



TOUPIE P.N.
« SCM T150 Class »

PROCÉDURE D'UTILISATION



SOMMAIRE

Descriptif de la machine



Page 3

Descriptif du pupitre de commande



Page 4

Procédure générale d'utilisation



Page 5

Procédure de montage d'un outil



Page 7

Procédure d'éjection de la broche porte-outils



Page 8

**Procédure de réglage et d'enregistrement
d'un programme**



Page 9

**Procédure d'appel et d'exécution automatique
d'un programme**



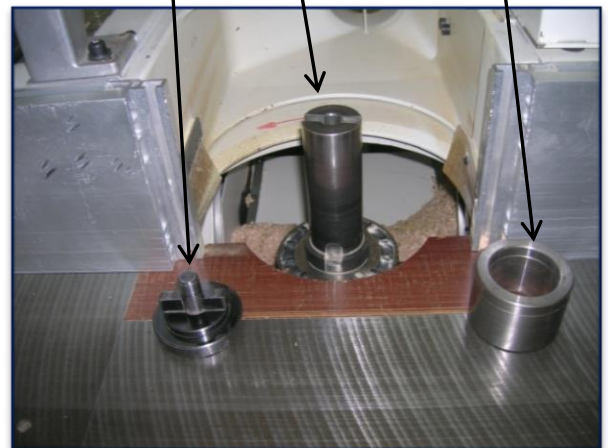
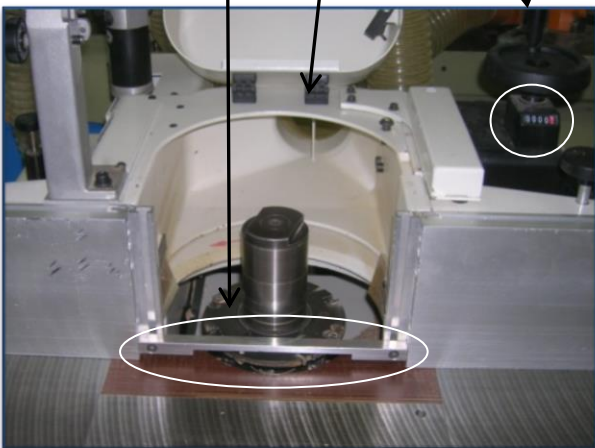
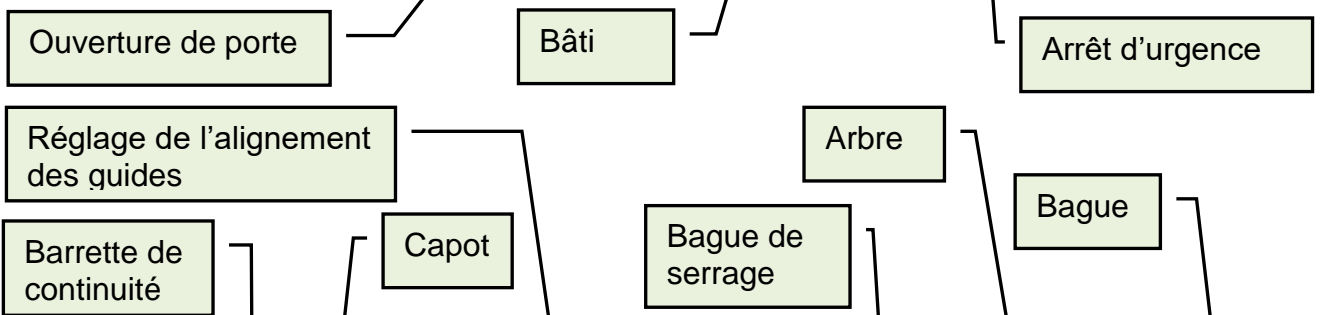
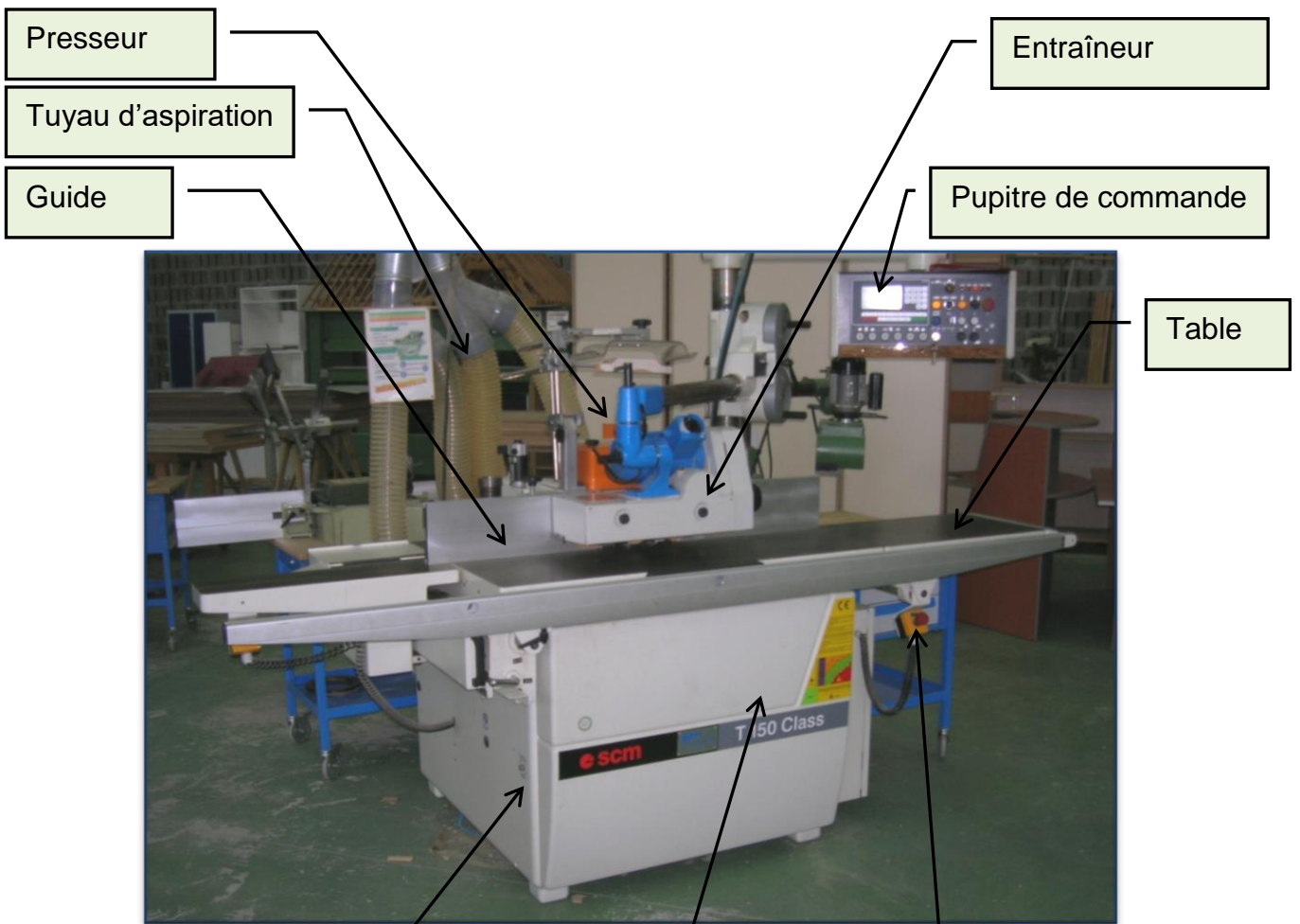
Page 11

Fiche de maintenance



Page 13

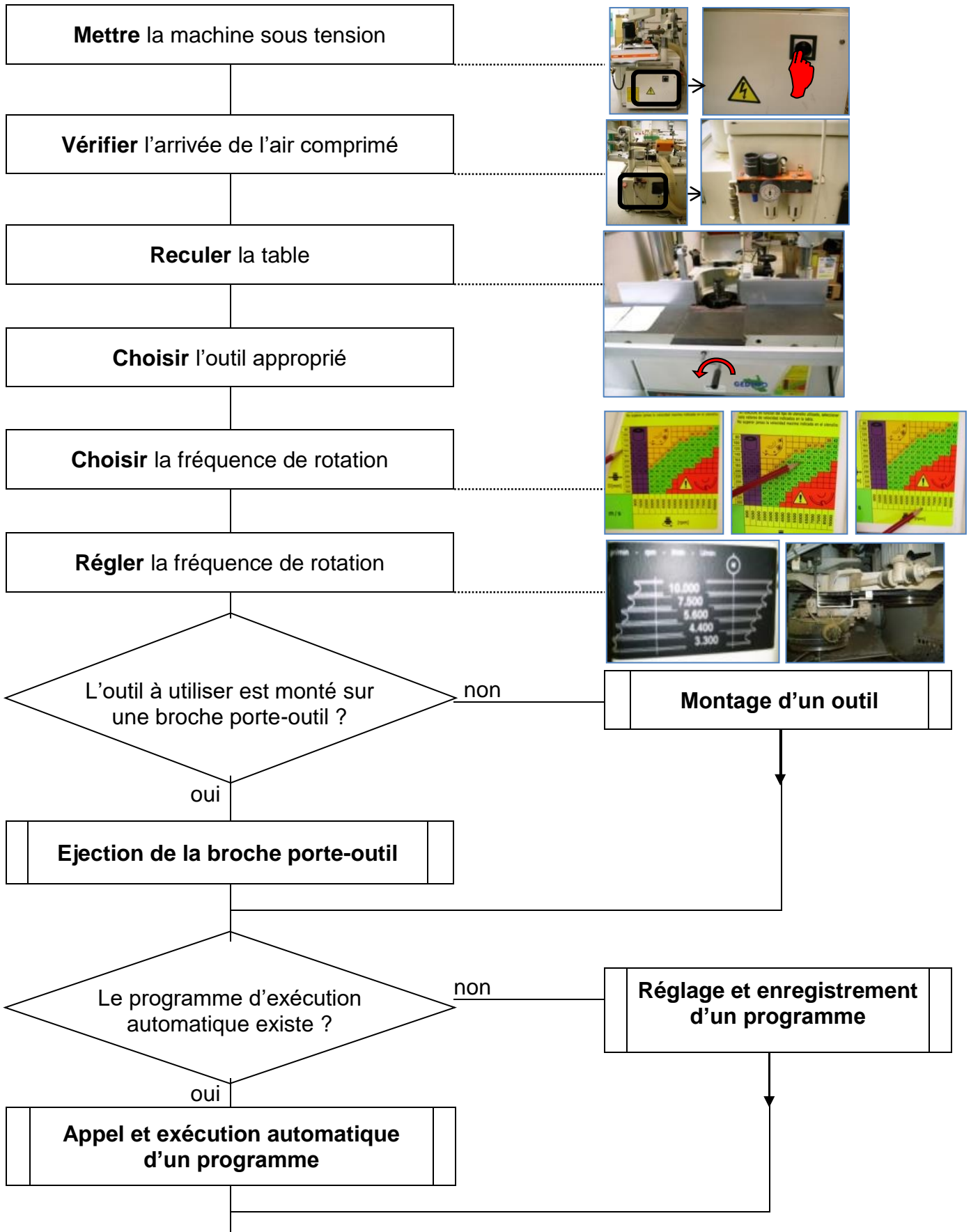
DESCRIPTIF DE LA MACHINE



DESCRIPTIF DU PUPITRE DE COMMANDE



PROCÉDURE GÉNÉRALE D'UTILISATION



Régler la lumière entre la table et l'outil



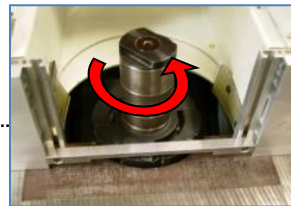
Positionner et serrer les prolongateurs de guide



Enlever le frein électromagnétique



Vérifier manuellement la rotation de l'outil



Mettre le frein électromagnétique



Installer les organes de protection



Régler l'entraîneur ou les presseurs



Vérifier le bon fonctionnement de l'aspiration

Mettre successivement l'outil puis l'entraîneur en marche



Usiner

Remettre la machine en état

PROCÉDURE DE MONTAGE D'UN OUTIL



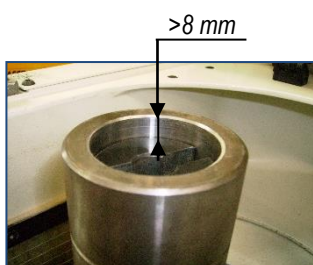
Enlever toutes les bagues présentes sur la broche



Mettre en place l'outil



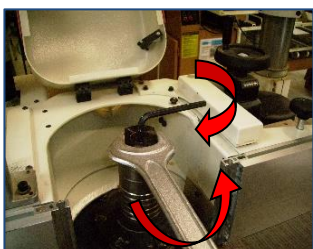
Remettre les bagues des moins épaisses aux plus épaisses



La mesure entre le haut de la broche et la partie supérieure de la dernière bague doit être supérieure à 8 mm.



Positionner la rondelle chapeau

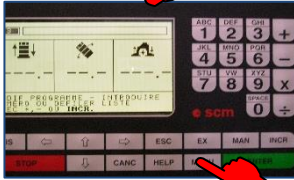


Serrer l'outil

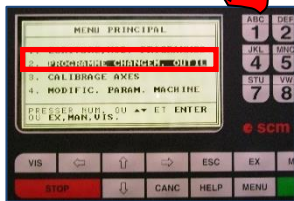
PROCÉDURE D'ÉJECTION DE LA BROCHE PORTE-OUTILS



Placer la clef sur « automatique »



Appuyer sur la touche « MENU »



Sélectionner « 2. Programme changem. Outil »



Appuyer sur la touche « ENTER »



Appuyer une seconde fois sur la touche « ENTER »



Appuyer sur le bouton « START »



Attendre la fin du déplacement du guide



N'appuyer sur la touche « ENTER » que si aucun prolongateur de guide n'est présent



Tourner le commutateur sur la position « éjection »

PROCÉDURE DE REGLAGE ET D'ENREGISTREMENT D'UN PROGRAMME



Placer la clef sur « automatique »



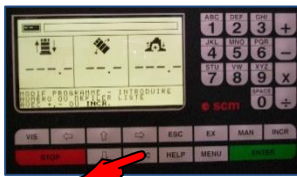
Appuyer sur la touche « MENU »



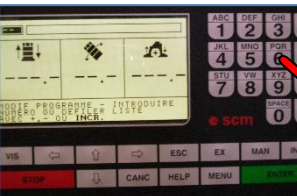
Sélectionner « 1. ECRITURE, MOD. PROGRAMMES »



Appuyer sur la touche « ENTER »



Appuyer sur la touche « CANC »



Entrer votre numéro de programme



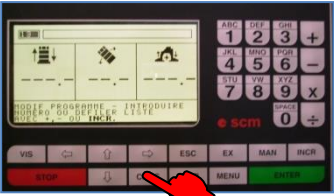
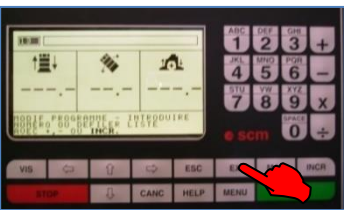


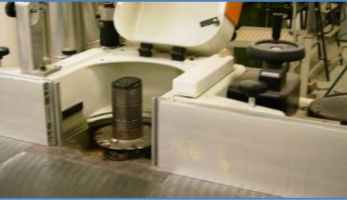


Appuyer sur la touche « ENTER »



Appuyer sur la touche « ➡ »
et entrer le nom du programme



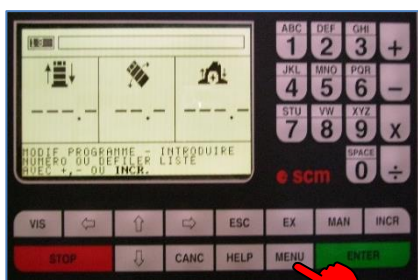
Appuyer sur la touche « ↓ »

	<p>Appuyer sur la touche « CANC »</p>
<p>Rechercher dans le classeur « outils », la valeur de décalage de l'outil</p>	<p>Entrer la cote de réglage en hauteur de l'arbre :</p> <p><i>Valeur à renseigner = joue de l'usinage – décalage de l'outil</i></p>
	<p>Entrer la cote de l'inclinaison de l'arbre</p>
<p>Rechercher dans le classeur, la valeur du rayon de l'outil</p>	<p>Entrer la cote de réglage en profondeur du guide :</p> <p><i>Valeur à renseigner = rayon de l'outil – profondeur de l'usinage</i></p>
	<p>Appuyer sur la touche « EX »</p>
	<p>Appuyer sur la touche « ENTER »</p>
	<p>Appuyer sur la touche « start »</p>
	<p>Les guides se déplacent vers l'avant puis la machine se règle en hauteur</p>
	<p>N'appuyer sur la touche « ENTER » que si aucun prolongateur de guide n'est présent</p>
	<p>La machine se règle en profondeur</p>

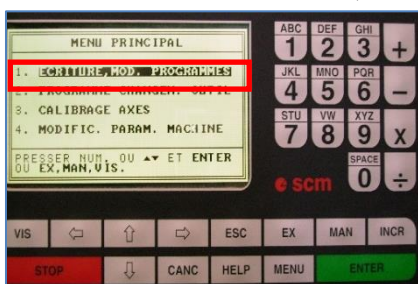
PROCEDURE D'APPEL ET D'EXECUTION AUTOMATIQUE D'UN PROGRAMME



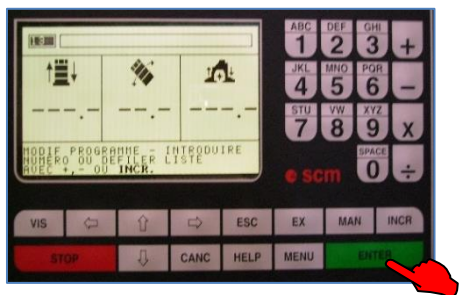
Placer la clef sur « automatique »



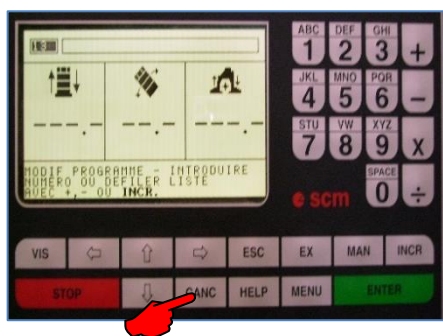
Appuyer sur la touche « MENU »



Sélectionner « 1. ECRITURE, MOD. PROGRAMMES »



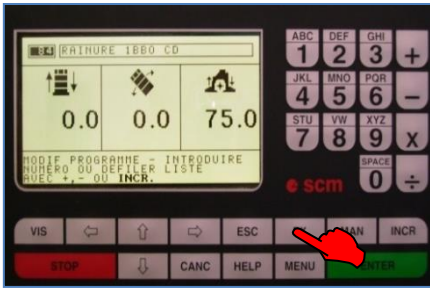
Appuyer sur la touche « ENTER »



Appuyer sur la touche « CANC »



Entrer votre numéro de programme



Appuyer sur la touche « EX »



Appuyer sur la touche « ENTER »



Appuyer sur la touche « start »



Les guides se déplacent vers l'avant puis la machine se règle en hauteur



N'appuyer sur la touche « ENTER » que si aucun prolongateur de guide n'est présent



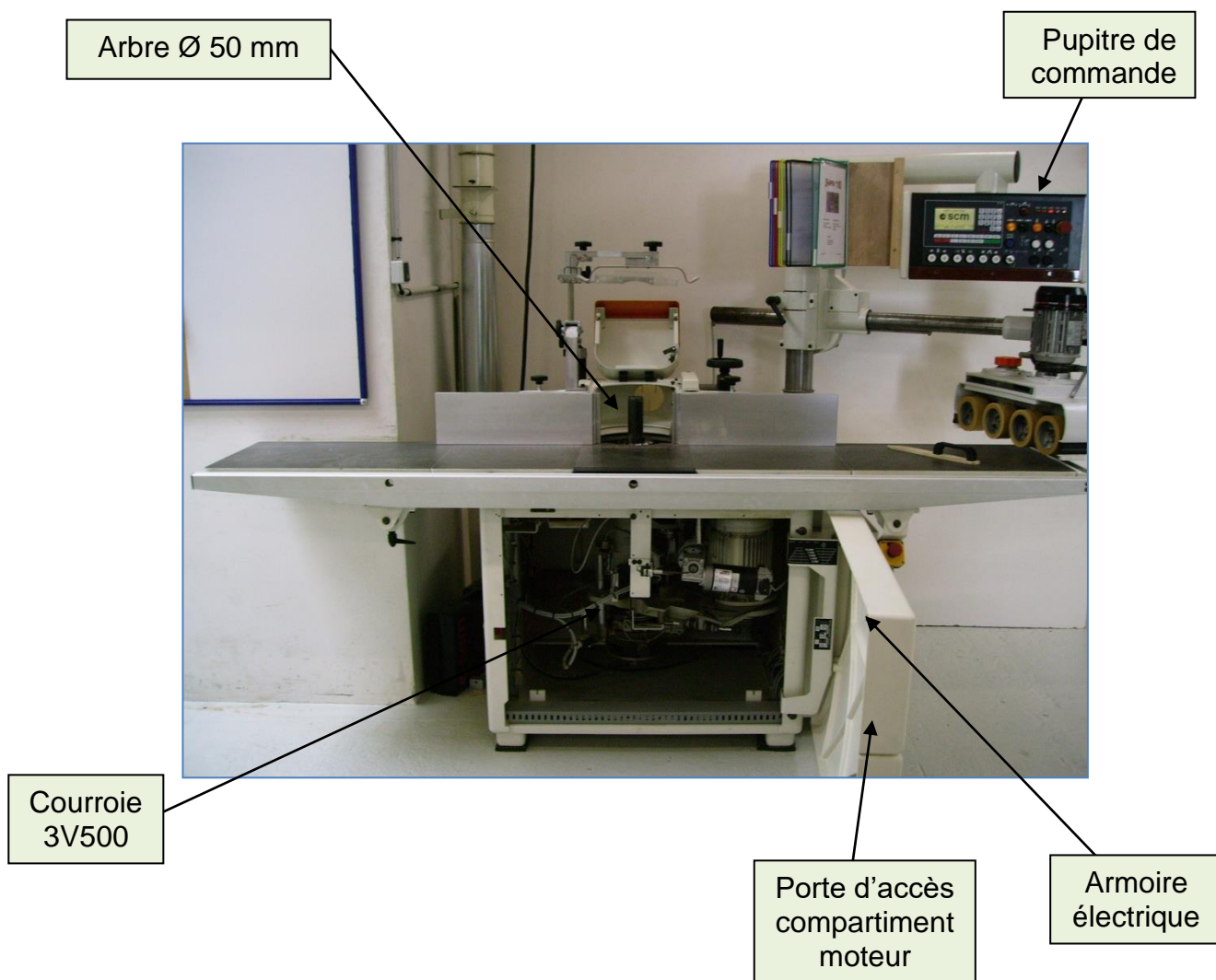
La machine se règle en profondeur

ENTRETIEN ET MAINTENANCE DE PREMIER NIVEAU

TOUPIE

Constructeur	SCM
Fournisseur
Coordonnées

Caractéristiques de la machine



Dimensions d'encombrement	Longueur : 2900 mm
	Largeur : 1500 mm
	Hauteur : 1900 mm
Poids	1170 Kg

Entraînement		
Moteur	Courroie	
Fournisseur : SCM	Type : 3V	
Type : T150 Class	Matière :	
N° : A2302291	Section : 10 x 8	
	Longueur : 500 mm	
	Marque : Optibelt	
Accessoires		
1 Clé plate de 24 mm	10 Prolongateurs de guide en Alu	
1 clé male 6 pans de 5 mm	2 lèvres en contreplaqué backelisé	
1 clé male 6 pans de 8 mm	Jeu de bagues (hauteur de 2mm à 40mm)	
1 clé manivelle	Jeu de bagues (hauteur 0.1mm à 1mm)	
Entretien		
Date	Nature de l'intervention	Coût