

MASTERWOOD: A LA MODE EN FRANCE!



C'est avec grande satisfaction que nous avons le plaisir de vous annoncer que Masterwood, grâce à son revendeur, la société [PHILIPPON SA](#) de Mont de Marsan, a obtenu la commande de 12 centres d'usinage de la gamme Project au sein de [l'Académie de Bordeaux](#), responsable de toutes les écoles techniques de formation dans le secteur "bois" de la région.

*Après avoir examiné plusieurs solutions, la commission, composée en partie de **chefs des travaux**, a opté pour la proposition Masterwood vu que les machines offertes proposaient d'excellents standards de qualité et représentaient la solution idéale à l'apprentissage de la commande numérique pour ses étudiants .*

*La **facilité d'utilisation des logiciels** Masterwood a également joué un rôle important. Masterwood soutient avec fierté que ses logiciels ne demandent aucune connaissance particulière informatique ou d'automation ; de même pour les opérateurs qui n'ont pas besoin d'une connaissance approfondie en technologie de défonçage et perçage.*

La livraison des 12 centres d'usinage se fera courant avril 2012.

*Nous remercions vivement l'Académie de Bordeaux et la société Philippon pour leur confiance et souhaitons aux étudiants français un excellent travail avec la technologie **Masterwood!***

28 mars 2012

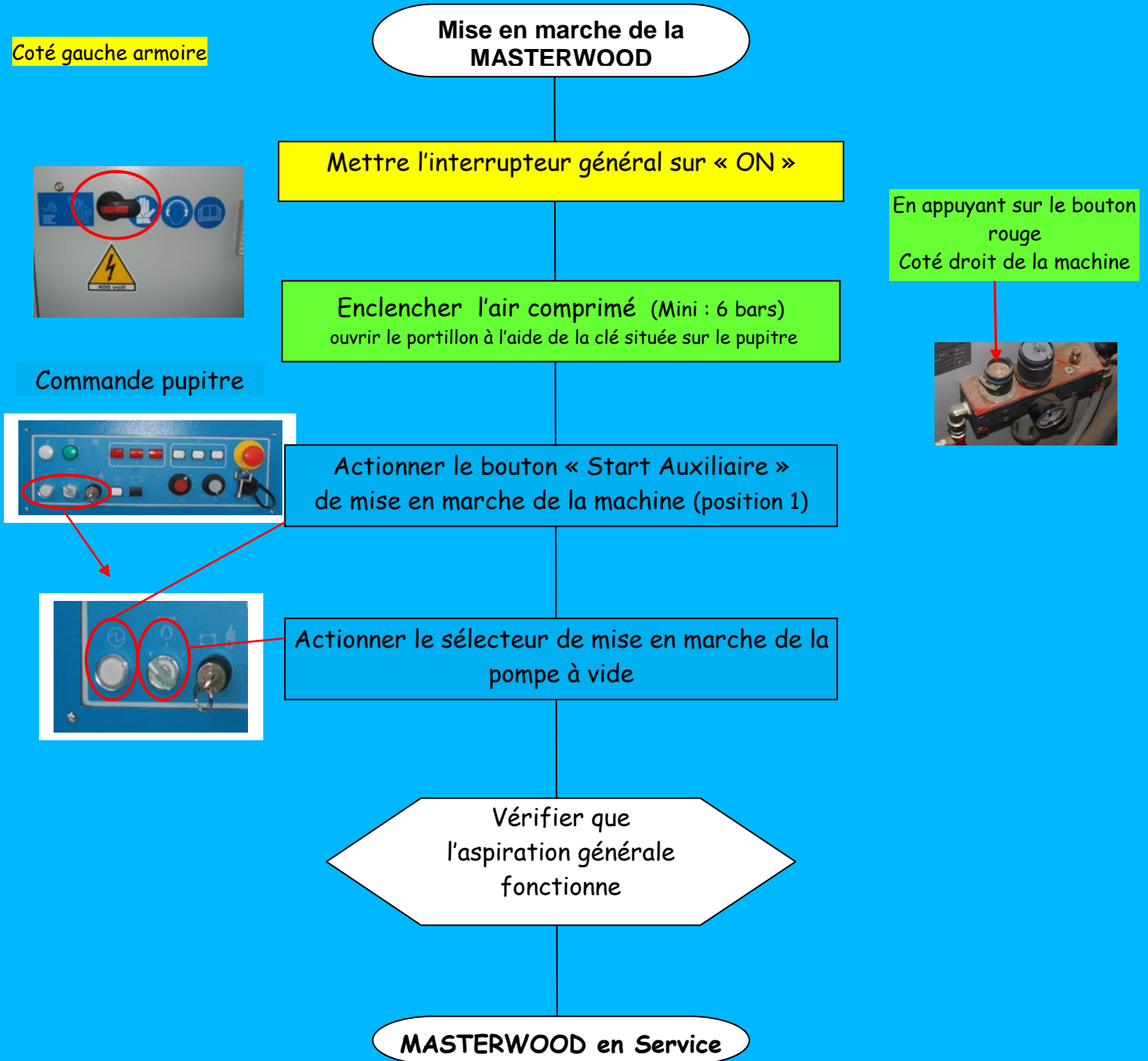
Ce manuel vous permet d'utiliser la machine sans la connaître, pour votre sécurité, nous vous demandons de respecter les consignes de sécurité suivantes :

Ne jamais lancer un cycle d'usinage ou d'essai d'usinage sans la présence et l'accord du professeur.

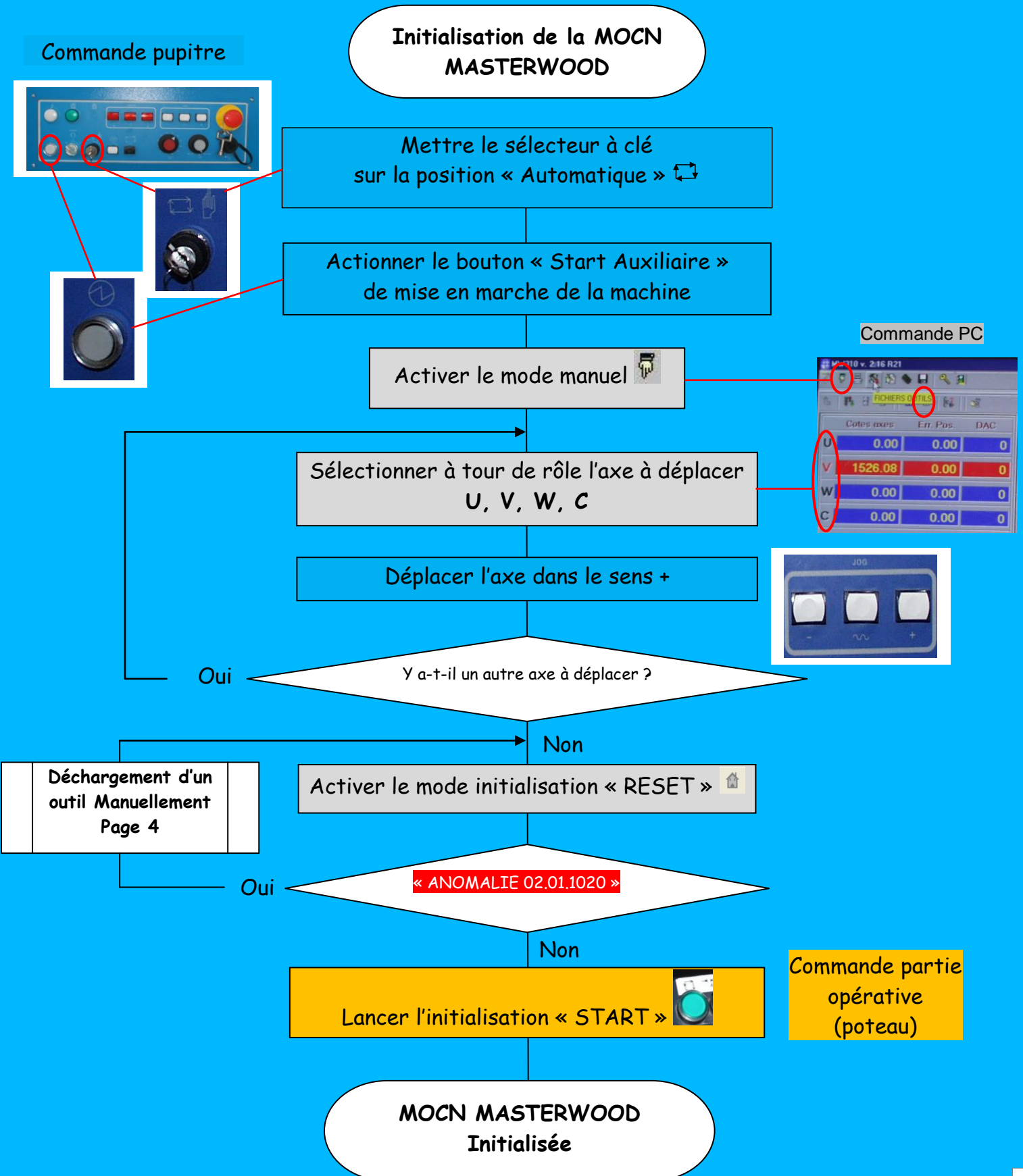
1. Mise en marche et arrêt de la machine	3
1.1 Procédure de mise en marche de la machine	3
1.2 Procédure d'initialisation de la machine	4
1.3 Procédure d'arrêt de la machine	5
2. Montage & démontage d'outils:	6
2.1 Procédure de déchargement d'un outil de défonceage manuellement.....	6
2.2 Procédure d'introduction des paramètres outils.	7
2.3 Procédure de mise en place d'un outil de perçage.	8
2.4 Procédure de mise en place d'un outil de défonceage.....	9
3. Usinage :	10
3.1 Procédure de chargement d'un programme.	10
3.2 Procédure d'exécution d'un programme (phase d'usinage).	11
4. Programmation:	12

1. MISE EN MARCHÉ & ARRÉT DE LA MACHINE:

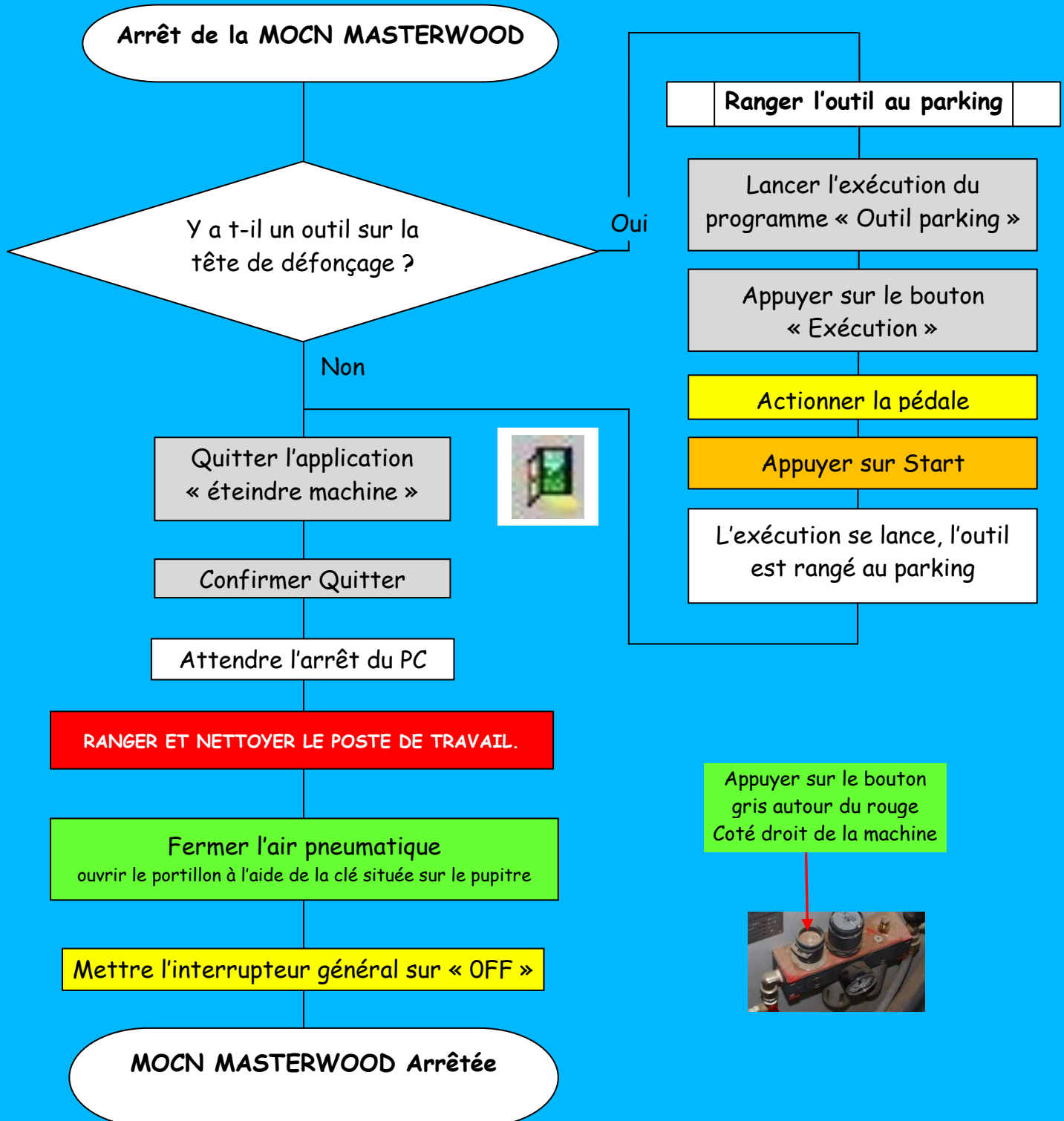
1.1 PROCEDURE DE MISE EN MARCHÉ DE LA MACHINE.



1.2 PROCEDURE D'INITIALISATION DE LA MACHINE.



1.3 PROCEDURE D'ARRET DE LA MACHINE



2. MONTAGE & DEMONTAGE D'OUTILS:

2.1 PROCEDURE DE DECHARGEMENT D'UN OUTIL DE DEFONÇAGE MANUELLEMENT.



Si un outil est dans le mandrin de l'électro-broche.
Le message « **ANOMALIE 02.01.1020** » apparaît à l'écran.
Il faut sortir manuellement l'outil
pour le positionner dans le magasin outil machine.

Déchargement d'un outil de Défonçage

Activer mode manuel 

Sélectionner l'axe V

Déplacer l'axe dans le sens souhaité
pour pouvoir accéder facilement aux outils

Mettre le sélecteur à clé sur la position « manuel »

Sortir la clé et utiliser la même clé pour ouvrir le portillon
(côté droit) pour avoir accès derrière la machine

Saisir fermement le cône (outil) et appuyer sur le bouton vert
placé à proximité de l'électro-broche en même temps.

Une fois dégagé, placer l'outil dans le magasin dans sa
position défini dans le magasin outil machine

Refermer le portillon, retirer la clé

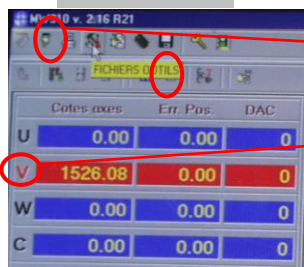
Introduire la clé dans le sélecteur au niveau du
pupitre en mode « automatique »

Actionner le bouton « Start Auxiliaire »
de mise en marche de la machine

Outil de défonçage déchargé

Effectuer la procédure d'initialisation de la
machine (Point 0) Page 4

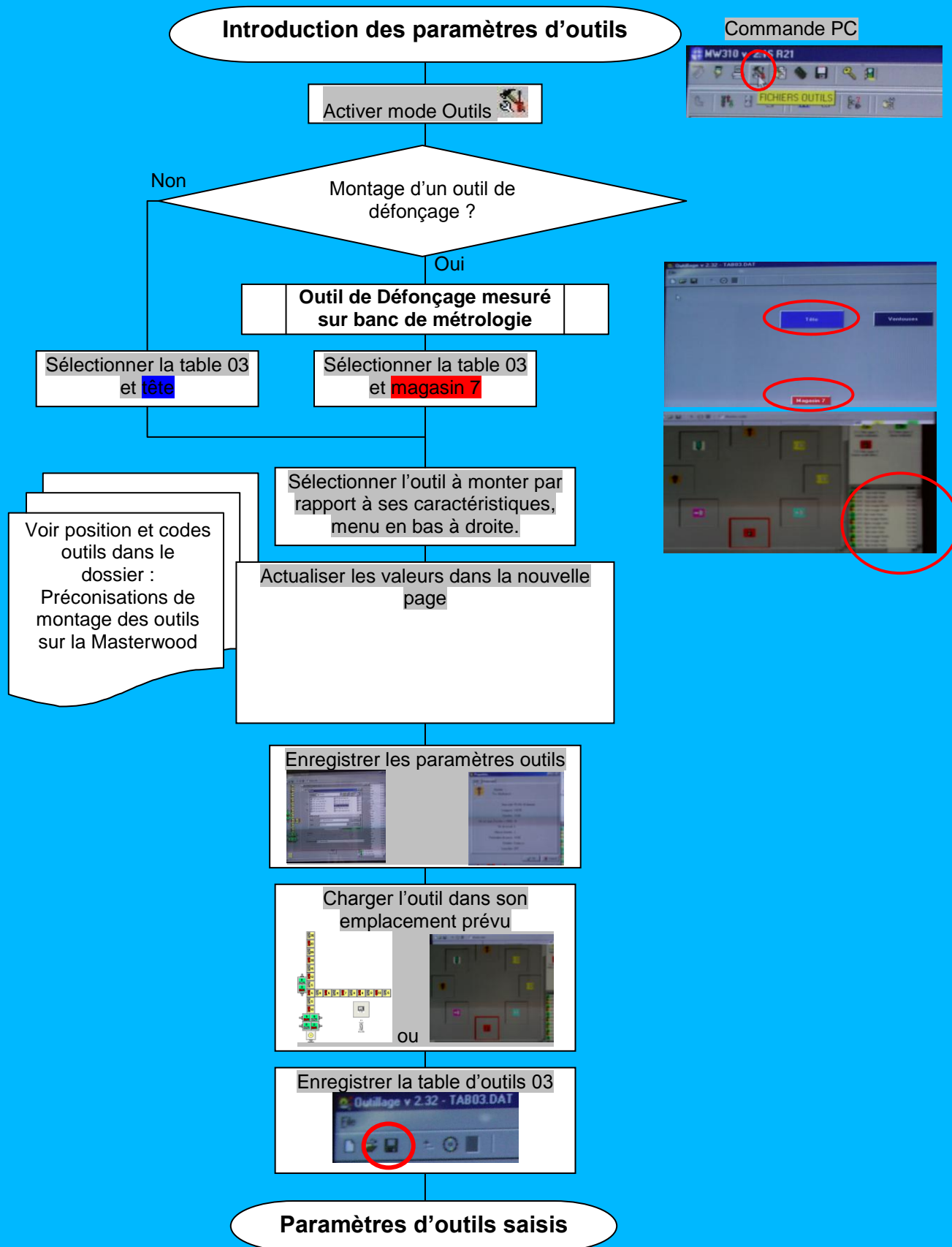
Commande PC



Commande pupitre

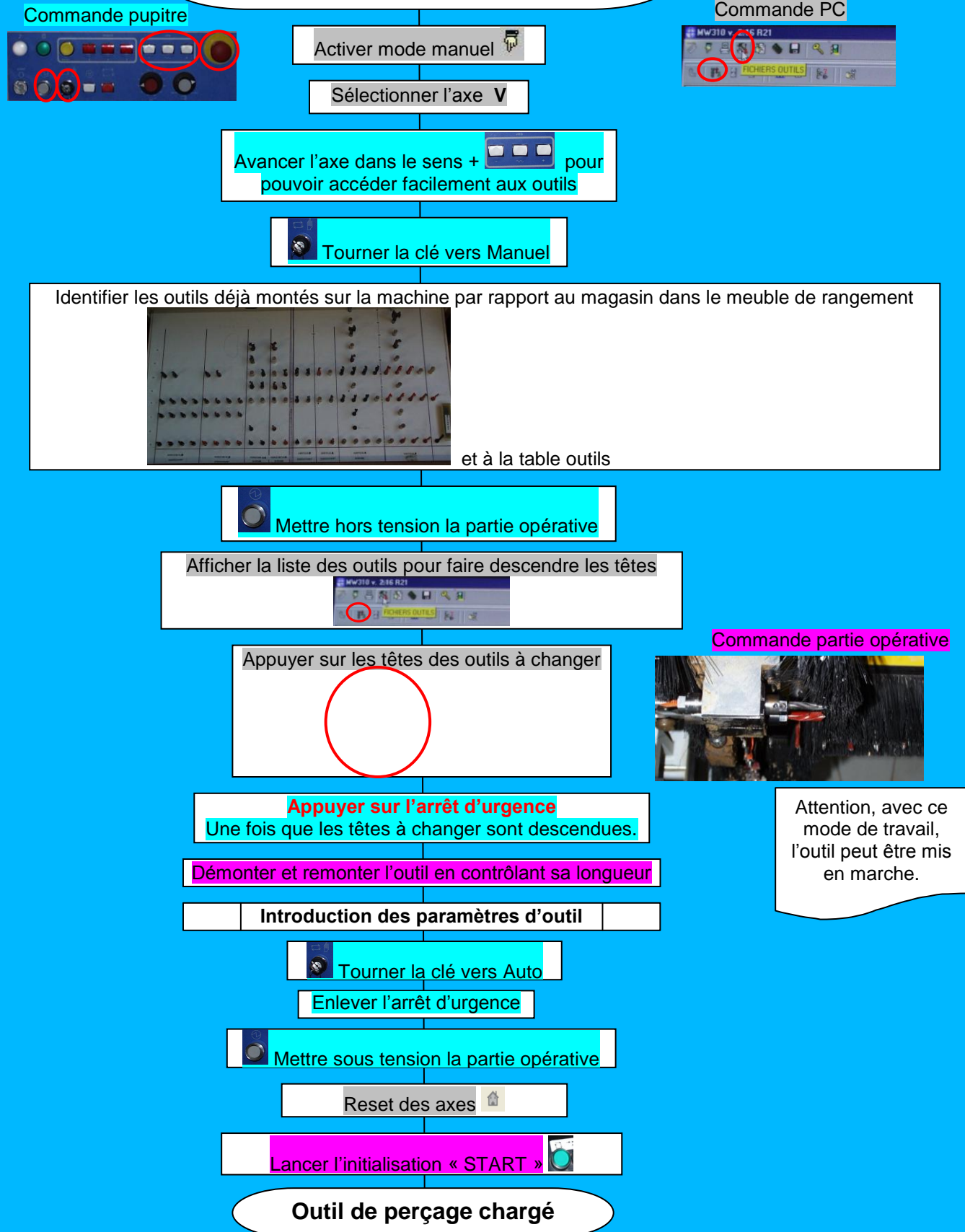


2.2 PROCEDURE D'INTRODUCTION DES PARAMETRES OUTILS.



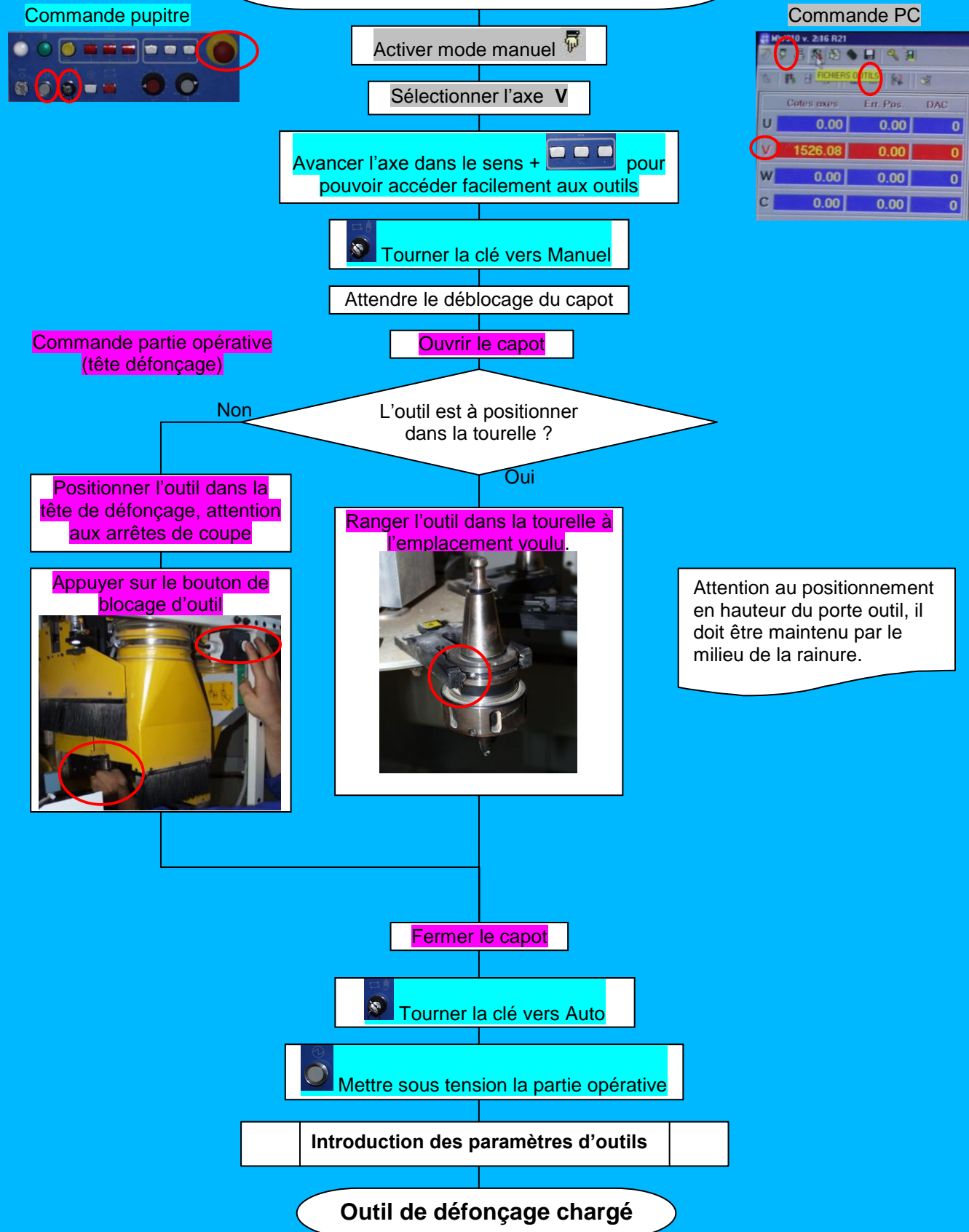
2.3 PROCEDURE DE MISE EN PLACE D'UN OUTIL DE PERÇAGE.

Chargement d'un outil de Perçage



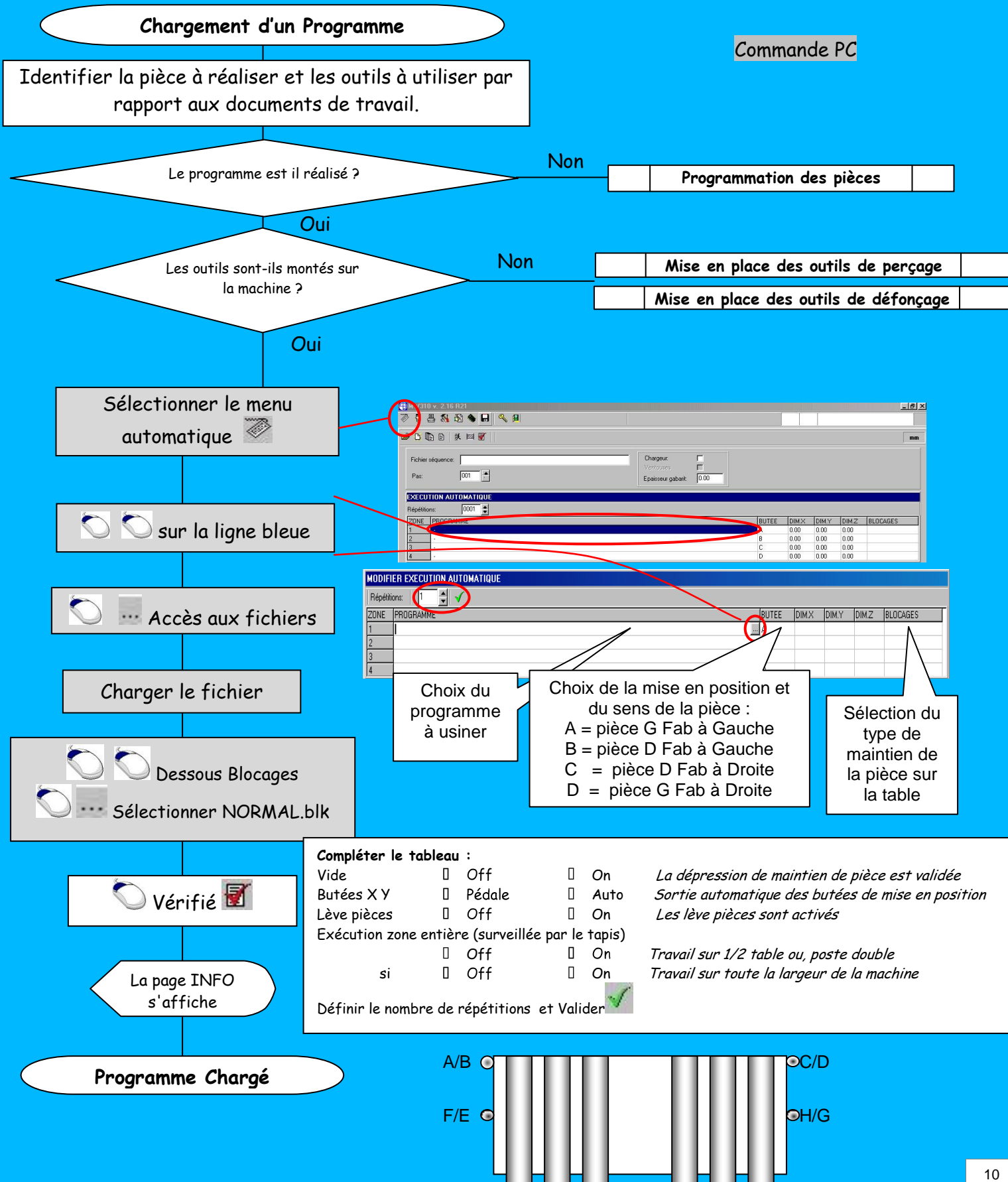
2.4 PROCEDURE DE MISE EN PLACE D'UN OUTIL DE DEFONÇAGE.

Chargement d'un outil de Défonçage

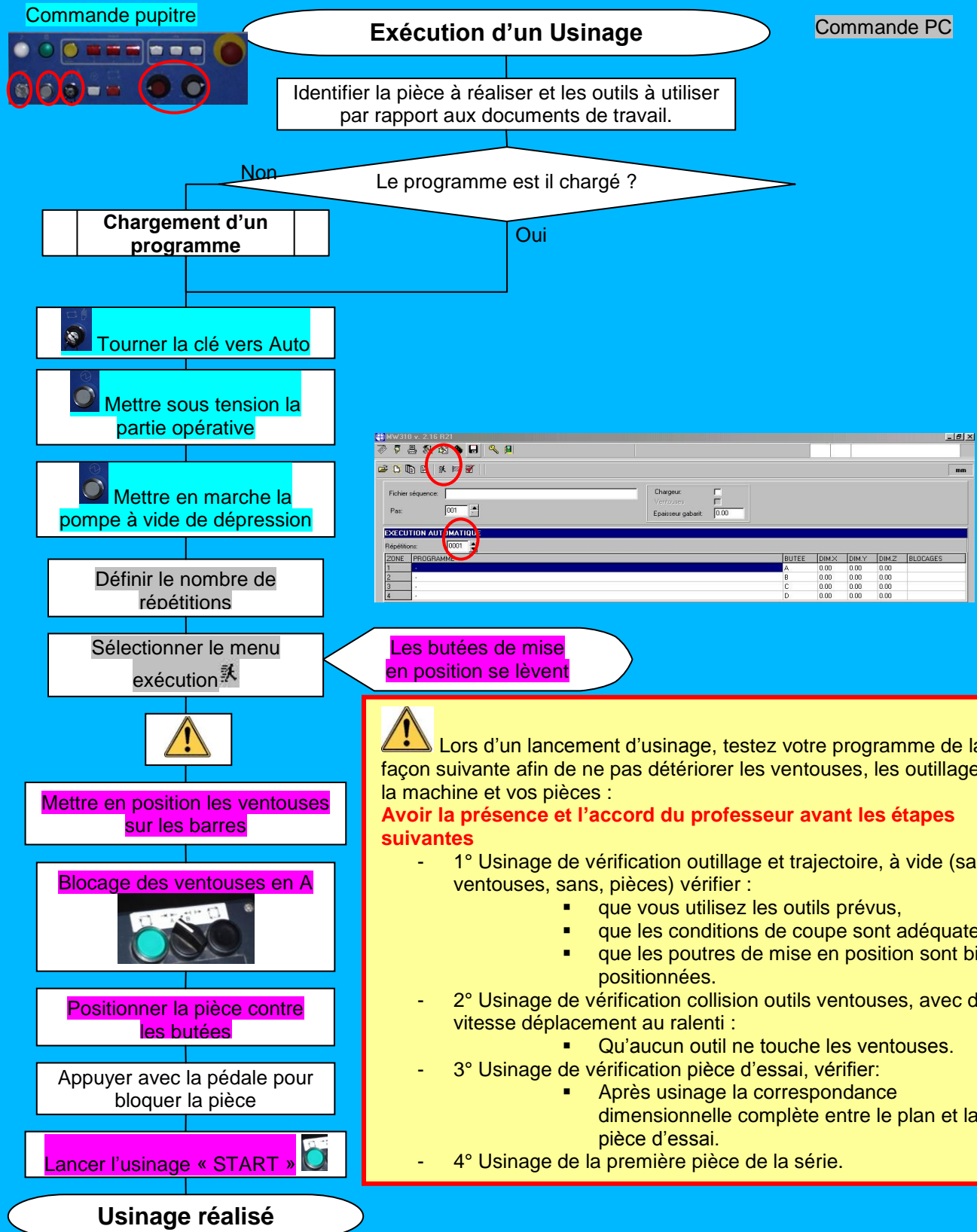


3. USINAGE :

3.1 PROCEDURE DE CHARGEMENT D'UN PROGRAMME.



3.2 Procédure d'exécution d'un usinage (phase d'usinage).



PROGRAMMATION:



3.2 PROCEDURE DE PROGRAMMATION ISO MASTERWOOD.

3.3  **PROCEDURE DE PROGRAMMATION MASTERWORK, PAR LOGICIEL INTERACTIF (CLE).**



Procédure de programmation MASTERSYSTEM 2, à partir du fichier DXF