
Micro5
Canal 1
Automatic
Selected
TwinCAT
RUN
PLC
RUN
11.05.2020
14:08:52
FACTORY5
Pas d'outil en broche : Non autorisé à tourner la broche
En ligne
Hors ligne
Language
FRAISER 5 AXES
micro5
CTRL
FACTORY5
ANNULATION ARRÊT
API REDÉMARRAGE
Mecatis Engineering S.A. Level: Administrator 29:58
F1 Utilisateur
F2 Connexion
F3
F4 micro5
F5
F6 Accès à distance
F7
F8 Mode veille
F9
F10 Option
F11 HMI ARRÊT
F12 ARRÊT

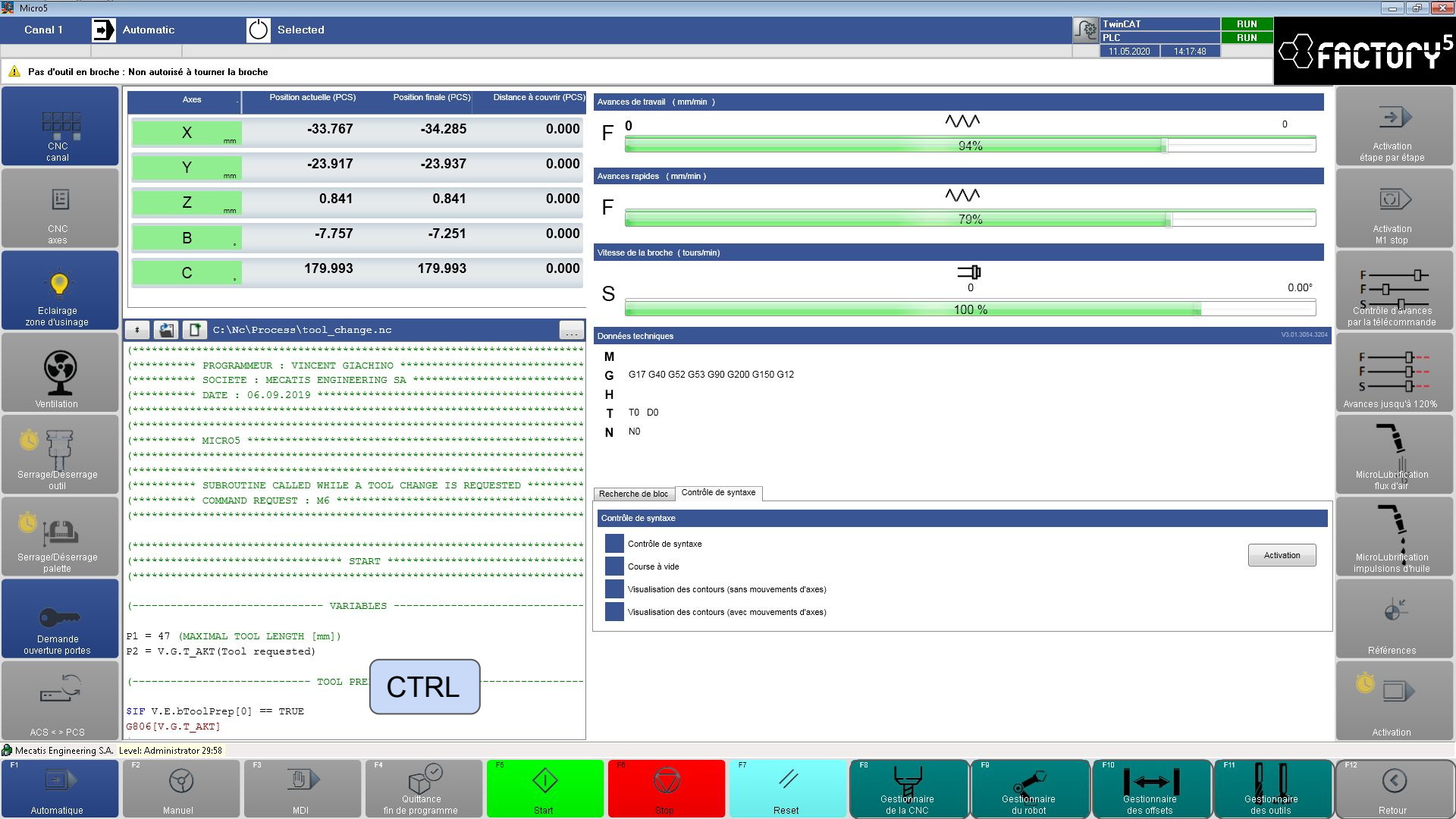
Ouverture portes autorisée

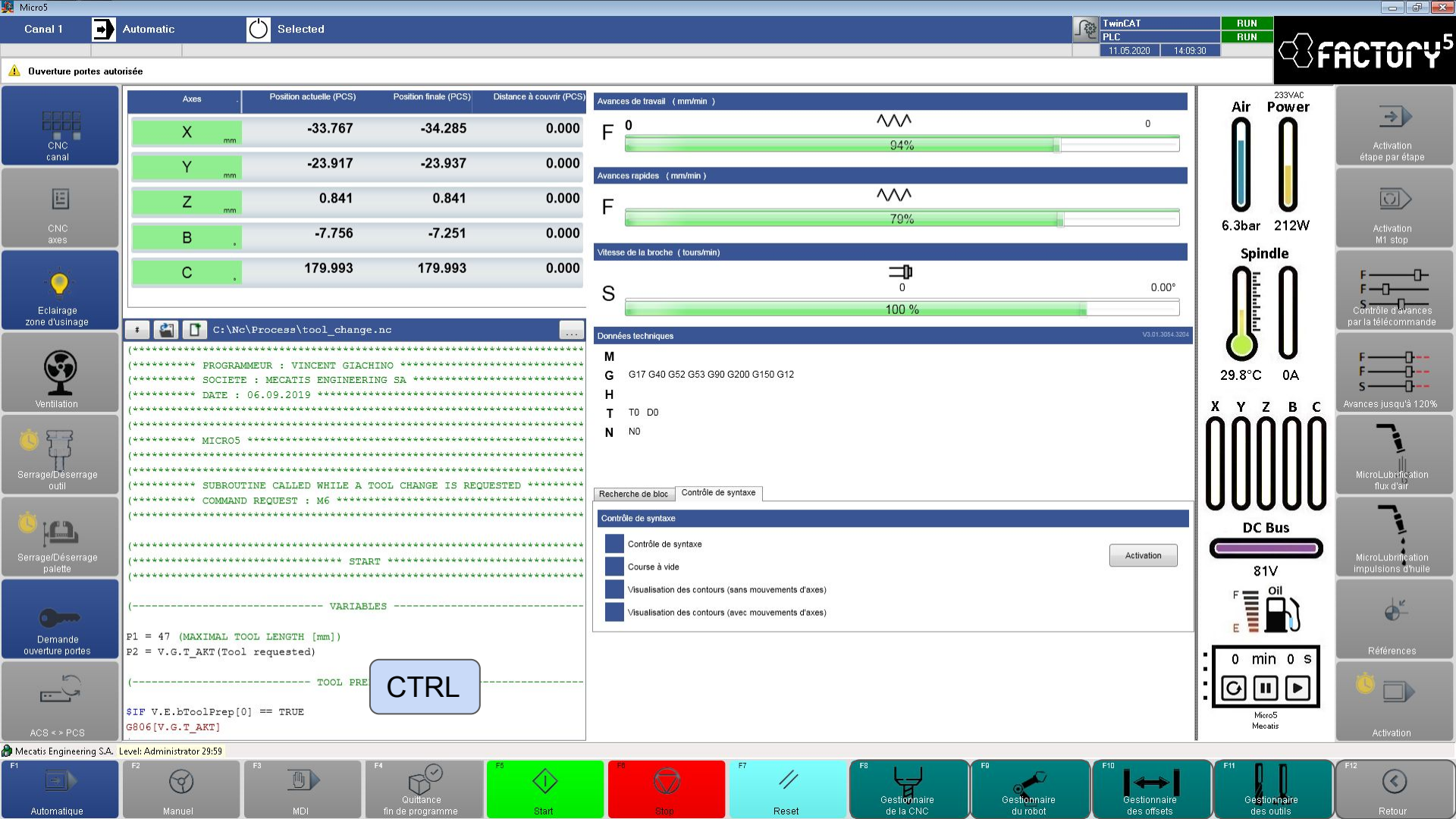
FRAISER 5 AXES

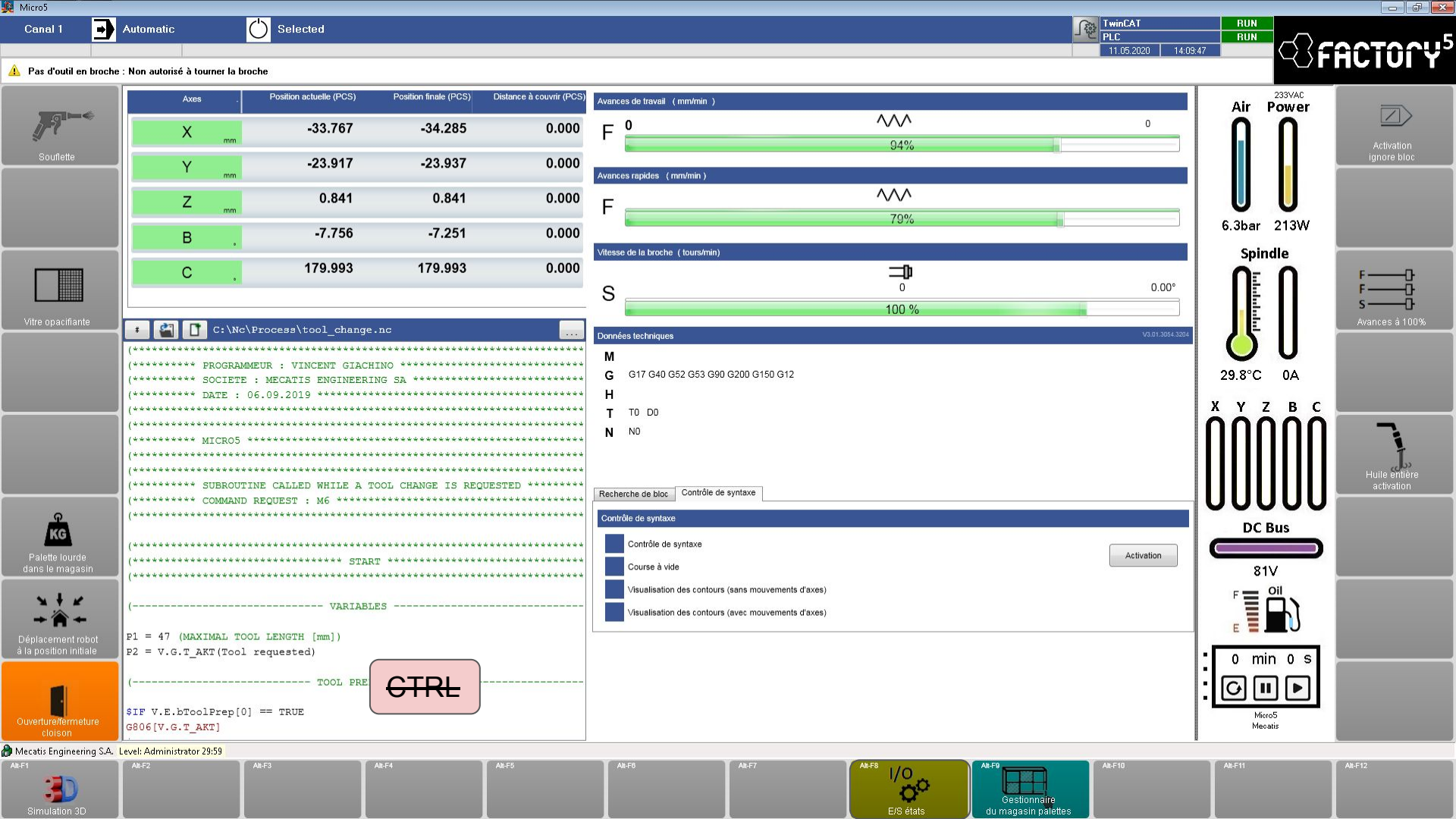
micro5

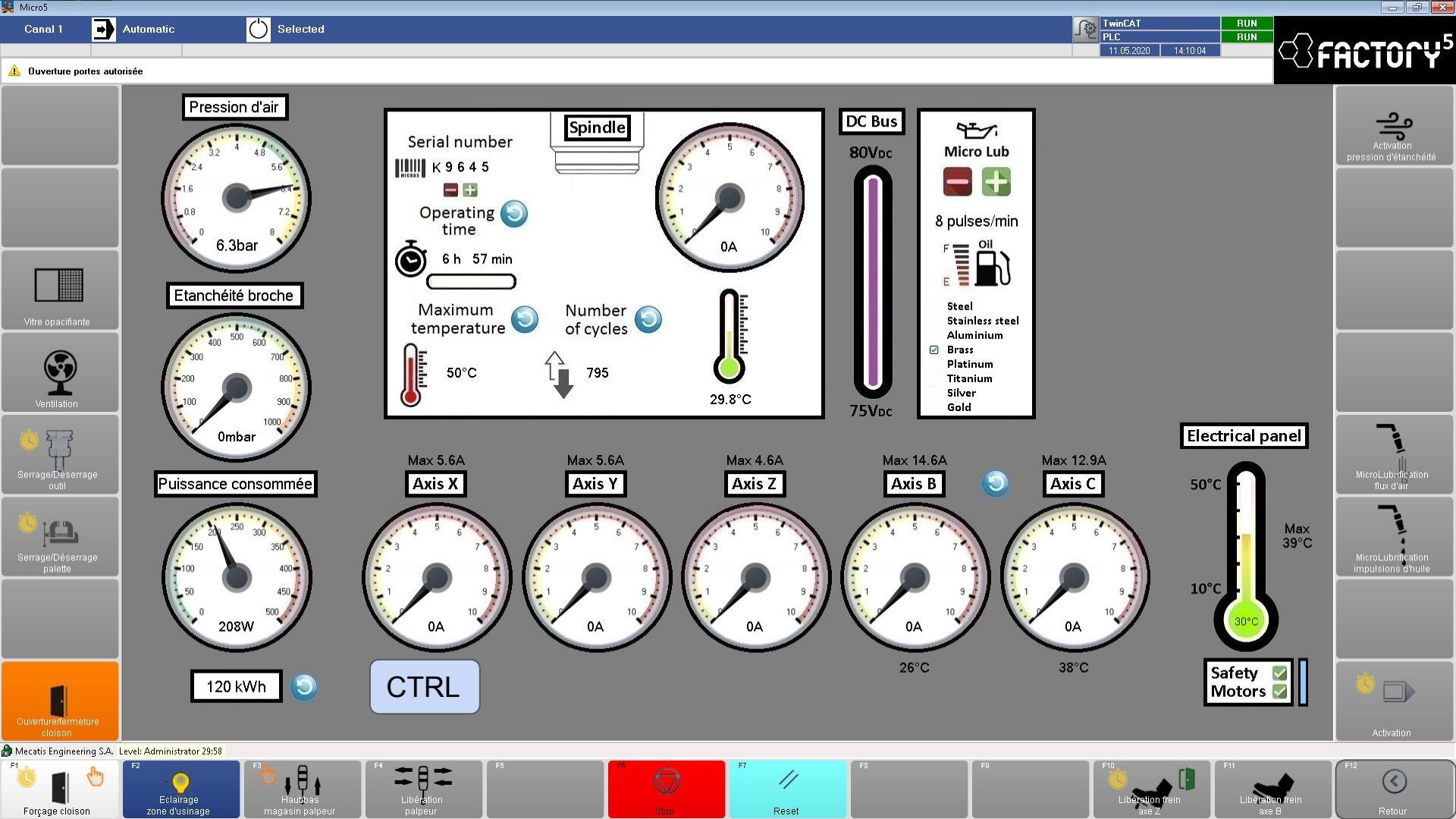
~~CTRL~~

FACTORY5


Micro5
Canal 1
Automatic
Selected
TwinCAT
RUN
PLC
RUN
11.05.2020
14:17:48
FACTORY5
Pas d'outil en broche : Non autorisé à tourner la broche
CNC canal
CNC axes
Eclairage zone d'usinage
Ventilation
Serrage/Déserrage outil
Serrage/Déserrage palette
Demande ouverture portes
ACS < > PCS
Axes
Position actuelle (PCS)
Position finale (PCS)
Distance à couvrir (PCS)
X mm -33.767 -34.285 0.000
Y mm -23.917 -23.937 0.000
Z mm 0.841 0.841 0.000
B ° -7.757 -7.251 0.000
C ° 179.993 179.993 0.000
C:\Nc\Process\tool_change.nc
(********** PROGRAMMEUR : VINCENT GIACHINO **********
(********** SOCIETE : MECATIS ENGINEERING SA **********
(********** DATE : 06.09.2019 **********
(********** MICRO5 **********
(********** SUBROUTINE CALLED WHILE A TOOL CHANGE IS REQUESTED **********
(********** COMMAND REQUEST : M6 **********
(********** START **********
(---------- VARIABLES ----------
P1 = 47 (MAXIMAL TOOL LENGTH [mm])
P2 = V.G.T_AKT(Tool requested)
(---------- TOOL PRE
$IF V.E.bToolPrep[0] == TRUE
G806[V.G.T_AKT]
CTRL
Avances de travail (mm/min)
F 0 0 94%
Avances rapides (mm/min)
F 79%
Vitesse de la broche (tours/min)
S 0 0.00° 100 %
Données techniques
V3.01.3054.3204
M
G G17 G40 G52 G53 G90 G200 G150 G12
H
T T0 D0
N N0
Recherche de bloc
Contrôle de syntaxe
Contrôle de syntaxe
Contrôle de syntaxe
Course à vide
Visualisation des contours (sans mouvements d'axes)
Visualisation des contours (avec mouvements d'axes)
Activation
Activation étape par étape
Activation M1 stop
Contrôle d'avances par la télécommande
Avances jusqu'à 120%
MicroLubrification flux d'air
MicroLubrification impulsions d'huile
Références
Activation
Mecatis Engineering S.A. Level: Administrator 29:58
F1 Automatique
F2 Manuel
F3 MDI
F4 Quittance fin de programme
F5 Start
F6 Stop
F7 Reset
F8 Gestionnaire de la CNC
F9 Gestionnaire du robot
F10 Gestionnaire des offsets
F11 Gestionnaire des outils
F12 Retour


Micro5
Canal 1
Automatic
Selected
TwinCAT
RUN
PLC
RUN
11.05.2020
14:09:30
FACTORY5
Ouverture portes autorisée
CNC canal
CNC axes
Eclairage zone d'usinage
Ventilation
Serrage/Déserrage outil
Serrage/Déserrage palette
Demande ouverture portes
ACS < > PCS
Axes
Position actuelle (PCS)
Position finale (PCS)
Distance à couvrir (PCS)
X mm -33.767 -34.285 0.000
Y mm -23.917 -23.937 0.000
Z mm 0.841 0.841 0.000
B ° -7.756 -7.251 0.000
C ° 179.993 179.993 0.000
C:\Nc\Process\tool_change.nc
(********** PROGRAMMEUR : VINCENT GIACHINO **********
(********** SOCIETE : MECATIS ENGINEERING SA **********
(********** DATE : 06.09.2019 **********
(********** MICRO5 **********
(********** SUBROUTINE CALLED WHILE A TOOL CHANGE IS REQUESTED **********
(********** COMMAND REQUEST : M6 **********
(********** START **********
(---------- VARIABLES ----------
P1 = 47 (MAXIMAL TOOL LENGTH [mm])
P2 = V.G.T_AKT(Tool requested)
(---------- TOOL PRE
$IF V.E.bToolPrep[0] == TRUE
G806[V.G.T_AKT]
CTRL
Avances de travail (mm/min)
F 0 0 94%
Avances rapides (mm/min)
F 79%
Vitesse de la broche (tours/min)
S 0 0.00° 100 %
Données techniques
V3.01.3054.3204
M
G G17 G40 G52 G53 G90 G200 G150 G12
H
T T0 D0
N N0
Recherche de bloc
Contrôle de syntaxe
Contrôle de syntaxe
Contrôle de syntaxe
Course à vide
Visualisation des contours (sans mouvements d'axes)
Visualisation des contours (avec mouvements d'axes)
Activation
233VAC
Air
Power
6.3bar
212W
Spindle
29.8°C
0A
X Y Z B C
DC Bus
81V
Oil
0 min 0 s
Micro5
Mecatis
Activation étape par étape
Activation M1 stop
Contrôle d'avances par la télécommande
Avances jusqu'à 120%
MicroLubrification flux d'air
MicroLubrification impulsions d'huile
Références
Activation
Mecatis Engineering S.A.
Level: Administrator 29:59
F1 Automatique
F2 Manuel
F3 MDI
F4 Quittance fin de programme
F5 Start
F6 Stop
F7 Reset
F8 Gestionnaire de la CNC
F9 Gestionnaire du robot
F10 Gestionnaire des offsets
F11 Gestionnaire des outils
F12 Retour


Micro5
Canal 1
Automatic
Selected
TwinCAT
RUN
PLC
RUN
11.05.2020
14:09:47
FACTORY5
Pas d'outil en broche : Non autorisé à tourner la broche
Axes
Position actuelle (PCS)
Position finale (PCS)
Distance à couvrir (PCS)
X mm -33.767 -34.285 0.000
Y mm -23.917 -23.937 0.000
Z mm 0.841 0.841 0.000
B ° -7.756 -7.251 0.000
C ° 179.993 179.993 0.000
Avances de travail (mm/min)
F 0 0 94%
Avances rapides (mm/min)
F 79%
Vitesse de la broche (tours/min)
S 0 0.00° 100 %
C:\Nc\Process\tool_change.nc
(********** PROGRAMMEUR : VINCENT GIACHINO **********
(********** SOCIETE : MECATIS ENGINEERING SA **********
(********** DATE : 06.09.2019 **********
(********** MICRO5 **********
(********** SUBROUTINE CALLED WHILE A TOOL CHANGE IS REQUESTED **********
(********** COMMAND REQUEST : M6 **********
(********** START **********
(---------- VARIABLES ----------
P1 = 47 (MAXIMAL TOOL LENGTH [mm])
P2 = V.G.T_AKT(Tool requested)
(---------- TOOL PRE
$IF V.E.bToolPrep[0] == TRUE
G806[V.G.T_AKT]
CTRL
Données techniques
V3.01.3054.3204
M
G G17 G40 G52 G53 G90 G200 G150 G12
H
T T0 D0
N N0
Recherche de bloc
Contrôle de syntaxe
Contrôle de syntaxe
Contrôle de syntaxe
Course à vide
Visualisation des contours (sans mouvements d'axes)
Visualisation des contours (avec mouvements d'axes)
Activation
233VAC
Air
Power
6.3bar
213W
Spindle
29.8°C
0A
X Y Z B C
DC Bus
81V
Oil
F
E
0 min 0 s
Micro5
Mecatis
Souflette
Vitre opacifiante
Palette lourde dans le magasin
Déplacement robot à la position initiale
Ouverture/fermeture cloison
Activation ignore bloc
Avances à 100%
Huile entière activation
Mecatis Engineering S.A.
Level: Administrator 29:59
Alt-F1
Simulation 3D
Alt-F2
Alt-F3
Alt-F4
Alt-F5
Alt-F6
Alt-F7
Alt-F8
I/O
E/S états
Alt-F9
Gestionnaire du magasin palettes
Alt-F10
Alt-F11
Alt-F12


Micro5
Canal 1
Automatic
Selected
TwinCAT
RUN
PLC
RUN
11.05.2020
14:10:04
FACTORY5
Ouverture portes autorisée
Pression d'air
6.3bar
Etanchéité broche
0mbar
Puissance consommée
208W
120 kWh
Spindle
Serial number
K 9 6 4 5
Operating time
6 h 57 min
Maximum temperature
50°C
Number of cycles
795
0A
29.8°C
DC Bus
80VDC
75VDC
Micro Lub
8 pulses/min
Oil
Steel
Stainless steel
Aluminium
Brass
Platinum
Titanium
Silver
Gold
Max 5.6A
Axis X
0A
Max 5.6A
Axis Y
0A
Max 4.6A
Axis Z
0A
Max 14.6A
Axis B
0A
26°C
Max 12.9A
Axis C
0A
38°C
CTRL
Electrical panel
50°C
10°C
Max 39°C
30°C
Safety
Motors
Vitre opacifiante
Ventilation
Serrage/Déserrage outil
Serrage/Déserrage palette
Ouverture/fermeture cloison
Activation pression d'étanchéité
MicroLubrification flux d'air
MicroLubrification impulsions d'huile
Activation
Mecatis Engineering S.A.
Level: Administrator 29:58
F1 Forçage cloison
F2 Eclairage zone d'usinage
F3 Hauteur magasin palpeur
F4 Libération palpeur
F5
F6 Stop
F7 Reset
F8
F9
F10 Libération frein axe Z
F11 Libération frein axe B
F12 Retour

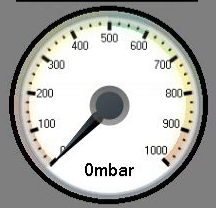
Micro5

Canal 1 | Automatic | Selected | TwinCAT RUN | PLC RUN | 11.05.2020 14:10:14 | FACTORY5

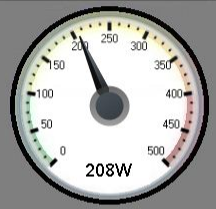
⚠ Pas d'outil en broche : Non autorisé à tourner la broche

Pression d'air

Etanchéité broche



Puissance consommée



120 kWh

Spindle

Serial number

K 9 6 4 5

Operating time

6 h 57 min

Maximum temperature

50°C

Number of cycles

795

DC Bus

80VDC

75VDC

Micro Lub

8 pulses/min

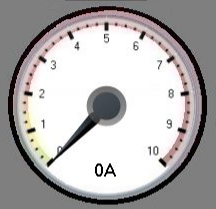
Oil

Steel
Stainless steel
Aluminium
Brass
Platinum
Titanium
Silver
Gold

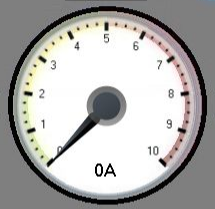
Max 5.6A
Axis X

Max 5.6A
Axis Y

Max 4.6A
Axis Z



Max 14.6A
Axis B



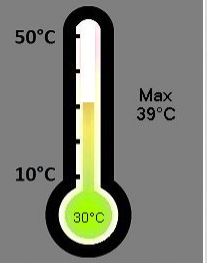
26°C

Max 12.9A
Axis C

38°C

~~CTRL~~

Electrical panel



Safety
Motors

Nettoyage tirant broche

Nettoyage posage palette

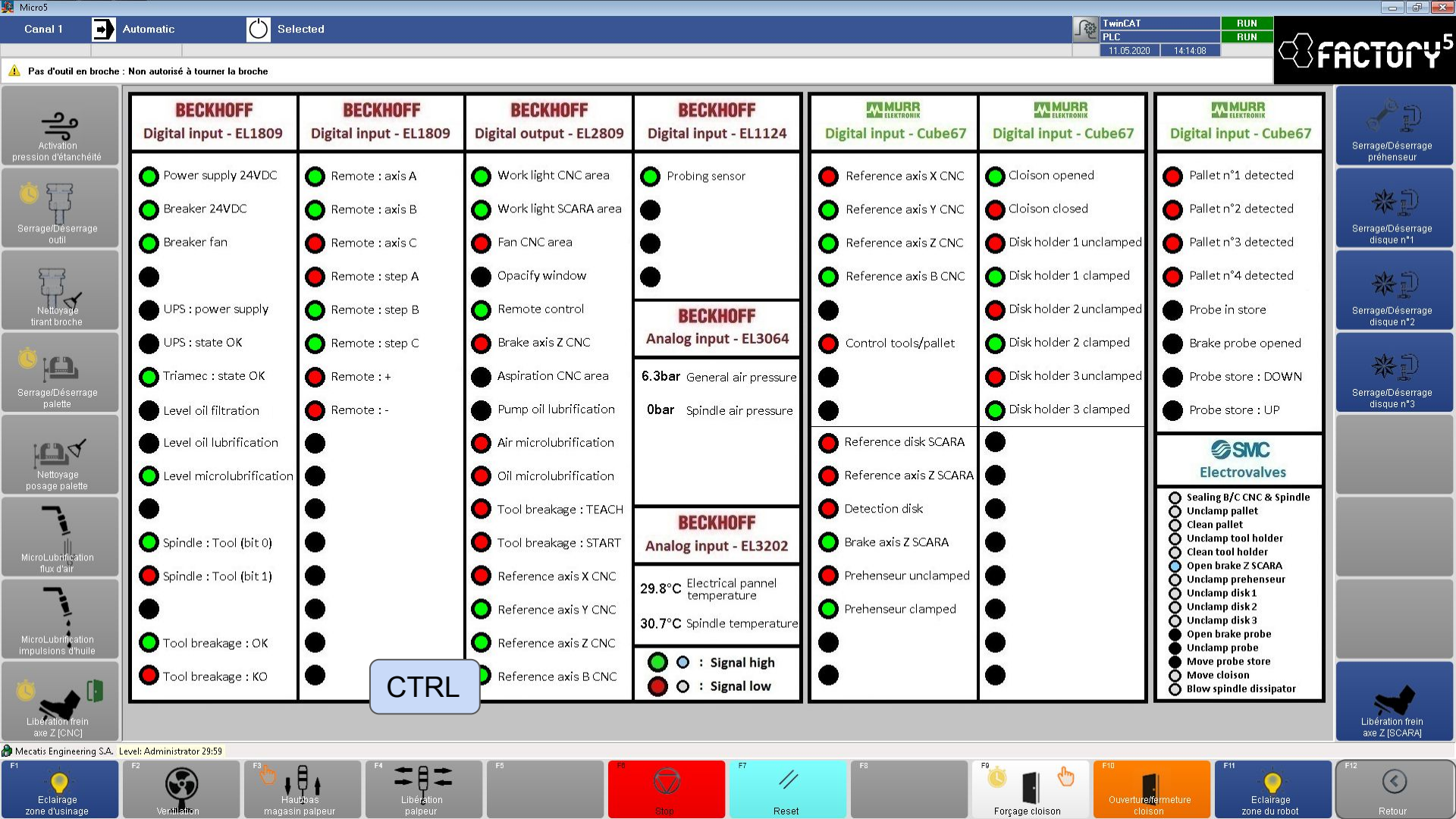
Vacuum

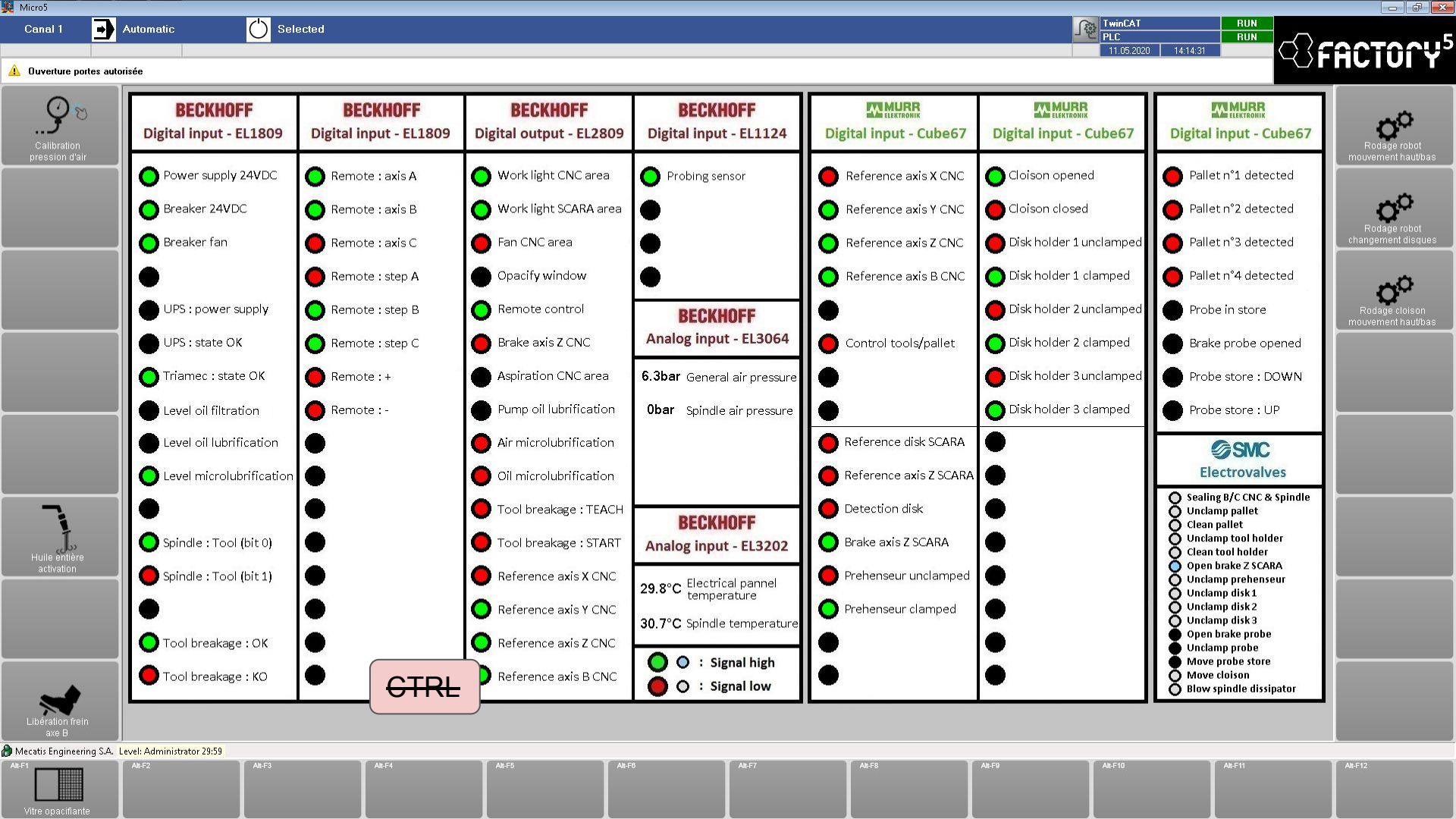
Huile entière activation

MicroLubrification purge

Mecatis Engineering S.A. Level: Administrator 29:59

Alt-F1 | Alt-F2 | Alt-F3 | Alt-F4 | Alt-F5 | Alt-F6 | Alt-F7 | Alt-F8 I/O E/S états | Alt-F9 | Alt-F10 | Alt-F11 | Alt-F12


Micro5
Canal 1
Automatic
Selected
TwinCAT RUN
PLC RUN
11.05.2020 14:14:08
FACTORY5
Pas d'outil en broche : Non autorisé à tourner la broche
Activation pression d'étanchéité
Serrage/Déserrage outil
Nettoyage tirant broche
Serrage/Déserrage palette
Nettoyage posage palette
MicroLubrification flux d'air
MicroLubrification impulsions d'huile
Libération frein axe Z [CNC]
BECKHOFF
Digital input - EL1809
Power supply 24VDC
Breaker 24VDC
Breaker fan
UPS : power supply
UPS : state OK
Triamec : state OK
Level oil filtration
Level oil lubrification
Level microlubrification
Spindle : Tool (bit 0)
Spindle : Tool (bit 1)
Tool breakage : OK
Tool breakage : KO
BECKHOFF
Digital input - EL1809
Remote : axis A
Remote : axis B
Remote : axis C
Remote : step A
Remote : step B
Remote : step C
Remote : +
Remote : -
BECKHOFF
Digital output - EL2809
Work light CNC area
Work light SCARA area
Fan CNC area
Opacify window
Remote control
Brake axis Z CNC
Aspiration CNC area
Pump oil lubrification
Air microlubrification
Oil microlubrification
Tool breakage : TEACH
Tool breakage : START
Reference axis X CNC
Reference axis Y CNC
Reference axis Z CNC
Reference axis B CNC
BECKHOFF
Digital input - EL1124
Probing sensor
BECKHOFF
Analog input - EL3064
6.3bar General air pressure
0bar Spindle air pressure
BECKHOFF
Analog input - EL3202
29.8°C Electrical pannel temperature
30.7°C Spindle temperature
: Signal high
: Signal low
MURR ELEKTRONIK
Digital input - Cube67
Reference axis X CNC
Reference axis Y CNC
Reference axis Z CNC
Reference axis B CNC
Control tools/pallet
Reference disk SCARA
Reference axis Z SCARA
Detection disk
Brake axis Z SCARA
Prehenseur unclamped
Prehenseur clamped
MURR ELEKTRONIK
Digital input - Cube67
Cloison opened
Cloison closed
Disk holder 1 unclamped
Disk holder 1 clamped
Disk holder 2 unclamped
Disk holder 2 clamped
Disk holder 3 unclamped
Disk holder 3 clamped
MURR ELEKTRONIK
Digital input - Cube67
Pallet n°1 detected
Pallet n°2 detected
Pallet n°3 detected
Pallet n°4 detected
Probe in store
Brake probe opened
Probe store : DOWN
Probe store : UP
SMC
Electrovalves
Sealing B/C CNC & Spindle
Unclamp pallet
Clean pallet
Unclamp tool holder
Clean tool holder
Open brake Z SCARA
Unclamp prehenseur
Unclamp disk 1
Unclamp disk 2
Unclamp disk 3
Open brake probe
Unclamp probe
Move probe store
Move cloison
Blow spindle dissipator
CTRL
Serrage/Déserrage préhenseur
Serrage/Déserrage disque n°1
Serrage/Déserrage disque n°2
Serrage/Déserrage disque n°3
Libération frein axe Z [SCARA]
Mecatis Engineering S.A. Level: Administrator 29:59
F1 Eclairage zone d'usinage
F2 Ventilation
F3 Haubbas magasin palpeur
F4 Libération palpeur
F5
F6 Stop
F7 Reset
F8
F9 Forçage cloison
F10 Ouverture/fermeture cloison
F11 Eclairage zone du robot
F12 Retour


Micro5
Canal 1
Automatic
Selected
TwinCAT
RUN
PLC
RUN
11.05.2020
14:14:31
FACTORY5
Ouverture portes autorisée
Calibration pression d'air
Huile entière activation
Libération frein axe B
Rodage robot mouvement haut/bas
Rodage robot changement disques
Rodage cloison mouvement haut/bas
BECKHOFF
Digital input - EL1809
Power supply 24VDC
Breaker 24VDC
Breaker fan
UPS : power supply
UPS : state OK
Triamec : state OK
Level oil filtration
Level oil lubrification
Level microlubrification
Spindle : Tool (bit 0)
Spindle : Tool (bit 1)
Tool breakage : OK
Tool breakage : KO
BECKHOFF
Digital input - EL1809
Remote : axis A
Remote : axis B
Remote : axis C
Remote : step A
Remote : step B
Remote : step C
Remote : +
Remote : -
BECKHOFF
Digital output - EL2809
Work light CNC area
Work light SCARA area
Fan CNC area
Opacify window
Remote control
Brake axis Z CNC
Aspiration CNC area
Pump oil lubrification
Air microlubrification
Oil microlubrification
Tool breakage : TEACH
Tool breakage : START
Reference axis X CNC
Reference axis Y CNC
Reference axis Z CNC
Reference axis B CNC
BECKHOFF
Digital input - EL1124
Probing sensor
BECKHOFF
Analog input - EL3064
6.3bar General air pressure
0bar Spindle air pressure
BECKHOFF
Analog input - EL3202
29.8°C Electrical pannel temperature
30.7°C Spindle temperature
: Signal high
: Signal low
MURR ELEKTRONIK
Digital input - Cube67
Reference axis X CNC
Reference axis Y CNC
Reference axis Z CNC
Reference axis B CNC
Control tools/pallet
Reference disk SCARA
Reference axis Z SCARA
Detection disk
Brake axis Z SCARA
Prehenseur unclamped
Prehenseur clamped
MURR ELEKTRONIK
Digital input - Cube67
Cloison opened
Cloison closed
Disk holder 1 unclamped
Disk holder 1 clamped
Disk holder 2 unclamped
Disk holder 2 clamped
Disk holder 3 unclamped
Disk holder 3 clamped
MURR ELEKTRONIK
Digital input - Cube67
Pallet n°1 detected
Pallet n°2 detected
Pallet n°3 detected
Pallet n°4 detected
Probe in store
Brake probe opened
Probe store : DOWN
Probe store : UP
SMC
Electrovalves
Sealing B/C CNC & Spindle
Unclamp pallet
Clean pallet
Unclamp tool holder
Clean tool holder
Open brake Z SCARA
Unclamp prehenseur
Unclamp disk 1
Unclamp disk 2
Unclamp disk 3
Open brake probe
Unclamp probe
Move probe store
Move cloison
Blow spindle dissipator
CTRL
Mecatis Engineering S.A.
Level: Administrator 29:59
Alt-F1
Vitre opacifiante
Alt-F2
Alt-F3
Alt-F4
Alt-F5
Alt-F6
Alt-F7
Alt-F8
Alt-F9
Alt-F10
Alt-F11
Alt-F12


Micro5
Canal 1
Automatic
Selected
TwinCAT
RUN
PLC
RUN
11.05.2020
14:11:49
FACTORY5
Ouverture portes autorisée
Offsets1
X -33.767
Y -23.917
Z 0.841
B -7.757
C 179.993
G54 0.000 0.000 -48.100 0.000 0.000
G55 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000
G56 0.000 0.000 -72.000 0.000 0.000
G57 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000
G58 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000
G59 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000
G159=7 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000
G159=8 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000
G159=9 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000
G159=10 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000
G159=11 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000
G159=12 0.000 0.000 -72.000 0.000 0.000
G159=13 0.000 0.000 0.000 0.000
CTRL
Mecatis Engineering S.A. Level: Administrator 29:58
F1 Charger
F2 Charger depuis...
F3 Sauvegarder
F4 Sauvegarder sous...
F5
F6 Stop
F7 Reset
F8
F9
F10
F11
F12 Retour


Micro5
Canal 1
Automatic
Selected
TwinCAT
RUN
PLC
RUN
11.05.2020
14:11:59
FACTORY5
Ouverture portes autorisée
Offsets1
X -33.767
Y -23.917
Z 0.841
B -7.757
C 179.993
G54 0.000 0.000 -48.100 0.000 0.000
G55 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000
G56 0.000 0.000 -72.000 0.000 0.000
G57 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000
G58 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000
G59 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000
G159=7 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000
G159=8 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000
G159=9 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000
G159=10 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000
G159=11 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000
G159=12 0.000 0.000 -72.000 0.000 0.000
G159=13 0.000 0.000 0.000 0.000
CTRL
Mecatis Engineering S.A.
Level: Administrator 29:59
Alt-F1
Lire depuis la CNC
Alt-F2
Alt-F3
Alt-F4
Alt-F5
Alt-F6
Alt-F7
Alt-F8
Alt-F9
Alt-F10
Alt-F11
Alt-F12

Micro5

Canal 1 | Automatic | Selected | TwinCAT RUN | PLC RUN | 11.05.2020 | 14:10:29 | FACTORY5

Pas d'outil en broche : Non autorisé à tourner la broche

Déplacement robot à la position initiale

Vitesse réduite

Mode manuel

Palette lourde dans le magasin

Palette légère dans le magasin

Ouverture/fermeture cloison

Pression d'air

6.3bar

Etanchéité broche

0mbar

Puissance consommée

208W

120 kWh

Max 2.9A Max 2.3A

3A 3A

M1 M2

x - y

X : 200.46
Y : 151.19
Z : 225.5
R : 65.6°

Homing

Vitesse réduite

0% 100%

Number of cycles 1197

Max 1.1A Max 0.5A

2A 1A

Z R

CTRL

Outil actuel en broche : T0

T0 T0 T0 T3 T0 T2 T0 T1

1

1 2 3

Disk change cycles : 0

Cloison move cycles : 0

Electrical panel

50°C

10°C

Max 39°C

30°C

Safety

Motors

Lancement chargement d'outils

Lancement contrôle d'outils

Serrage/Déserrage préhenseur

Serrage/Déserrage disque n°1

Serrage/Déserrage disque n°2

Serrage/Déserrage disque n°3

Références

Activation

Mecatis Engineering S.A. Level: Administrator 29:59

F1 Forçage cloison | F2 Eclairage zone du robot | F3 Hauteur magasin palpeur | F4 Libération palpeur | F5 | F6 Stop | F7 Reset | F8 | F9 Etape par étape | F10 Prochaine étape | F11 Libération frein axe Z | F12 Retour

Micro5

Canal 1 | Automatic | Selected | TwinCAT RUN | PLC RUN | 11.05.2020 | 14:10:38

FACTORY5

Ouverture portes autorisée

Changement sens de bras

Prise/Dépose préhenseur

Prise/Dépose disque n°1

Prise/Dépose disque n°2

Prise/Dépose disque n°3

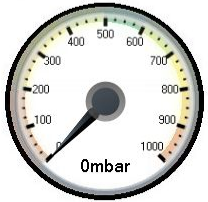
Recontrôle états magasin de disques

Recontrôle emplacement d'outil

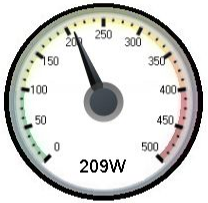
Effacement références

Pression d'air

Etanchéité broche



Puissance consommée



120 kWh

Max 2.9A Max 2.3A

3A 3A

M1 M2

x - y

X : 200.46
Y : 151.19
Z : 225.5
R : 65.6°

Max 1.1A Max 0.5A

2A 1A

Z R

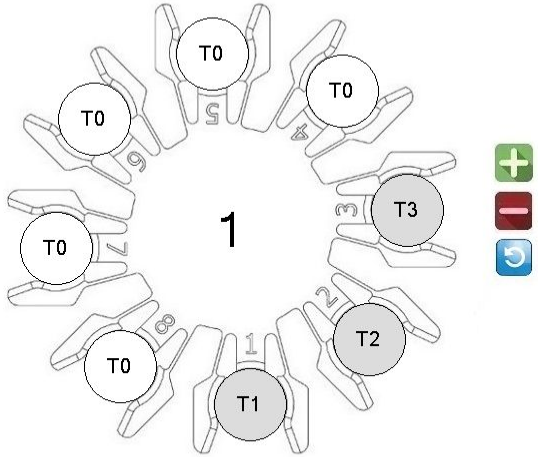
Homing

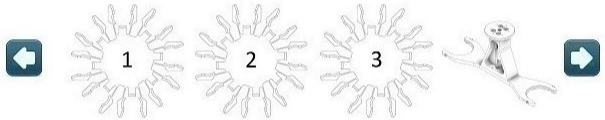
Vitesse réduite

0% 100%

Number of cycles 1197

Outil actuel en broche : T0

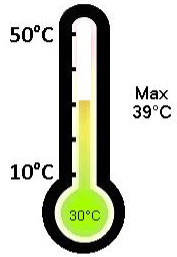




Disk change cycles : 0

Cloison move cycles : 0

Electrical panel



Safety
Motors

~~CTRL~~

Mecatis Engineering S.A. Level: Administrator 29:59

Alt-F1 Gestionnaire du teaching

Alt-F2 Alt-F3 Alt-F4 Alt-F5 Alt-F6 Alt-F7

Alt-F8 I/O E/S états

Alt-F9 Alt-F10 Alt-F11 Alt-F12

Micro5

Canal 1 | Automatic | Selected | TwinCAT RUN | PLC RUN | 11.05.2020 | 14:11:08 | FACTORY5

Ouverture portes autorisée

Déplacement robot à la position initiale

Vitesse réduite

Mode manuel

Ouverture/fermeture cloison

Serrage/Déserrage outil

Serrage/Déserrage palette

Serrage/Déserrage préhenseur

Serrage/Déserrage disque n°1

Serrage/Déserrage disque n°2

Serrage/Déserrage disque n°3

Activation

Position : 19	
X	138.78
Y	-69.49
Z	54.1
R	63.98

3A 3A M1 M2 x - y

X : 200.46
Y : 151.19
Z : 225.5
R : 65.6°

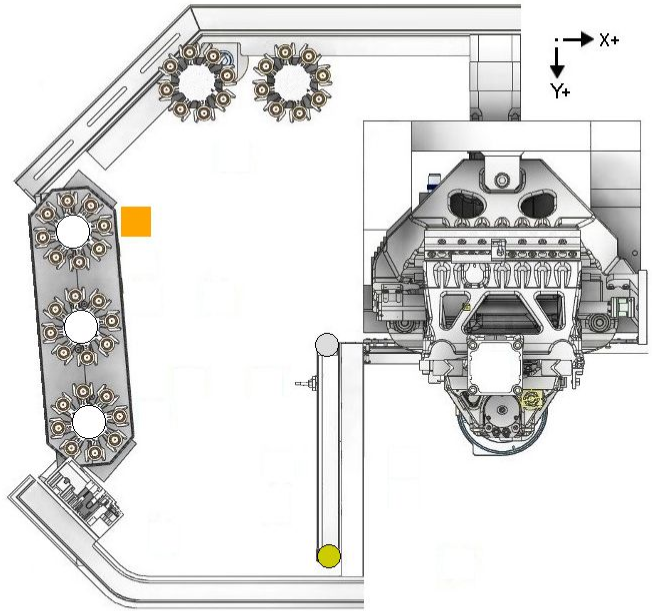
2A 1A Z R

Homing

Vitesse réduite
0% 100%

1. Initial position right
2. Disk holder n°1
3. Disk holder n°2
4. Disk holder n°3
5. Front machining area
6. Tool in spindle
7. Prehenseur holder
8. Pallet in CNC
9. Pallet store n°1
10. Pallet store n°2 (for 5 axis only)
11. Pallet store n°6 (for 4 axis only)
12. Free arm side (for change arm side only)
13. Waiting position left (for change arm side only)
14. Probe store (for probe store only)
15. Tools controlling
16. Pallet controlling (for 4 axis only)
17. Tools charging
18. Pallet store n°3 (for 5 axis or
19. Pallet store n°4 (for 5 axis or

CTRL



Mecatis Engineering S.A. Level: Administrator 29:59

F1 Forçage cloison | F2 Eclairage zone du robot | F3 Hauteur magasin palpeur | F4 Libération palpeur | F5 | F6 Stop | F7 Reset | F8 | F9 Etape par étape | F10 Prochaine étape | F11 Libération frein axe Z | F12 Retour

⚠ Pas d'outil en broche : Non autorisé à tourner la broche

Changement sens de bras
Prise/Dépose préhenseur
Prise/Dépose disque n°1
Prise/Dépose disque n°2
Prise/Dépose disque n°3

Position : 19	
X	138.78
Y	-69.49
Z	54.1
R	63.98

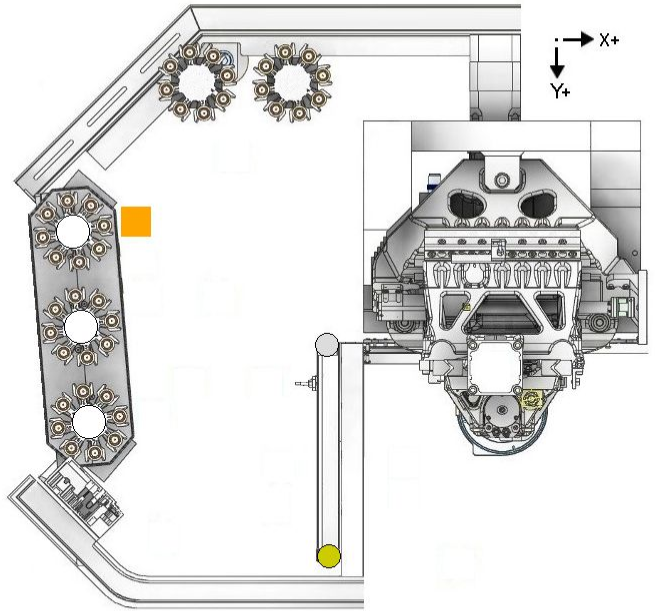
3A 3A M1 M2 x - y

X : 200.46
Y : 151.19
Z : 225.5
R : 65.6°

2A 1A Z R

Homing

Vitesse réduite
0% 100%



1. Initial position right
2. Disk holder n°1
3. Disk holder n°2
4. Disk holder n°3
5. Front machining area
6. Tool in spindle
7. Prehenseur holder
8. Pallet in CNC
9. Pallet store n°1
10. Pallet store n°2 (for 5 axis only)
11. Pallet store n°6 (for 4 axis only)
12. Free arm side (for change arm side only)
13. Waiting position left (for change arm side only)
14. Probe store (for probe store only)
15. Tools controlling
16. Pallet controlling (for 4 axis only)
17. Tools charging
18. Pallet store n°3 (for 5 axis or
19. Pallet store n°4 (for 5 axis or

~~CTRL~~

⚠ Pas d'outil en broche : Non autorisé à tourner la broche

Mode 8 outils/disque

Mode 7 outils/disque

Changement d'outil rapide

Description	in Us	T	S	length [mm]	delta length	radius [mm]	delta radius	time used [min]	time max. [min]	dist. used [m]	dist. max. [m]	Valic	Tool breakage	Delta TB [mm]
FrCylEb_1.8mm	☐	1	0	35.7939	0.0000	0.9000	0.0000	19.8996	0.0000	73.4347	0.0000	☑	0.0000	0.0000
FrCylFin_1.8mm	☐	2	0	33.5439	0.0000	0.9000	0.0000	25.2651	0.0000	23.2416	0.0000	☑	0.0000	0.0000

CTRL

Serrage/Déserrage disque n°1

Serrage/Déserrage disque n°2

Serrage/Déserrage disque n°3

⚠ Ouverture portes autorisée

Description	in Us	T	S	length [mm]	delta length	radius [mm]	delta radius	time used [min]	time max. [min]	dist. used [m]	dist. max. [m]	Valic	Tool breakage	Delta TB [mm]
FrCylEb_1.8mm	☐	1	0	35.7939	0.0000	0.9000	0.0000	19.8996	0.0000	73.4347	0.0000	☑	0.0000	0.0000
FrCylFin_1.8mm	☐	2	0	33.5439	0.0000	0.9000	0.0000	25.2651	0.0000	23.2416	0.0000	☑	0.0000	0.0000

~~CTRL~~