

Tableau menus Fleury presse

Paramètres	Valeurs, plage	Valeurs d'usine	Infos
OPE			
Traiter ERR automatiq.?	Oui/non	Non	Machine traite elle-même les erreurs
Delta F [ADC] BT2	Entre 0 et 1000 unités 1 unité étendue A = 1N 1 unité étendue B = 0.1N	1 unité	Delta minimal pour déclencher une détection de force après un reset du bouton delta force (Ici 1N avec étendue A ou 0.1N avec étendue B)
Position secure axe Z	Entre -60 et 0mm	-50mm	Distance de sécurité de remonter de l'axe Z
Chassage F max sys [N]	Entre 0 et 10'000N	1'000N	Force max de chassage (~100Kgf)
Nb. pieces sur palette	Entre 1 et 30 pièces	8 pièces	Nbr. Pièces sur la palette
Nb. outils sur revolver	Entre 1 et 12 outils	Selon machine	Nbr. Outils sur revolver (+1 pour outil pendant palpage)
GEN			
Prise: nb. ess./comp.	Entre 1 et 10 essais	3 essais	Nbr. Essais de prise par composant.
Prise: nb. comp. a ess.	Entre 1 et 10 composants	3 composants	Nbr. Composant pour essais de prise
Prise: temporisation	Entre 0 et 10 secondes	0.3 secondes	Temps d'activation du vacuum avant de remonter le composant
Repos: position axe X	Entre 0 et 150mm	75mm	Position repos de l'axe X
Repos: position axe Y	Entre 0 et 150mm	150mm	Position repos de l'axe Y
Repos: position axe Z	Entre -40 et 0mm	0mm	Position repos de l'axe Z
Delta Z prise	Entre 0 et 50mm	2mm	Pas utilisé
Delta Z regl. mag.	Entre 0 et 50mm	2mm	Delta en Z entre magasin et le suceur en mode rég. mag.
No. T regl. mag.	Entre 0 et 12 outils	1	Numéro de l'outil utilisé dans le mode rég. mag.
Conv. étendue A [N/1]	Entre 0 et 1000	1	Facteur de conversion étendue A (1 est à 1N)
Conv. étendue B [N/1]	Entre 0 et 1000	0.1	Facteur de conversion étendue B (10 est à 1N)
MAG			
Nb. magasins	Entre 0 et 12 magasins	6 magasins	Nbr. De magasins sur la presse
** Mag 1: type	Entre 0 et 12 types	0	Numéro du type de magasin
pos. X h.g.	Entre -10 et 160mm	0mm	Position en X du 1er trou magasin en haut à gauche
pos. Y h.g.	Entre -10 et 160mm	0mm	Position en Y du 1er trou magasin en haut à gauche
hauteur Z	Entre -60 et 0mm	-45mm	Position en X du 1er trou magasin en haut à gauche
limit vacuum	Entre 0 et 1000 unités	100	Valeur minimal du vacuum lors de la prise d'un composant du magasin
nb. compos. (0=MAX)	Entre 0 et 10000 cps	0 (=MAX)	Nombre de cps sur le magasin (utile si la magasin n'est pas entièrement rempli jusqu'à la fin)
...Mag suivant			
PALP			
No. T	Entre 0 et 12 outils	Selon barillet	Numéro de l'outil pour effectuer un palpage
Act. étalonnage Z	Oui/non	Non	(Dé)activer étalonnage par palpage sur l'axe Z
Etal. Z periodique [min]	Entre 0 et 10000 minutes	60 minutes	Palpage automatique après X minutes
Etal. Z periodique [pce]	Entre 0 et 10000 pièces	0 pièce	Palpage automatique après X pièces
Etal. Z inactivite [min]	Entre 0 et 10000 minutes	10 minutes	Palpage après inactivité X minutes
Tol. stabilite	Entre 1 et 1000 unités	1	Tolérance du palpeur pour déterminer si valeur est stable
Hauteur min.	Entre -45 et 0mm	-35mm	hauteur minimal (butée soft pour déplacement en Z avec palpeur)
Ref. pos. X	Entre 0 et 150mm	Selon palette	Position de prise de référence, axe X
Ref. pos. Y	Entre 0 et 150mm	Selon palette	Position de prise de référence, axe Y
Ref. appr. vite Z	Entre -45 et 0mm	Selon machine	Hauteur en Z jusqu'où la machine descend rapidement lors d'une prise de réf. Palpeur
Ref. Z min.	Entre -45 et 0mm	Selon machine	Hauteur minimal en Z de l'approche lente pour prise de référence
Etal. Z pos. X	Entre 0 et 150mm	Selon palette	position étalonnage mode manuel, axe X
Etal. Z pos. Y	Entre 0 et 150mm	Selon palette	position étalonnage mode manuel, axe Y
Etal. Z tol. +	Entre -10 et 10mm	0.02mm	tolérance positive pour palpage
Etal. Z tol. -	Entre -10 et 10mm	-0.02mm	tolérance négative pour palpage
Index corr 0 à ...4	Entre -45 et 0mm	Selon machine	hauteur de palpage, correcteur 0 à ...4