



Feuille Rapide de Série XL200

Logiciel Version 2.X, 3.X et 4.X



Programmer une commande

Note : Si le paramètre de configuration de l'Utilisation des numéros de commande est réglé à NON, passez aux étapes 2 à 6.

1. Appuyez sur **[Program]**.
2. Appuyez sur **[End]**.
3. Appuyez sur **[F2]** pour ajouter une commande.
4. Entrez le **numéro de commande** et appuyez sur **[Enter]**.
5. (optionnel) Entrez le **numéro de matériel** et appuyez sur **[Enter]**.
6. (optionnel) Entrez le **code de produit** et appuyez sur **[Enter]**.
7. Entrez le **numéro du paquet** et appuyez sur **[Enter]**.
8. Entrez la **quantité (Qté)** et appuyez sur **[Enter]**.
9. Entrez la **longueur de la pièce** et appuyez sur **[Enter]**.
10. (découpage seulement) Entrez le **numéro de motif** et appuyez sur **[Enter]**.
11. Répétez les étapes 7 à 10 jusqu'à ce que toute la liste de coupe soit entrée.
12. Appuyez sur **[Status]** pour revenir à l'écran de Statut.

Modifier une commande actuelle ou un article actuel

1. Appuyez sur **[Program]**.
2. Choisissez le **numéro de commande** (s'il est utilisé) et appuyez sur **[Enter]**.
3. Choisissez les **données de commande** ou l'**article de la liste de coupe** à modifier.
4. Choisissez les **données précises** à modifier.
5. Entrez la **valeur** et appuyez sur **[Enter]**.
6. Appuyez sur **[Status]** pour revenir à l'écran de Statut.

Changez la séquence des articles dans une commande

1. Appuyez sur **[Program]**.
2. Choisissez le **numéro de commande** à reséquencez.
3. Choisissez l'article du paquet à déplacer.
4. Appuyez sur **[Move Up]** ou sur **[Move Down]** pour déplacer l'article.
5. Répétez pour tous les autres articles à déplacer.
6. Appuyez sur **[Status]** pour revenir à l'écran de Statut.

Refaire un article

1. Arrêtez la chaîne.
2. Appuyez sur **[Status]**.
3. Choisissez l'**article du paquet** déjà fait ou partiellement fait.
4. Appuyez sur **[F4]** pour refaire la commande. La *fenêtre contextuelle d'article à reprendre/commande* apparaît.
5. Dans le **Champ du Nombre de pièces**, entrez la quantité de pièces que vous désirez reprendre (le champ pré-remplit la quantité de l'article choisi déjà fait).
6. Appuyez sur **[OK]** pour sauvegarder la reprise ou appuyez sur **[Annuler]** pour arrêter la reprise.

Effacer une Nouvelle commande ou une Commande terminée ou un Article

1. Appuyez sur **[Program]**.
2. Choisissez toute **commande** ou **article d'un paquet** au statut PRÊT.
3. Appuyez sur **[F3]**. L'article ou la commande choisi(e) est effacé(e).

Note : Tous les articles/commandes TERMINÉS sont effacés automatiquement après que le nombre de jours indiqué sous Effacer automatiquement les commandes terminées s'est écoulé.

Configurer la chaîne suivante à Exécuter

1. Arrêtez la machine.
2. Appuyez sur **[Status]**.
3. (découpage seulement) Faites cycliser la cisaille deux fois pour dégager la queue cible.
4. Choisissez l'**article du paquet** à exécuter (l'article doit avoir un statut de PRÊT ou PASSER).
5. Appuyez sur **[F2]**. L'article choisi du paquet est configuré pour être l'article suivant.

Créer un motif (découpage seulement)

1. Appuyez sur **[Program]**.
2. Appuyez sur **[F6]**. L'*écran de modification du motif* apparaît.
3. Appuyez sur **[F2]**. Entrez le **numéro du motif** et appuyez sur **[Enter]**.
4. Appuyez sur **[F1]** pour passer de la fenêtre du menu à la fenêtre des détails.
5. Dans le champ d'ID de l'outil, entrez le **numéro de l'outil** et appuyez sur **[Enter]**.
6. Dans le déroulement de référence, choisissez la **référence de l'outil** et appuyez sur **[Enter]**.
7. Entrez le **décentrement** et appuyez sur **[Enter]**.
8. Entrez la **référence-Y** et le **décentrement-Y**, s'il y a lieu.
9. Répétez les étapes 5 à 8 jusqu'à ce que toute le motif soit terminé.
10. Appuyez sur **[F1]** pour passer de la fenêtre principale pour entrer d'autres motifs.
11. Appuyez sur **[Status]** pour revenir à la programmation de commande.

Modifier un motif (découpage seulement)

1. Appuyez sur **[Program]**.
2. Appuyez sur **[F6]**. L'*écran de modification du motif* apparaît.
3. Choisissez le **motif** à modifier.
4. Choisissez les **données** à modifier.
5. Entrez la **nouvelle valeur** et appuyez sur **[Enter]**.
6. Appuyez sur **[Status]** pour revenir à l'écran de Statut.

Effacer une Commande partiellement terminée ou un Article

1. Arrêtez la machine
2. Appuyez sur **[Status]**.
3. (découpage seulement) Faites cycliser la cisaille deux fois pour dégager la queue cible.
4. Choisissez l'**article du paquet** à produire maintenant et appuyez sur **[F2]**. Son statut passe à SUIVANT.
5. Appuyez sur **[Program]**.
6. Choisissez la commande partiellement terminée ou l'article.
7. Appuyez sur **[F3]**. La ligne est effacée.

Note : Effacer des articles ou des commandes partiellement terminées les fait apparaître comme NON PROGRAMMÉ sous Eclipse.

Incrémentation des quantités en mode d'exécution

1. Choisissez l'article du paquet en cours d'exécution.
2. Appuyez sur [**Inc. Qty.**] (incréméntation des quantités).
3. (*Utilisateurs d'Eclipse seulement*) Choisissez le **code de rebut** du menu contextuel.
4. Appuyez sur [**OK**] pour accepter le code de rebut.
5. Appuyez sur [**Inc. Qty.**] autant de fois que le nombre de pièces supplémentaires requises.

Décrémentation des quantités (identifier les pièces au rebuts comme bonnes pièces)

1. Arrêtez la chaîne.
2. Surlignez l'**article du paquet** à décrémenteur.
3. Appuyez sur [**F5**]. La *fenêtre contextuelle de réduction de quantité* apparaît.
4. Dans le Champ du Nombre de pièces, entrez le nombre de pièce à décrémenteur. Appuyez sur [**Enter**].
5. Dans le champ Bobine pour ajuster la longueur, entrez le nombre de bobines pour lesquelles vous ajustez la longueur et appuyez sur [**Enter**].
6. Appuyez sur [**OK**]. La fenêtre contextuelle se ferme et la quantité affichée dans le champ Fait pour l'article choisi est augmentée.

Passer à un article à exécuter

1. Appuyez sur [**Status**].
2. Choisissez un **commande** ou un **article** au statut PRÊT.
3. Appuyez sur [**F3**]. Son statut passe à PASSER.

Changer une nouvelle bobine.

1. Appuyez sur [**Production Data**].
2. Choisissez **Inventaire de bobines** du menu principal (sous-fenêtre gauche).
3. Appuyez sur [**F2**].
 - *Si une bobine est déjà chargée, la fenêtre contextuelle Décharger la bobine actuelle apparaît.*
 - Choisissez **Retourner la bobine à l'inventaire** si le matériau est encore sur la bobine.
ou
 - Choisissez **Bobine était terminée** si la bobine était utilisée jusqu'au bout.

La *fenêtre contextuelle Charger la nouvelle bobine* apparaît

 - *Si aucune bobine n'est chargée, la fenêtre contextuelle Charger une nouvelle bobine apparaît.*
4. Dans le champ **Bobine**, entrez l'ID de la bobine à charger.
5. Appuyez sur [**OK**]. L'inventaire de bobines est mis à jour pour refléter les changements.

 *Note : Si le contrôleur compte un interrupteur de détection de feuilles, la fenêtre contextuelle s'affiche automatiquement sans passer par les étapes 1-2.*

Afficher l'inventaire des bobines.

1. Appuyez sur [**Production Data**].
2. Choisissez **Inventaire de bobines** du menu principal (sous-fenêtre gauche). L'information sur les bobines apparaît dans la fenêtre des détails (sous-fenêtre droite).
3. Appuyez sur [**Status**] pour revenir à l'écran de Statut.

Effectuer une découpe de calibrage

1. Appuyez sur [**Setup**].
2. Du menu principal (sous-fenêtre gauche), choisissez **Correction de découpe**.
3. Dans le champ **Dernière longueur mesurée** (sous-fenêtre droite), entrez la dernière longueur mesurée et appuyez sur [**Enter**]. La *fenêtre contextuelle de mise à jour de la correction* apparaît.
4. Choisissez [**Oui**] pour mettre à jour la correction, ou [**Non**] pour annuler la mise à jour de la correction.
5. Laissez passer 2 à 3 pièces avant que le changement n'apparaisse.
ou
(*découpage seulement*) Arrêtez et faites cyclé la cisaille deux fois pour que le facteur de correction entre en vigueur immédiatement.

 *Note : Exécutez cette procédure seulement lorsque les longueurs de pièces sont constamment courtes ou longues, sinon contactez la maintenance.*

Afficher les entrants et les extrants

1. Appuyez sur [**Diagnostics**].
2. Du menu principal (sous-fenêtre gauche), choisissez **Entrant/Extrant**.
3. Appuyez sur [**F1**] pour passer de l'affichage à l'information E/E dans la sous-fenêtre droite.
 - Utilisez [**Page Down**] et [**Page Up**] pour faire défiler la liste.
4. Appuyez sur [**Status**] pour revenir à l'écran de Statut.

Régler l'horloge

1. Appuyez sur [**Setup**].
2. Du menu principal (sous-fenêtre gauche), choisissez **Réglages du contrôleur**.
3. Appuyez sur [**?**] (flèche droite) pour agrandir l'affichage de la sous-fenêtre gauche.
4. Choisissez **Horloge/calendrier**. La sous-fenêtre droite affiche seulement les champs de paramètres de l'horloge et du calendrier.
5. Choisissez un paramètre à modifier, entrez sa nouvelle valeur et appuyez sur [**Enter**].
 - Répétez pour tous les paramètres jusqu'à ce que tout soit réglé.
6. Appuyez sur [**Status**] pour revenir à l'écran de Statut.

 *Note : Si vous êtes branché à un PC Eclipse, l'heure du contrôleur est mis à jour selon l'heure du PC Eclipse.*