

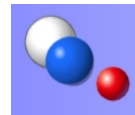
Nom : _____

Prénom : _____

Date : _____

Technologie : DONNEES DE FABRICATION

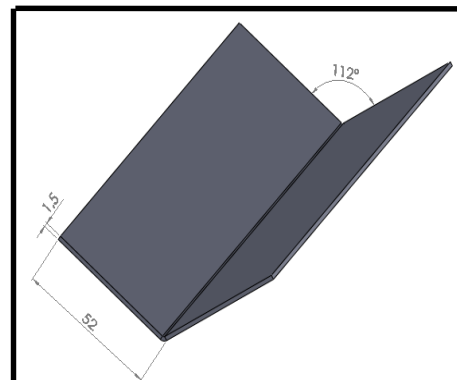
Utilisation de la CN DELEM DA58



Réalisation d'un ou plusieurs plis sur Delem DA 58

En fonction du travail à réaliser il existe plusieurs procédures à suivre :

- **La procédure pour réaliser plusieurs plis de longueurs et d'angles différents.**
- La procédure pour réaliser un profil (plusieurs plis parallèles de longueurs identiques mais d'angles différents).



I. Rappel d'une presse plieuse :

a. Presse Plieuse à C.N.:

Presse : Machine muni de vérin hydraulique.

Plieuse : Machine qui sert à réaliser un pli.

C.N. : Commande Numérique

b. Les outils d'une presse plieuse :

- 1- ils supportent les outils : Tabliers
- 2- outils inférieur : matrice ou vé
- 3- outils supérieur : poinçon ou contre-vé
- 4- arrête la pièce à l'endroit voulu : butées

c. La commande numérique :

- 1- Pupitre de commande
- 2- Ecran de contrôle



II. Réalisation d'un pli :

a. Mise en route de la machine :

- 1- Sectionneur d'alimentation
 - 2- Voyant de mise sous tension
 - 3- Bouton de réarmement
 - 4- Bouton de mise en route machine
 - 5- Bouton d'arrêt de la machine
- Tourner le sectionneur attendez 5 sec
Appuyer sur réarmement (le bouton s'éteint)
Appuyer sur marche (le bouton s'allume)



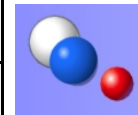
Nom : _____

Prénom : _____

Date : _____

Technologie : DONNEES DE FABRICATION

Utilisation de la CN DELEM DA58



b. Présentation de la Commande Numérique :

Le DELEM DA 58 se compose de deux parties bien distinctes l'une de l'autre, un écran de contrôle(1) et un clavier alphanumérique(2).



Le menu sur l'écran de contrôle (1) :

Y1= .00 Y2= .00 status = 1 cycle 0 repos ©DELEM 1987,1988
DA 58 AMADA-PRONEXCAM vt 15.5 F

PLAN PRODUIT	1	POINCONS	7
EDITION PRODUIT	2	MATRICES	8
PREPARATION DONNEES	3	TABLIER SUPER. MACHINE	9
EDITION DONNEES.....	4	TABLIER INFER. MACHINE	10
SELECTION PRODUIT	5	CONST. DE PROGRAMMATION	11
SAUVEGARDE PRODUITS	6	SAUVEGARDE OUTILS	12

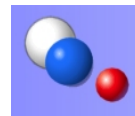
Entrer choix : 0 0.1

- 1- PLAN PRODUIT : permet de créer un produit à partir de cotation soit extérieur soit intérieur.
- 2- EDITION PRODUIT : permet de chercher un produit avec son plan si l'on connaît son numéro.
- 3- PREPARATION DONNEES : permet de créer un produit sans plan les plis peuvent être alors de plusieurs longueurs.
- 4- EDITION DONNEES : permet de chercher un produit sans plan si l'on connaît son numéro
- 5- SELECTION PRODUIT : permet de sélectionner un produit dans la bibliothèque de produit
- 6- SAUVEGARDE PRODUITS : permet la gestion de la bibliothèque de produit
- 7- POINCONS : permet la visualisation de la bibliothèque des poinçons
- 8- MATRICES : permet la visualisation de la bibliothèque des matrices
- 9- TABLIER SUPER. MACHINE : permet la visualisation de la bibliothèque des tabliers supérieurs
- 10-TABLIER INFER. MACHINE : permet la visualisation de la bibliothèque des tabliers inférieurs
- 11-CONST.DE PROGRAMMATION :
- 12-SAUVEGER OUTILS : permet la gestion de la bibliothèque d'outils

Nom : _____
Prénom : _____
Date : _____

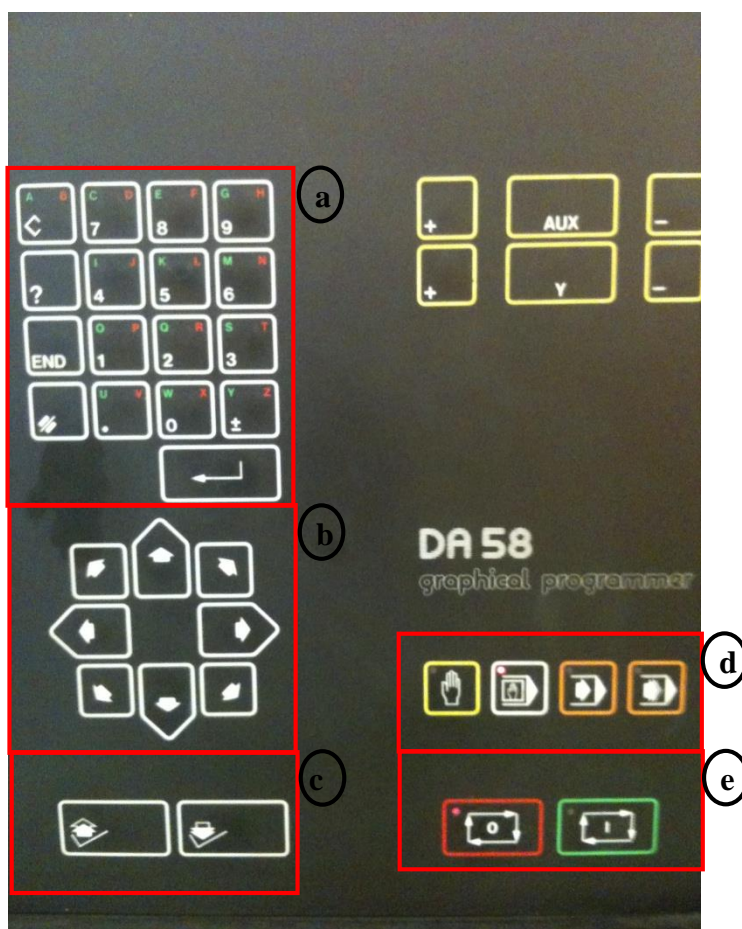
Technologie : DONNEES DE FABRICATION

Utilisation de la CN DELEM DA58



Le clavier alphanumérique (2) :

- a- Le clavier alphanumérique : permet de taper lettre chiffre et de valider une donnée.
- b- Pavé multidirectionnel : Permet de se déplacer dans les tableaux de données
- c- Contrôle du tablier : permet la monter ou la descente du tablier en mode manuel
- d- Blocs de sélection du mode de travail : dans l'ordre : manuel, programmation, semi-automatique et automatique.
- e- Départ ou arrêt cycle



c. Réalisation d'un pli la Commande Numérique :



c-1. Choix du menu :

Pour la réalisation d'un pli sans en éditer un plan nous choisirons la préparation de données (3).

c-2. Choix des paramètres généraux :

- *Epaisseur de la pièce : toujours en mm
- **Matériau : comme l'épaisseur le matériau agit sur le pli
- ***Ebauche : il s'agit d'une ébauche de la LD = 0
- ****Dimension ext/int : suivant les plans clients

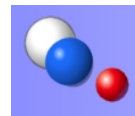
c-3. Choix des paramètres par plis :

Rentrer le numéro de Poinçon (P), de Matrice(UM), la longueur du pli(L), l'angle voulu(α) ou la descente du poinçon (DY), position de la butée arrière(X) et position des hauteurs des butées (R1 et R2).

Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____

Technologie : DONNEES DE FABRICATION

Utilisation de la CN DELEM DA58



c-4. Choix paramètres machines :

Rentrer le nombre de répétition voulu CY

Rentrer les numéros des tabliers supérieurs et inférieurs
 M1 et M2 : toujours 1 sur cette machine

c-5. Validation et exécution du programme :

*Retourner dans le menu du DELEM appuyer sur FIN (F6)

**Entrer un numéro de produit et un numéro de plan (même numéro)

** Appuyer sur le mode de travail semi-automatique

*** Appuyer sur Départ cycle (vert)

La butée de la machine prend ses POM et se place suivant la longueur voulue

La presse plieuse est prête à plier.



c-5. Exécution du cycle du programme :

*appuyer sur la pédale descente pour mettre le tablier au plus bas

** faite monter le tablier jusqu'à ce qu'il passe en vitesse lente

*** glisser votre pièce entre le poinçon et la matrice jusqu'à la butée arrière

****plier en maintenant la pièce jusqu'à la descente de l'outil

*****le Delem vous indique comment placer la pièce pour le second pli rééditer la manœuvre autant de fois que de plis à réaliser



III . Rappel sécurité :

1-Un seul et unique opérateur sur la machine

2-Port des vêtements de sécurité obligatoire :

- gants

-chaussures

- bleu de travail