFF
Activation rehausseurs double course	NON
Activation vide supplémentaire	NON

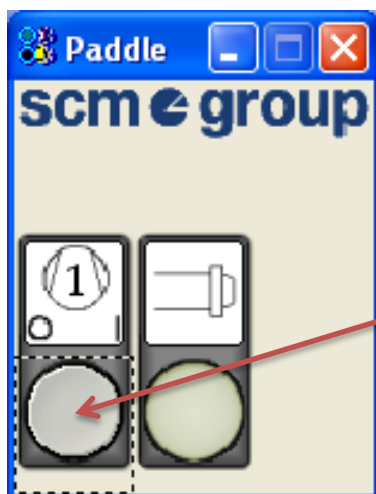
OK Cancel

27. Valider en cliquant sur OK

### 28. Visualiser le programme



### 29. Sélectionner dans le dessous de l'écran l'onglet Paddle



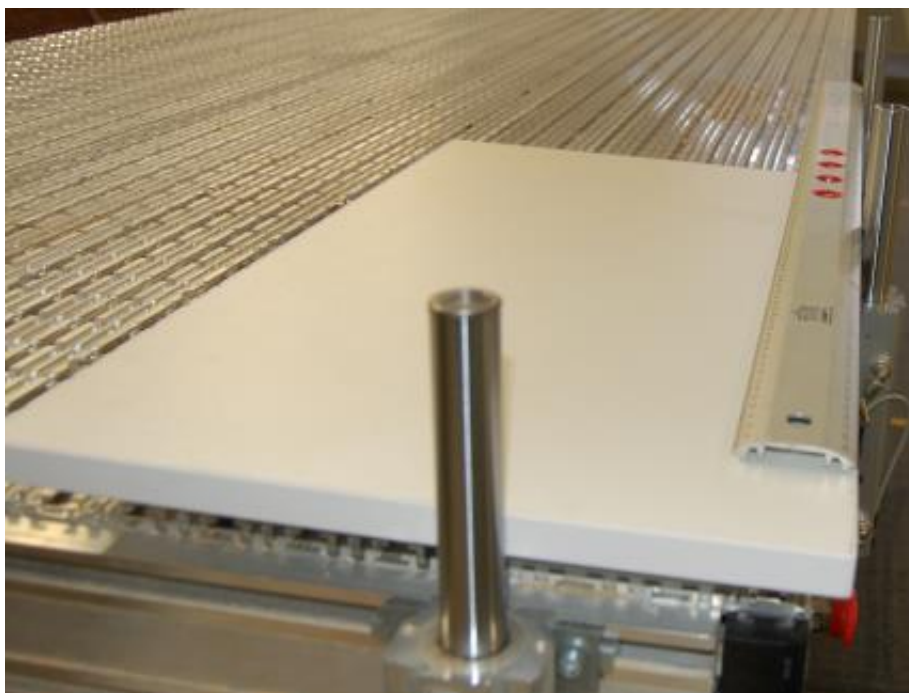
Allumer la pompe à  
dépression



30. Tourner vers la gauche le sélecteur pour faire monter les butées



31. Positionner le panneau sur les ventouses contre les 3 butées



32. Tourner vers la droite le sélecteur pour provoquer la mise en dépression du panneau



**Vérifier la  
bonne  
fixation du  
panneau**

33. Porter vos EPI puis allumer l'aspiration en poussant sur le bouton vert



34. Enfoncer les 2 boutons **verts** qui clignotent sur le boîtier central



35. La CNC démarre

36. Prendre la commande mobile en main et **rester vigilant**