

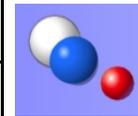
Nom : \_\_\_\_\_

Prénom : \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Technologie : **DONNEES DE FABRICATION**

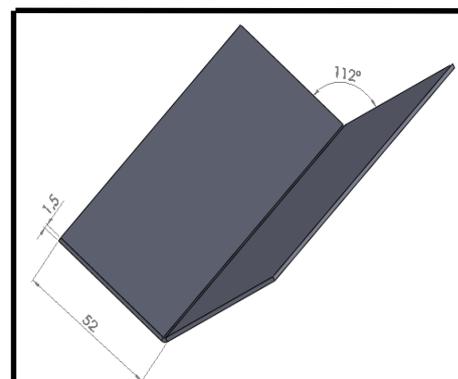
Utilisation de la CN DELEM DA58



## 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)



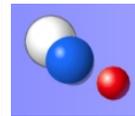
Nom : \_\_\_\_\_

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) :

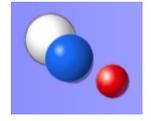
```
Y1= .00 Y2= .00 status = 1 cycle 0 repos ©DELEM 1987,1988
DA 58 AMADA-PROMECAM vt 15.5 F
```

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

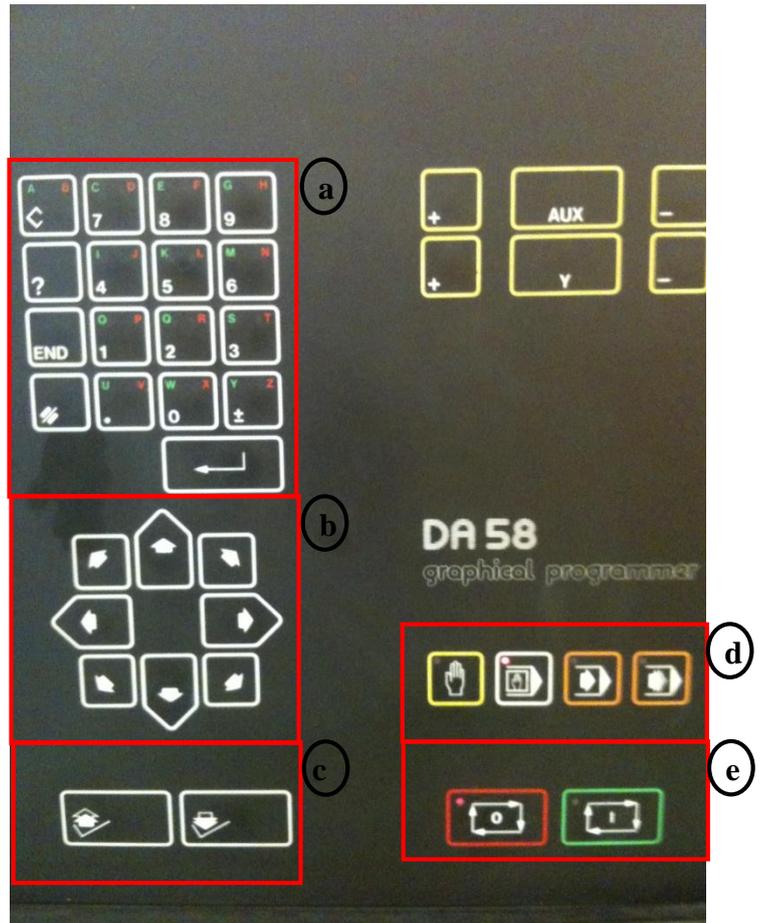
- 1- PLAN PRODUIT : permet de créer un produit à partir de cotation soit extérieur soit intérieur.
- 2- EDITION PRODUIT : permet de chercher un produit avec son plan si l'on connaît son numéro.
- 3- PREPARATION DONNEES : permet de créer un produit sans plan les plis peuvent être alors de plusieurs longueurs.
- 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 : \_\_\_\_\_



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 :**

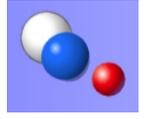
- \*Epaisseur de la pièce : toujours en mm
- \*\*Matériau : comme l'épaisseur le matériau agit sur le pli
- \*\*\*Ebauche : il s'agit d'une ébauche de la LD = 0
- \*\*\*\*Dimension ext/int : suivant les plans clients

**c-3. Choix des paramètres par plis :**

Rentrer le numéro de Poinçon (P), de Matrice(UM), la longueur du pli(L), l'angle voulu( $\alpha$ ) 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**

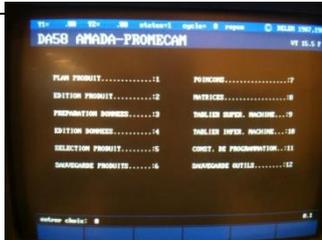


#### **c-4. Choix paramètres machines :**

Rentrer le nombre de répétition voulu CY  
Rentrer les numéros des tabliers supérieurs et inférieurs M1 et M2 : toujours 1 sur cette machine

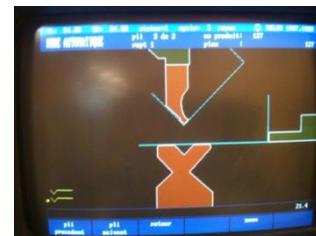
#### **c-5. Validation et exécution du programme :**

- \*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 a 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**